



Codice Proc.: 2530

Sigla Progetto: RG09 IPPC07

Gestore IPPC: Cappello Group S.p.a.

Referente IPPC: Giuseppe Cappello

**Installazione:** “Impianto di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nel Comune di Modica (RG)”.

**Attività IPPC:** Allegato VIII alla parte seconda del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. – Categoria IPPC 2.3 “Trasformazione di metalli ferrosi mediante: lett. c) applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 Mg di acciaio grezzo all'ora”.

**OGGETTO:** Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell’Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l’esercizio dell’installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV<sup>^</sup> fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa.

Parere predisposto sulla base della documentazione e delle informazioni fornite dal Servizio 1 del Dipartimento Regionale Ambiente della Regione Siciliana e contenute nel portale regionale valutazioni ambientali.

### PARERE ISTRUTTORIO CONCLUSIVO C.T.S. n. 36/2025 del 21/02/2025

Proponente	Cappello Group S.p.a.
Sede Legale	Zona Industriale IV <sup>^</sup> Fase Viale 3, 97100 Ragusa
Sede operativa	
Capitale Sociale	Euro 1.673.392,00
Legale Rappresentante	Giuseppe Cappello
Progettisti	Cappello Group S.p.a.
Tipo di impianto	Impianto di zincatura a caldo di superficie di metallo

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell’Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l’esercizio dell’installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV<sup>^</sup> fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



<b>Località del progetto</b>	Zona Industriale IIIa Fase, 97100 Ragusa
<b>Codice e attività IPPC</b>	2.3 “Trasformazione di metalli ferrosi mediante: lett. c) applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 Mg di acciaio grezzo all'ora”.
<b>Data presentazione al dipartimento</b>	21/04/2023
<b>Gestore/Referente IPPC</b>	Giuseppe Cappello
<b>Data procedibilità</b>	25/05/2023
<b>Stabilimento a rischio di incidente rilevante (R.I.R.)</b>	no
<b>Data Richiesta Integrazione Documentale</b>	
<b>Sistema di gestione ambientale</b>	no
<b>Valore dell'opera</b>	Euro 1.580.896,73
<b>Versamento oneri istruttori</b>	12.904,48 (21/04/2023)
<b>Conferenza di servizio</b>	no
<b>Responsabile del procedimento</b>	Patanella Antonio
<b>Responsabile istruttore del dipartimento</b>	Ferrara Isabella
<b>Contenzioso</b>	no
<b>Condivisione Gruppo Istruttorio</b>	

**VISTO** l'art. 91 della Legge Regionale n. 9 del 07 maggio 2015 recante “Norme in materia di autorizzazione ambientali di competenza regionale”, come integrato con l'art. 44 della Legge Regionale n. 3 del 17.03.2016;

**VISTO** il Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 e ss.mm.ii. “Norme in materia ambientale”;

**VISTO** il protocollo di legalità stipulato tra la Regione Siciliana-Assessorato dell'Energia e dei Servizi di Pubblica Utilità, le Prefetture della Regione Sicilia e Confindustria Sicilia, del 23/05/2011 e ss.mm.ii., ed alla stregua del quale le parti assicurano la massima collaborazione per contrastare le infiltrazioni della criminalità organizzata nell'economia ed in particolare nei settori relativi alle energie rinnovabili ed all'esercizio di cave, impianti relativi al settore dei rifiuti ed a tutti quelli specificati dal predetto protocollo e si impegnano reciprocamente ad assumere ogni utile iniziativa affinché sia assicurato lo scrupoloso rispetto delle prescrizioni di cautele dettate dalla normativa antimafia di quanto disposto dal protocollo e ritenuto che le valutazioni di pertinenza saranno svolte dalla competente amministrazione con sede di emanazione del provvedimento autorizzatorio, abilitativo o concessorio finale;

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



**VISTO** il Decreto M.A.T.T.M. (oggi M.A.S.E.) 15 aprile 2019, n. 95 “*Impianti soggetti ad autorizzazione integrata ambientale (Aia) - Modalità per redigere la relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis del D.lgs 152/2006*”;

**VISTO** il D.P.R.S. n. 09/2022 con il quale sono state trasferite al Servizio 1 del Dipartimento Regionale dell’Ambiente le competenze in materia di autorizzazione alle emissioni in atmosfera ex art. 269 del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. prima assegnate alle Strutture Territoriali dell’Ambiente;

**VISTO** il D.A. n. 207/GAB del 17 maggio 2016 – Costituzione della Commissione tecnica specialistica per le autorizzazioni ambientali di competenza regionale e successive modifiche ed integrazioni;

**VISTO** il D.D.G. del Dipartimento Regionale dell’Ambiente n. 412 del 18 maggio 2016 di approvazione della modulistica per le domande di autorizzazione integrata ambientale di competenza regionale, ai sensi del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;

**VISTA** la nota prot. A.R.T.A. n. 4825 del 25/01/2023, con la quale il Servizio 1 del D.R.A., in riferimento all’installazione IPPC in oggetto autorizzata con D.D.G. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, considerato che in data 26/03/2023 decorrono 10 anni dal rilascio della suddetta autorizzazione e che in data 11/10/2022 sono state adottate le conclusioni sulle BAT di settore (decisione di esecuzione UE n. 2022/2110), ha comunicato ai sensi dell’art. 9 della l.r. n. 7/2019 e dell’art. 29-quater, comma 3, del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. l’avvio del procedimento in oggetto, richiedendo al Gestore conformemente a quanto previsto dell’art. 29-octies, comma 5, del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., di presentare entro 90 giorni tramite il portale per le valutazioni ambientali l’aggiornamento di tutte le informazioni di cui all’articolo 29-ter, comma 1 del predetto D.lgs., secondo la modulistica adottata con D.D.G. n. 412/2016, nonché la valutazione della coerenza dell’installazione IPPC in parola con le BAT Conclusions adottate con decisione di esecuzione (UE) n. 2022/2110 del 11/10/2022, ivi compresi i risultati del controllo delle emissioni e altri dati, che consentano un confronto tra il funzionamento dell’installazione e le migliori tecniche disponibili;

**VISTA** la nota prot. A.R.T.A. n. 28966 del 21/04/2023, con la quale il Gestore, Ditta Cappello Group S.p.a., ha trasmesso istanza di riesame con valenza di rinnovo ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell’Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell’Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l’esercizio dell’installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo nella Zona Industriale III<sup>^</sup> fase nel Comune di Ragusa;

**VISTA** la nota prot. A.R.T.A. n. 38342 del 25/05/2024, con la quale il Servizio 1 del D.R.A., all'esito della verifica della completezza documentale e del pagamento degli oneri istruttori, considerata la completezza della documentazione trasmessa, ha confermato l'avvio del procedimento ai sensi dell'art. 9 della l.r. n. 7/2019 e dell'art. 29-quater, comma 3, del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. ed ha:

- comunicato che il procedimento riguarda il riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) rilasciata con D.D.G. n. 215 del 26/03/2013 come modificato e integrato con il D.D.G. n.1046 del 18/12/2013, ai sensi dell'art. 29-ter del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo nella Zona Industriale III<sup>^</sup> fase nel Comune di Ragusa – Categoria attività IPPC 2.3 c) dell'Allegato VIII alla parte seconda del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. - gestore Società Cappello Group S.p.A.;
- informato il Nucleo di questa CTS che la nota in questione costituisce formale trasmissione ai sensi dell'art. 2 comma 2 lettera a.13) del decreto assessoriale n. 265/Gab del 15/12/2021;

**VISTA** la nota prot. A.R.T.A. n. 88241 del 17/12/2024, con la quale il Gestore ha riscontrato il P.I.I. n. 121/2024 di questa CTS;

**VISTA** la nota prot. A.R.T.A. n. 1095 del 14/01/2025, con la quale il Libero Consorzio Comunale di Ragusa ha trasmesso il parere favorevole con condizioni, nell'ambito della procedura di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale in oggetto;

**VISTO** il verbale della CdS del 14/01/2025 nel quale:

**il Gestore** ha illustrato lo stato di fatto e l'attività dell'installazione IPPC in oggetto ed ha dichiarato che le integrazioni trasmesse con la nota del 17/12/2024 riscontrano pienamente e puntualmente quanto richiesto dalla CTS;

**ARPA Sicilia** ha richiesto al Gestore di chiarire i seguenti aspetti:

- organizzazione degli spazi esterni nei quali vengono allocate le parti metalliche prima della zincatura;
- provenienza dei rottami di ferro e acciaio riportati in tab.6-Rifiuti della Relazione Tecnica (RS08REL0001A0-5) per i quali è indicato che non sono scarti di produzione;
- tipologia di opere di ammodernamento realizzate nel 2021;

**il Gestore** ha riscontrato la predetta richiesta di ARPA Sicilia, dichiarando quanto segue:

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV<sup>^</sup> fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



- gli spazi esterni sono organizzati in aree coperte e scoperte, definite con codici interni per la tracciabilità dei materiali; tutta la pavimentazione dei piazzali risulta essere impermeabilizzata con pavimentazione industriale in CLS;
- i rifiuti in tab.6 denominati “rottami di ferro e acciaio (non scarti di produzione)” sono riferiti a residui di filo di ferro di piccola dimensione non riutilizzabile. Tale filo di ferro viene utilizzato per la legatura dei manufatti in acciaio da zincare per permetterne la movimentazione attraverso le travi portacariche;
- le modifiche non sostanziali inserite nella presente istanza di rinnovo consistono in:
  - realizzazione tunnel di pretrattamento con cui sono state confinate le vasche di pretrattamento in una camera chiusa costruita con pannelli antiacidi, nella parte alta di tale camera è installato un sistema di convogliamento ed aspirazione al fine di tenere in depressione tutta l'area del tunnel e di convogliare il tutto alla torre scrubber (punto di emissione E1) prima dell'immissione in atmosfera;
  - ampliamento dei piazzali esterni, con pavimentazione industriale in CLS impermeabilizzata, per la movimentazione dei materiali da zincare e dei materiali zincati, installazione di un sistema di convogliamento acque meteoriche e trattamento delle stesse prima dell'immissione in scarico consortile;

**ARPA Sicilia** ha quindi dichiarato di prendere atto di quanto dichiarato dal Gestore, riservandosi di trasmettere le opportune considerazioni sul PMC, ai fini del successivo aggiornamento del documento alle condizioni che fissate nel P.I.C. di questa CTS;

**il Presidente della CdS** ha chiesto ad ARPA Sicilia di trasmettere il verbale dell'ultima ispezione IPPC condotta presso l'installazione in oggetto;

**il Gestore** in riscontro alla richiesta del Presidente della CdS ha dichiarato che l'ultima ispezione di ARPA risale al 13/06/2024 ed ha consegnato agli atti della CdS il verbale sottoscritto;

**ARPA Sicilia** si è impegnata a trasmettere formalmente il suddetto verbale;

**l'ASP di Ragusa** si è riservata di esprimere il parere di competenza nell'ambito della CdS decisoria;

**VISTA** la nota prot. A.R.T.A. n. 3496 del 21/01/2025, con la quale ARPA Sicilia ha:

- rappresentato che il PMC dovrà essere revisionato sulla base delle *“Linee Guida per lo sviluppo del PMeC D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. art. 29-sexies, comma 6. Aggiornamento alla prima edizione”*

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



*APAT 2007, con recepimento della Direttiva 2010/75/EU. SO VI-04-02-SNPA. Rev.2022-SNPA 48/2023”;*

- trasmesso il verbale del sopralluogo effettuato in data 13/06/2024 presso l'impianto IPPC in oggetto, svolto al fine di assistere alle operazioni di autocontrollo delle emissioni convogliate in atmosfera dei punti di emissione E0, E1, E2;

**LETTI** i seguenti elaborati tecnici trasmessi dal Gestore agli atti di questa Commissione:

- Allegato 1 Relazione tecnica;
- Allegato 1/bis Relazione di riferimento/verifica esclusione relazione di riferimento;
- Allegato 2 proposta Piano Monitoraggio e Controllo;
- Allegato 3 Corografia in scala 1:25.000 - Stralcio P.R.G. in scala 1:2000;
- Allegato 3 A Layout dell'installazione/impianto in scala adeguata;
- Allegato 3 B Planimetria dello stabilimento (emissioni in atmosfera);
- Allegato 3 C Planimetria dello stabilimento (rete idrica e scarichi);
- Allegato 3 D Planimetria dello stabilimento (rumore);
- Allegato 3 E Planimetria dell'impianto con indicazione di eventuali aree di stoccaggio rifiuti;
- Allegato 4 Valutazione impatto acustico;
- Allegato 5 Relazione geologica/idrogeologica;
- Allegato 6 Sintesi non tecnica (art. 29-ter, comma 2, D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.);
- Copia autorizzazioni ambientali precedenti;
- Ricevuta di versamento della tariffa istruttoria ai sensi dell'art. 91, co. 3, della L.R. 7 maggio 2015, n. 9 (in originale);
- Dichiarazione di asseverazione attestante il valore dell'opera ai fini del versamento della tariffa istruttoria;
- Documentazione attestante la titolarità di gestore dell'installazione – Visura camerale c/o C.C.I.A.A.;

**VISTA** la Decisione esecuzione UE 2022/2110 della Commissione del 11 ottobre 2022, la quale stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) concernenti per l'industria di trasformazione dei metalli ferrosi, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali;

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



**CONSIDERATO** che negli elaborati trasmessi il gestore afferma quanto segue:

### **Ubicazione installazione IPPC**

Lo stabilimento IPPC, gestito dalla ditta Cappello Group S.p.a., sorge nella Zona Industriale ubicato nella Zona Industriale IV<sup>a</sup> fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. L'attività in esso svolta è la zincatura a caldo mediante processi chimici che utilizzano vasche di volume superiore di circa 60 m<sup>3</sup>. L'impianto consente inoltre l'applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 tonnellate di acciaio grezzo all'ora. La categoria IPPC di cui all'Allegato VIII alla parte seconda del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. è pertanto la 2.3 “*Trasformazione di metalli ferrosi mediante: lett. c) applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 Mg di acciaio grezzo all'ora*”.

L'area su cui insiste lo stabilimento produttivo si estende in direzione sud-ovest rispetto alla città di Ragusa, compresa tra C. da Tabuna (alle porte della città) e C. da Fortugno (a circa 5 km di distanza dalla città), per una larghezza media complessiva di circa 1,5 km, e ricade all'interno dell'agglomerato dell'Area per lo Sviluppo Industriale (ASI) di Ragusa. L'area in oggetto risulta attraversata perpendicolarmente dalla S.P. n.25 Ragusa-Marina di Ragusa e longitudinalmente dalla SS. 514.

L'ubicazione dello stabilimento è riportata sul Foglio 144 particelle 610-358-357-76-529. Esso si estende per una superficie complessiva di 14.469 m<sup>2</sup>. Il lotto confina, per i quattro lati, con proprietà privata di cui per tre lati di proprietà della stessa impresa e con uno di proprietà privata di terzi. Esso è recintato, lungo tutto il suo perimetro, con ringhiere in ferro poste su muretto di calcestruzzo (c.l.s.). Nei pressi dell'insediamento non sono presenti centri abitati, case sparse o luoghi ad uso collettivo tali da potere subire pregiudizio dalle attività svolte

### **Capacità produttiva**

Il Gestore nella Scheda B, Tabella B.1 “Capacità produttiva complessiva dell'installazione” dichiara che una **capacità produttiva massima dell'impianto IPPC** in esame per la categoria 2.3 lett. c) di cui all'Allegato VIII alla parte seconda del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., pari a 20.000 tonn/anno di acciaio zincato, ed una produzione per l'anno 2022 pari a 6.235,893 tonnellate.

### **Materie prime**

Il Gestore nella Scheda AIA C, tabella C.1 “*Materie prime utilizzate per ogni singola attività*” ha elencato le seguenti materie prime utilizzate nell'impianto IPPC in esame per l'anno 2022.

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV<sup>a</sup> fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



Materia prima	Sezione impianto in cui viene utilizzata	Quantità (kg/anno)	Stato fisico	Modalità di stoccaggio
Zinco	Zincatura a caldo	323.926	Solido	Stoccaggio nel capannone
Lega Zn-Al 5%	Zincatura a caldo	3.417	Solido	Stoccaggio nel capannone
Bismuto	Zincatura a caldo	843	Solido	Stoccaggio nel capannone
Lega Zn-Ni 0,45-0,55 %	Zincatura a caldo	84.408	Solido	Stoccaggio nel capannone
Acido cloridrico	Zincatura a caldo	82.480	Liquido	Serbatoio
Sgrassante acido	Zincatura a caldo	3.000	Liquido	Cisterna da 1.000 litri
Sale doppio liquido	Zincatura a caldo	2.000	Liquido	Cisterna da 1.000 litri
Mix Oil	Zincatura a caldo	275	Liquido	Fusti da 25 litri
Fluid G35	Zincatura a caldo	125	Liquido	Fusti da 25 litri
H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> (perossido di idrogeno)	Zincatura a caldo	650	Liquido	Cisterna da 1.000 litri
Soluzione ammoniacale	Zincatura a caldo	900	Liquido	Cisterna da 1.000 litri
Filo cotto nero	Zincatura a caldo	21.768	Solido	Pallet peso variabile
Inibitore C33	Zincatura a caldo	0	Liquido	Fusti da 25 litri

Le materie prime allo stato liquido sono stoccate in serbatoi su platea impermeabilizzata all'interno della fossa di contenimento. Le materie prime allo stato solido sono poste su bancali, lo zinco e le leghe posizionato direttamente a terra in area dedicata. Tali aree di stoccaggio sono coperte e posizionate all'interno dello stabilimento. Tutte le superfici esterne che collegano l'area di stoccaggio alle linee produttive sono impermeabilizzate. La movimentazione del materiale avviene manualmente o tramite utilizzo dei carrelli elevatori o le gru a ponte. Le superfici afferenti alle linee produttive sono impermeabilizzate.

### **Descrizione dello stabilimento IPPC e del ciclo produttivo**

L'impianto IPPC di zincatura è uno fra i più moderni in Italia e dispone delle seguenti strutture principali:

- vasca di zincatura delle dimensioni di m 12,80x1,50x3,00 di altezza;
- n. 10 vasche di trattamento chimico dei materiali completamente segregate in ambiente controllato, (tutte le vasche sono inserite in tunnel di contenimento per eliminare ogni forma di emissione incontrollata in atmosfera, tale tunnel è stato oggetto di ammodernamento concluso il 01/10/2021);
- n. 7 Gru a ponte.

Il processo di zincatura si compone delle seguenti fasi produttive:

- 1) aggancio del materiale ad appositi telai di sospensione movimentati con carroponti;

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



- 2) sgrassaggio per immersione in soluzione acida;
- 3) decapaggio per immersione in soluzione acida;
- 4) lavaggio per immersione in acqua;
- 5) flussaggio per immersione in soluzione salina;
- 6) asciugatura con aria calda a 100 °C in forno;
- 7) zincatura per immersione in zinco fuso a 435 - 450 °C;
- 8) raffreddamento per immersione in acqua;
- 9) distacco dei manufatti dai telai.

I vari trattamenti per immersione sono realizzati mediante carroponti comandati da radiocomandi mentre la movimentazione dei carichi a terra viene effettuata tramite carri translatori e carrelli elevatori.

Il caricamento dei “chemicals” alle linee produttive avviene attraverso sistemi di pompaggio o dosaggio a partire dai serbatoi di stoccaggio delle materie prime, in alternativa il dosaggio può avvenire in manuale tramite sollevamento delle cisternette e apertura delle valvole in prossimità della vasca. I serbatoi e i bacini di contenimento dei serbatoi sono realizzati in materiale resistente alla corrosione. L’azienda raccoglie ed aggiorna sistematicamente le schede di sicurezza di tutte le sostanze pericolose utilizzate, copia delle stesse si trova anche nei locali ove i prodotti sono stoccati e/o utilizzati. Per ciascuna delle sostanze individuate è stata messa in atto una specifica procedura di gestione al fine di massimizzare il livello di sicurezza (sistemi di aerazione, vasche di contenimento, sistemi di trasporto, messe a terra, presidi antincendio, ecc.). L’azienda utilizza prodotti chimici che sono gestiti secondo la migliore tecnologia disponibile.

### **Sistema di Gestione Ambientale**

Il Gestore opera applicando un sistema di gestione per la qualità conforme alla Norma UNI EN ISO 9001:2015 al fine di rendere evidente ai clienti l’attività di pianificazione e controllo del proprio processo produttivo, utilizzando allo scopo un sistema di gestione informatizzato per garantire la rintracciabilità del prodotto durante tutte le fasi di lavorazione e garantire l’archiviazione degli stessi dati a disposizione del cliente. Parimenti la Cappello Group S.P.A. applica un sistema di gestione ambientale conforme alla Norma UNI EN ISO 14001: 2015.

### **Consumi idrici**

La fonte di approvvigionamento idrico è unicamente l’acquedotto consortile, gli usi dell’acqua possono essere riassunti come di seguito:

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell’Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l’esercizio dell’installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



- 1) acqua destinata ai servizi igienici;
- 2) riserva idrica antincendio;
- 3) acqua destinata alla produzione industriale;
- 4) acqua per l'irrigazione delle aree verdi.

Il consumo di acqua è stato pari a 1.914 m<sup>3</sup>/anno (dato riferito all'anno 2022).

### **Consumi energetici**

Il processo di zincatura a caldo richiede un rilevante utilizzo di energia termica per il suo svolgimento (mantenimento del bagno di zinco allo stato fuso), l'unica fonte energetica utilizzata è il metano.

La combustione dei bruciatori è ottimizzata grazie all'utilizzo di resistenze elettriche che preriscalda l'aria in ingresso ai bruciatori intervento di ammodernamento concluso il 01/10/2021.

Lo stabilimento preleva energia elettrica dal fornitore di energia elettrica, oltre che all'autoconsumo proveniente dagli impianti fotovoltaici presenti sul sito mentre il metano dal fornitore di Metano, infine per la movimentazione dei materiali sono presenti n. 4 carrelli elevatori Diesel ed un carrello elettrico.

L'energia termica viene prodotta con l'utilizzo di 8 bruciatori a fiamma piatta a metano. È inoltre presente un gruppo elettrogeno di emergenza da 155 kW per garantire in caso di guasti la fornitura elettrica per il mantenimento della gestione dell'impianto di zincatura.

Nel 2022 lo stabilimento IPPC in esame ha avuto i seguenti consumi energetici:

- metano pari a 311.066 m<sup>3</sup>;
- energia elettrica pari a 341.929 kWh.

### **Emissioni in atmosfera**

Il Gestore nella Relazione Tecnica in merito alle emissioni in atmosfera riporta quanto segue. Le emissioni in atmosfera generate dall'attività IPPC sono caratterizzate dalle tipologie di inquinanti di seguito riportate:

- Cloro e suoi composti (HCl): si tratta per la maggior parte di acido cloridrico e provengono dalla vasca di zincatura e di decapaggio;
- Ammoniaca (NH<sub>3</sub>) e sali di ammonio, provenienti dalla fase di zincatura;
- Polveri provenienti dalle fasi di zincatura.

I punti di emissione convogliata presenti nell'impianto IPPC in oggetto ed autorizzati dall'A.I.A. di cui al D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013 sono elencati nella tabella seguente:

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



Punto di emissione convogliata	Sezione di impianto - provenienza	Portata Nm <sup>3</sup> /h	Inquinanti monitorati	V.L.E. autorizzati con D.D.G. n. 1046/2013 (mg /Nm <sup>3</sup> )
E0	Bruciatore Forno	3.280	NO <sub>x</sub>	350
			CO	100
E1	Vasche di pretrattamento (decapaggio e convogliamento sfilati serbatoi)	80.000	HCl	7
E2	Forno di zincatura	45.000	Polveri ZnO- ZnCl <sub>2</sub> – NH <sub>4</sub> Cl	20
			Ammoniaca (NH <sub>3</sub> )	25
			HCl	7
			CO	100
			NO <sub>x</sub>	350

Il cammino E0 scarica residui di combustione del gas naturale. Nel cammino E1 che convoglia le arie esauste provenienti dal decapaggio dei profilati è previsto un sistema di abbattimento costituito da una torre di lavaggio pluristadio. Infine, nel cammino E2 sono scaricati i fumi bianchi di zincatura (ZnO + NH<sub>4</sub>Cl), aspirati sul forno mediante una cabina chiusa e trattati in un filtro a secco a maniche filtranti di speciale costruzione.

### **Scarichi dell'installazione IPPC**

Il processo produttivo svolto nell'impianto IPPC in esame è a circuito chiuso e pertanto non produce scarichi idrici. Gli scarichi dell'installazione IPPC risultano essere:

- scarichi delle acque meteoriche delle superfici esterne già impermeabilizzate aventi come destinazione finale la pubblica fognatura consortile per le acque bianche, attraverso propria rete separata;
- scarichi provenienti dai servizi igienici dell'insediamento di tipo discontinuo e variabile nel tempo con caratteristiche di composizione analoghe a quelle degli scarichi civili e destinazione finale prevista nella pubblica fognatura consortile per le acque nere.

All'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia installato al momento della realizzazione del sito produttivo è stato affiancato un secondo impianto nel 2021 in occasione dell'ampliamento dei piazzali di manovra. Pertanto, le acque meteoriche sono raccolte in apposite vasche dotate di



sistema di separazione degli oli (disoleatore) e di separazione delle particelle e sostanze con densità più elevata delle acque (dissabbiatore).

### **Rifiuti prodotti dall'installazione IPPC**

Nella tabella seguente si riportano i codici EER dei rifiuti prodotti dall'installazione IPPC in esame elencati nella “Tab 6.7.1 - Rifiuti prodotti e conferiti a terzi per recupero e/o smaltimento” del PMC.

<b>Codice EER</b>	<b>Descrizione del rifiuto</b>	<b>Fase di lavorazione</b>	<b>Ubicazione stoccaggio</b>
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	Uffici	Cartoni
110105*	acidi di decappaggio	Vasche di decapaggio	Serbatoio
110109*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	Filtropressa da vasca di Flussaggio	Big Bags
110113*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	Vasca di sgrassaggio	Big Bags
110501	zincio solido	Vasca di zincatura	Pallet
110502	ceneri di zinco	Produzione vasca zincatura	Big Bags
110503*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	Filtro a maniche da vasca di zincatura	Big Bags
150101	imballaggi in carta e cartone	Produzione / manutenzione Carico/scarico manufatti	Contenitore
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Contenitori chemicals	Big Bags/Sfusi
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Indumenti da lavoro contaminati da chemicals	Big Bags
160120	Vetro	Produzione/ manutenzione	Contenitore
161002	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelli di cui alla voce 16 10 01	soluzioni acquose derivanti da impianto di pre-trattamento acque meteoriche	Serbatoio
170405	ferro e acciaio	Produzione Carico/scarico manufatti	Contenitore
200123*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburanti	Uffici	

### **Emissioni acustiche**

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



Il Gestore nella Relazione Tecnica, in merito alle emissioni acustiche dell'impianto IPPC, afferma che: “*La Cappello Group S.p.A. ha effettuato le misurazioni fonometriche al perimetro dello stabilimento. Sulla base dei dati storici, la stessa ha stabilito di effettuare altre indagini con cadenza triennale o nel caso si verifichino sostanziali cambiamenti negli impianti produttivi o nel caso di variazioni legislative. I valori massimi del Leq in dB(A), misurati di giorno, durante il pieno svolgimento delle attività lavorative, (l'azienda attua il processo su un turno lavorativo dalle 8,00 alle 17,00) rispettano la normativa nazionale per un'area classificata come industriale*”. Per quanto riguarda la campagna fonometrica svolta i livelli sonori misurati durante l'attività lavorativa sono risultati inferiori al limite diurno 70 dB(A), mostrando i seguenti valori:

- alla postazione R1 60,2 dB(A);
- alla postazione R2 62,9 dB(A);
- alla postazione R3 68,2 dB(A);
- alla postazione R4 62,0 dB(A);
- alla postazione R5 60,2 dB(A).

### **Piano di monitoraggio e Controllo**

Il Gestore al capitolo “5 Quadro sinottico” del PMC indica una frequenza trimestrale di controllo per i punti di emissione convogliata in atmosfera, una cadenza annuale per le emissioni in acqua dell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia ed una frequenza triennale per la verifica delle emissioni acustiche.

### **Relazione sulla verifica della sussistenza dell'obbligo di redazione della Relazione di Riferimento**

Il Gestore nella Relazione sulla verifica della sussistenza dell'obbligo di redazione della Relazione di Riferimento precisa che:

- per la movimentazione dei mezzi aziendali il combustibile utilizzato è il gasolio. La scheda di sicurezza riporta che il gasolio, secondo il Regolamento CE 1272/2008 è classificato come segue: H226, H315, H351, H411, H304, H332, H373. Sulla base dell'indicazione di pericolo e della tabella dell'allegato 1 del DM 272/2014 il prodotto rientra nella classe di pericolosità 1, 2 e 4. Annualmente per l'attività di movimentazione mezzi vengono utilizzati circa 18.000 litri di gasolio. Il gasolio è contenuto in due serbatoi omologati una da 10 mc ed uno da 3 mc. Il serbatoio da 10 mc è interrato mentre quello da 3 mc ha un bacino di contenimento;



- per il riscaldamento dei capannoni e quindi degli animali allevati viene utilizzato il GPL. La scheda di sicurezza riporta che il GPL, secondo il Regolamento CE 1272/2008, è classificato come segue: H220, H280. Sulla base dell'indicazione di pericolo e della tabella dell'allegato 1 del DM 272/2014 il GPL non rientra in nessuna delle classi di pericolosità previste dal DM per la verifica della sussistenza dell'obbligo della presentazione della relazione di riferimento;

concludendo che: *“Alla luce delle proprietà chimico-fisiche delle sostanze pericolose rilevate, della descrizione del suolo e della gestione messa in atto in azienda a livello di misure di utilizzo, di contenimento, di prevenzione e modalità di movimentazione di tali sostanze, si esclude l’effettiva possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee del sito di riferimento. Tale esclusione fa sì che il gestore non sia tenuto a procedere alla redazione della relazione di riferimento”*;

#### **Analisi delle B.A.T. (Migliori tecnologie disponibili) applicate nell'installazione IPPC**

Il Gestore al capitolo “9 Stato di applicazione delle BAT” della Relazione Tecnica ha indicato le modalità di applicazione o meno delle migliori tecnologie disponibili di cui alla Decisione di esecuzione UE 2022/2110 della Commissione del 11 ottobre 2022, la quale stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) concernenti per l’industria di trasformazione dei metalli ferrosi, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali. Nella tabella seguente sono riassunte le BAT e lo stato di applicazione comunicato dal Gestore.

BAT	STATO APPLICAZIONE COMUNICATO DAL GESTORE	NOTE DEL GESTORE
<b>BAT n. 1 - Prestazione ambientale generale</b> - Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell’elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente tutte le caratteristiche seguenti: ...(omissis)...	Applicata	Azione contenuta nel sistema di gestione ambientale adottato e certificato.
<b>BAT n. 2 – Prestazione ambientale generale</b> - Al fine di favorire la riduzione delle emissioni nell’acqua e nell’aria, la BAT consiste nell’istituire, mantenere e riesaminare regolarmente (anche qualora si verifichi un cambiamento significativo) un in-	Applicata	

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell’Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l’esercizio dell’installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



BAT	STATO APPLICAZIONE COMUNICATO DAL GESTORE	NOTE DEL GESTORE
ventario delle sostanze chimiche di processo utilizzate e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi, nell'ambito dell'EMS (cfr. BAT 1), che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:...omissis...		
<b>BAT n. 3 – Prestazione ambientale generale</b> - Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione delle sostanze chimiche (CMS) nel quadro dell'EMS (cfr. BAT 1) avente tutte le caratteristiche seguenti:..omissis..	Applicata	Azione contenuta nel sistema di gestione ambientale adottato e certificato.
<b>BAT n. 4 - Prestazione ambientale generale</b> - Per prevenire o ridurre le emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche descritte di seguito....omissis...	Applicata	Azione contenuta nel sistema di gestione ambientale adottato e certificato.
<b>BAT n. 5 – Prestazione ambientale generale</b> - Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano di gestione delle OTNOC basato sui rischi nel quadro dell'EMS (cfr. BAT 1), che comprenda tutti gli elementi seguenti:...omissis...	Applicata	Azione contenuta nel sistema di gestione ambientale adottato e certificato.
<b>BAT n. 6 – Monitoraggio</b> – La BAT consiste nel monitorare almeno una volta all'anno: — il consumo annuale di acqua, energia e materiali; — la produzione annuale di acque reflue; — la quantità annuale di ciascun tipo di residui generati e di ciascun tipo di rifiuti avviati a smaltimento.	Applicata	Si applica solo per il consumo annuale di acqua, energia, materiali e per la quantità annuale di ciascun tipo di residui generati e dei rifiuti avviati a smaltimento. Il monitoraggio della produzione annuale di acque reflue non viene applicato, in quanto le acque reflue sono le acque meteoriche dilavanti i piazzali, le quali non sono misurate.
<b>BAT n. 7 – Monitoraggio</b> – La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate nell'aria, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'utilizzare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali	Applicata	

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



BAT	STATO APPLICAZIONE COMUNICATO DAL GESTORE	NOTE DEL GESTORE
che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.		
<b>BAT n. 8 - Monitoraggio</b> – La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'utilizzare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.	<b>Non applicata</b>	Il processo produttivo è a ciclo chiuso, per cui non si hanno acque di processo. Gli unici scarichi sono associabili alle acque meteoriche dilavanti i piazzali.
<b>BAT n. 9 – Sostanze pericolose</b> - Per evitare l'uso di composti di cromo esavalente nella passivazione, la BAT consiste nell'utilizzare altre soluzioni contenenti metalli (ad esempio contenenti manganese, zinco, fluoruro di titanio, fosfati e/o molibdati) oppure soluzioni di polimeri organici (ad esempio contenenti poliuretani o poliesteri).	<b>Applicata</b>	Zincatura a base di cromo III e non cromo esavalente.
<b>BAT n. 10 – Efficienza energetica</b> - Per aumentare l'efficienza energetica complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche descritte di seguito ..omissis...	<b>Applicata</b>	
<b>BAT n. 11 – Efficienza energetica</b> – Al fine di aumentare l'efficienza energetica del riscaldamento (compresi il riscaldamento e l'essiccamiento della carica, nonché il riscaldamento dei bagni e delle vasche di zincatura), la BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione delle tecniche descritte di seguito ..omissis...	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti a, b, c, d, e, j, k, l, n della BAT in esame.
<b>BAT n. 12 – Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nella sgrassatura e di ridurre la produzione di soluzione di sgrassatura esaurita, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte di seguito...omissis...	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti c, d, f, della BAT in esame.

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



BAT	STATO APPLICAZIONE COMUNICATO DAL GESTORE	NOTE DEL GESTORE
<b>BAT n. 13 – Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nel decapaggio e di ridurre la produzione di acido di decapaggio esaurito quando si riscalda l'acido di decapaggio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche descritte di seguito, senza utilizzare l'iniezione diretta di vapore....omissis...	<b>Non applicata</b>	
<b>BAT n. 14 – Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nel decapaggio e di ridurre la produzione di acidi di decapaggio esauriti, la BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione delle tecniche descritte di seguito...omissis...	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti e, h, i, j, k, della BAT in esame.
<b>BAT n. 15 – Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nel flussaggio e ridurre la quantità di soluzione di flussaggio esaurita avviata a smaltimento, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche a), b) e c), in combinazione con la tecnica d), oppure in combinazione con la tecnica e) descritte di seguito...omissis...	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti a, b, c, d, della BAT in esame.
<b>BAT 16 – Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali dell'immersione a caldo nel rivestimento di fili e nella zincatura discontinua, e di ridurre la produzione di rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche descritte di seguito..omissis...	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti a, b, c, della BAT in esame
<b>BAT n. 17 - Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla fosfatazione e dalla passivazione, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e una delle tecniche b) o c) descritte di seguito....omissis...	<b>Non applicata</b>	
<b>BAT n. 18 - Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di ridurre la quantità di acido di decapaggio avviato a smaltimento, la BAT consiste nel recuperare gli acidi di decapaggio esauriti (acido cloridrico, acido	<b>Non applicata</b>	



BAT	STATO APPLICAZIONE COMUNICATO DAL GESTORE	NOTE DEL GESTORE
solforico e acidi misti). La neutralizzazione degli acidi di decapaggio esauriti o l'uso di acidi di decapaggio esauriti per la separazione dell'emulsione non costituisce una BAT..omissis..		
<b>BAT n. 19 - Consumo di acqua e produzione di acque reflue</b> - Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, migliorare la riciclabilità dell'acqua e ridurre il volume delle acque reflue prodotte, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche a) e b), nonché un'adeguata combinazione delle tecniche da c) ad h) descritte di seguito...omissis..	Applicata	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti a, b, c, d, f, della BAT in esame
<b>BAT. n. 20 – Emissioni nell'aria</b> - Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di polveri nell'aria provenienti dal riscaldamento, la BAT consiste nell'utilizzare elettricità generata da fonti energetiche non fossili oppure la tecnica a), in combinazione con la tecnica b) descritta di seguito..omissis..	Applicata	Il Gestore dichiara di applicare la tecnica di cui al punto a della BAT in esame
<b>BAT n. 21 – Emissioni nell'aria</b> - Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di SO <sub>2</sub> nell'aria provenienti dal riscaldamento, la BAT consiste nell'utilizzare elettricità prodotta da fonti energetiche non fossili oppure un combustibile, o una combinazione di combustibili, a basso tenore di zolfo...omissis..	Applicata	
<b>BAT n. 22 - Emissioni nell'aria</b> - Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di NOx nell'aria provenienti dal riscaldamento, limitando al tempo stesso le emissioni di CO e le emissioni di NH <sub>3</sub> prodotte dall'impiego di SNCR e/o SCR, la BAT consiste nell'utilizzare energia elettrica generata da fonti non fossili o un'adeguata combinazione delle tecniche descritte di seguito..omissis...	Applicata	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti a, b, c, della BAT in esame
<b>BAT n. 23 - Emissioni nell'aria derivanti dalla sgrassatura</b> - Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di nebbia d'olio, acidi e/o alcali derivanti dalla sgrassatura nella laminazione a freddo e nel rivestimento in continuo di lamiere, la BAT consiste nel racco-	Non applicata	



BAT	STATO APPLICAZIONE COMUNICATO DAL GESTORE	NOTE DEL GESTORE
gliere le emissioni utilizzando la tecnica a) e nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando la tecnica b) e/o la tecnica c) descritte di seguito...omissis...		
<b>BAT n. 24 - Emissioni nell'aria derivanti dal decapaggio</b> - Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, acidi (HCl, HF, H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ) e SO <sub>x</sub> derivanti dal decapaggio nelle attività di laminazione a caldo, laminazione a freddo, rivestimento in continuo e trafilettatura, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o la tecnica b) in combinazione con la tecnica c) descritta di seguito...omissis...	<b>Non applicata</b>	
<b>BAT n. 25 - Emissioni nell'aria derivanti dal decapaggio</b> - Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di NO <sub>x</sub> derivanti dal decapaggio con acido nitrico (da solo o in combinazione con altri acidi) e le emissioni di NH <sub>3</sub> derivanti dall'uso della SCR, nelle attività di laminazione a caldo e laminazione a freddo, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche descritte di seguito o una combinazione di tali tecniche..omissis..	<b>Non applicata</b>	
<b>BAT n. 26 - Emissioni nell'aria derivanti dall'immersione a caldo</b> - Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e zinco derivanti dall'immersione a caldo dopo il flussaggio nel rivestimento in continuo di fili e nella zincatura discontinua, la BAT consiste nel ridurre la produzione di emissioni utilizzando la tecnica b) oppure le tecniche a) e b), nel raccogliere le emissioni utilizzando la tecnica c) o la tecnica d), e nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando la tecnica e) descritta di seguito.	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti b, c, e, della BAT in esame
<b>BAT n. 27 - Emissioni nell'aria prodotte dall'oliatura</b> - Al fine di prevenire le emissioni nell'aria di nebbia d'olio e ridurre il consumo di olio derivanti dall'oliatura della superficie della carica, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche descritte di seguito.	<b>Non applicata</b>	
<b>BAT n. 28 - Emissioni nell'aria derivanti dal post-trattamento</b> - Al fine di ridurre le emissioni	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare la tecnica di cui al punto a della BAT in esame

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



BAT	STATO APPLICAZIONE COMUNICATO DAL GESTORE	NOTE DEL GESTORE
nell'aria derivanti da serbatoi o bagni chimici durante il post-trattamento (fosfatazione e passivazione), la BAT consiste nel raccogliere le emissioni utilizzando la tecnica a) o la tecnica b), e in tal caso nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando la tecnica c) e/o la tecnica d) descritte di seguito		
<b>BAT n. 29 - Emissioni nell'aria derivanti dal recupero di acidi</b> - Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, acidi (HCl, HF), SO <sub>2</sub> e NO <sub>x</sub> derivanti dal recupero di acido esaurito (limitando al contempo le emissioni di CO), nonché le emissioni di NH <sub>3</sub> derivanti dall'uso della SCR, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte di seguito.	<b>Non applicata</b>	
<b>BAT n. 30 - Emissioni nell'acqua</b> - Al fine di ridurre il carico di inquinanti organici nell'acqua contaminata con olio o grasso (ad esempio in seguito a fuoriuscite accidentali di olio o alla pulizia di emulsioni per laminazione e rinvenimento, soluzioni di sgrassatura e lubrificanti di trafilettatura) che è avviata a ulteriore trattamento (cfr. BAT 31), la BAT consiste nella separazione della fase organica da quella aquosa	<b>Non applicata</b>	
<b>BAT n. 31 - Emissioni nell'acqua</b> - Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel trattare le acque reflue utilizzando una combinazione delle tecniche descritte di seguito..omissis..	<b>Non applicata</b>	
<b>BAT n. 32 - Rumore e vibrazioni</b> - Al fine di prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito dell'EMS (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito..omissis..	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare la tecnica di cui al punto a della BAT in esame
<b>BAT n. 33 - Rumore e vibrazioni</b> - Al fine di prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti b, c, d, e, della BAT in esame



BAT	STATO APPLICAZIONE COMUNICATO DAL GESTORE	NOTE DEL GESTORE
non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche descritte di seguito...omissis..		
<b>BAT n. 34 – Residui</b> - Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviati a smaltimento, la BAT consiste nell'evitare lo smaltimento di metalli, ossidi metallici, fanghi oleosi e fanghi di idrossidi utilizzando la tecnica a) e un'appropriata combinazione delle tecniche da b) ad h) descritte di seguito...omissis..	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare la tecnica di cui al punto a della BAT in esame
<b>BAT n. 35 – Residui</b> - Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviati allo smaltimento, derivanti dall'immersione a caldo, la BAT consiste nell'evitare lo smaltimento di residui contenenti zinco, utilizzando tutte le tecniche descritte di seguito....omissis..	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti b, c, della BAT in esame
<b>BAT n. 36 – Residui</b> - Al fine di migliorare la riciclabilità e il potenziale di recupero dei residui contenenti zinco derivanti dall'immersione a caldo (ceneri di zinco, scorie di superficie, scorie di fondo, proiezioni e schizzi di zinco, nonché polveri di filtri a maniche), oltre che per prevenire o ridurre il rischio ambientale associato al loro stoccaggio, la BAT consiste nello stoccarli separatamente l'uno dall'altro e da altri residui su: — superfici impermeabili, in aree chiuse e in contenitori/sacchi chiusi, per le polveri di filtri a maniche; — superfici impermeabili e in aree coperte protette dalle acque superficiali di dilavamento, per tutti gli altri tipi di residui di cui sopra	<b>Applicata</b>	
<b>BAT n. 37 – Residui</b> - Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla testurizzazione dei cilindri, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche descritte di seguito.	<b>Non applicabile</b>	
<b>Conclusioni sulle BAT per la zincatura discontinua</b>		
<b>BAT n. 58 - Residui</b> - Al fine di prevenire la produzione di acidi esauriti con alte concentrazioni di zinco e ferro oppure, qualora ciò non sia praticabile,	<b>Applicata</b>	

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



BAT	STATO APPLICAZIONE COMUNICATO DAL GESTORE	NOTE DEL GESTORE
ridurne la quantità avviata a smaltimento, la BAT consiste nell'effettuare il decapaggio separatamente dallo strippaggio.		
<b>BAT n. 59 - Residui</b> - Al fine di ridurre la quantità di soluzioni di strippaggio esaurite con alte concentrazioni di zinco avviate allo smaltimento, la BAT consiste nel recuperare le soluzioni di strippaggio esaurite e/o il ZnCl <sub>2</sub> e il NH <sub>4</sub> Cl ivi contenuti.	Applicata	
<b>BAT n. 60 - Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nell'immersione a caldo, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche descritte di seguito..omissis...	Applicata	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti a, b, della BAT in esame
<b>BAT n. 61- Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviati a smaltimento derivanti dall'eccesso di zinco asportato mediante soffiaggio dai tubi zincati, la BAT consiste nel recuperare particelle contenenti zinco per riutilizzarle nella vasca di zincatura, oppure nell'avviarle al recupero dello zinco.	Applicata	
<b>BAT n. 62 – Emissioni in aria</b> - Al fine di ridurre le emissioni di HCl nell'aria derivanti dal decapaggio e dallo strippaggio nella zincatura discontinua, la BAT consiste nel controllare i parametri operativi (ossia temperatura e concentrazione di acidi nel bagno) e nell'utilizzare le tecniche descritte di seguito secondo l'ordine di priorità seguente: — la tecnica a) in combinazione con la tecnica c); — la tecnica b) in combinazione con la tecnica c); — la tecnica d) in combinazione con la tecnica b); — la tecnica d). La tecnica d) costituisce una BAT soltanto per gli impianti esistenti, a condizione che garantisca almeno un livello equivalente di protezione ambientale, rispetto all'utilizzo della tecnica c) in combinazione con le tecniche a) o b).	Applicata	Il Gestore dichiara di utilizzare la tecnica a) associata alla c).



**REPUBBLICA ITALIANA  
REGIONE SICILIANA**  
Assessorato Territorio e Ambiente  
**Commissione Tecnica Specialistica  
per le autorizzazioni ambientali**  
di competenza Regionale [L.r. n. 9/2015, art. 91]

BAT	STATO APPLI-CAZIONE COMUNICATO DAL GESTORE	NOTE DEL GESTORE
<b>BAT n. 63 – Scarico di acque reflue</b> - La BAT non consiste nello scarico di acque reflue dalla zincatura discontinua.	Applicata	

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



## CONSIDERAZIONI E VALUTAZIONI FINALI

**CONSIDERATO** che il Gestore, ditta Cappello Group S.p.a., esercisce l'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicata nella Zona Industriale IV<sup>a</sup> fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa, giusta Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificata e integrata con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, categoria IPPC 2.3 “*Trasformazione di metalli ferrosi mediante: lett. c) applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 Mg di acciaio grezzo all'ora*” di cui all’Allegato VIII alla parte seconda del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;

**CONSIDERATO** che attualmente l’intera superficie del lotto industriale ospitante l’impianto IPPC in esame è pari a 14.469 m<sup>2</sup>, di cui 4.300 m<sup>2</sup> sono occupati dal capannone per la zincatura e dagli impianti annessi, mentre 496 m<sup>2</sup> sono invece occupati dal fabbricato adibito ad uffici/servizi, e che la rimanente parte è adibita a viabilità, parcheggio, area a verde, piazzali per lo stoccaggio dei prodotti finiti ed impianti diversi;

**CONSIDERATO** che con nota prot. A.R.T.A. n. 4825 del 25/01/2023, il Servizio 1 del D.R.A., in riferimento all’installazione IPPC *de qua* e considerato che alla data del 26/03/2023 erano decorsi 10 anni dal rilascio dell’A.I.A., nonché che in data 11/10/2022 erano state adottate le conclusioni sulle BAT di settore (decisione di esecuzione UE n. 2022/2110), ha comunicato ai sensi dell’art. 9 della l.r. n. 7/2019 e dell’art. 29-quater, comma 3, del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. l’avvio del procedimento in oggetto, richiedendo al Gestore conformemente a quanto previsto dell’art. 29-octies, comma 5, del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., di presentare entro 90 giorni tramite il portale per le valutazioni ambientali l’aggiornamento di tutte le informazioni di cui all’articolo 29-ter, comma 1 del predetto D.lgs., secondo la modulistica adottata con D.D.G. n. 412/2016, unitamente alla valutazione della coerenza dell’installazione IPPC in parola con le BAT Conclusions adottate con decisione di esecuzione (UE) n. 2022/2110 del 11/10/2022, ivi compresi i risultati del controllo delle emissioni e altri dati, che consentano un confronto tra il funzionamento dell’installazione e le migliori tecniche disponibili;

**CONSIDERATO** che con nota prot. A.R.T.A. n. 28966 del 21/04/2023, il Gestore, Ditta Cappello Group S.p.a., ha trasmesso istanza di riesame con valenza di rinnovo ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell’Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013,



per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo nella Zona Industriale III<sup>^</sup> fase nel Comune di Ragusa;

**VISTO** il Parere Istruttorio Intermedio (P.I.I.) n. 121 del 24/10/2024 di questa CTS;

**RILEVATO** che non sono pervenute osservazioni da parte dei soggetti interessati, ai sensi dell'art. 29-quater comma 4 del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;

**CONSIDERATO** che in le criticità e gli approfondimenti richiesti da questa CTS con il citato P.I.I. n. 121/2024 del 24/10/2024, sono stati riscontrati dal gestore, come segue:

**Criticità n. 1** - Al fine di verificare le emissioni dell'impianto IPPC in esame, il Gestore dovrà trasmettere una Relazione Tecnica integrativa riportante una tabella riassuntiva degli esiti degli autocontrolli effettuati negli ultimi tre anni (2021-2023), sia degli scarichi sia dei punti di emissione convogliata in atmosfera autorizzati, confrontando tali dati con i V.L.E. fissati con il D.D.G. n. 1046/2013;

**CONSIDERATO** che il Gestore nella nota prot. A.R.T.A. n. 88241 del 17/12/202 ha controdetto alla criticità in esame come segue: “*Allegato alla presente relazione viene riportato l'ALLEGATO 1 riportante una tabella riassuntiva degli esiti degli autocontrolli effettuati negli ultimi tre anni (2021-2023), sia degli scarichi sia dei punti di emissione convogliata in atmosfera autorizzati, tali dati sono confrontati con i V.L.E. fissati con il D.D.G. n. 1046/2013*”;

**CONSIDERATO** che il Gestore ha effettuato un confronto degli esiti degli autocontrolli effettuati negli ultimi tre anni (2021-2023) con i V.L.E. fissati con il D.D.G. n. 1046/2013;

**VALUTATO** che la criticità n. 1 è superata;

**Criticità n. 2** - Il Gestore dovrà produrre la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001:2015;

**CONSIDERATO** che il Gestore nella nota prot. A.R.T.A. n. 88241 del 17/12/202 ha controdetto alla criticità in esame come segue: “*Allegato alla presente relazione viene riportato l' ALLEGATO 2 certificazione ambientale UNI EN ISO 14001:2015*”;

**CONSIDERATO** che il Gestore ha trasmesso in riscontro al P.I.I. il certificato ISO 14001:2015 n. 15266 della Certiquality con scadenza al 07/05/2025 e riferito all'installazione in oggetto;

**VALUTATO** che la criticità n. 2 è superata;



**Criticità n. 3** - Il Gestore nella Relazione Tecnica non ha chiarito lo stato di applicazione con le relative tecniche adottate per le seguenti migliori tecnologie disponibili (BAT) di cui alla Decisione esecuzione UE 2022/2110 della Commissione del 11 ottobre 2022:

- BAT n. 8 – Monitoraggio emissioni in acqua, con riferimento agli scarichi dei due impianti di trattamento delle acque di prima pioggia provenienti dai piazzali dell'installazione IPPC;
- BAT n. 13 - Uso efficiente dei materiali – chiarendo le motivazioni della non applicabilità delle tecniche di cui alla BAT in esame all'impianto IPPC in esame;
- BAT n. 18 - Uso efficiente dei materiali – chiarendo le motivazioni della non applicabilità delle tecniche di cui alla BAT in esame all'impianto IPPC in esame;
- BAT n. 29 - Emissioni nell'aria derivanti dal recupero di acidi;
- BAT n. 32 – Rumore e vibrazioni – con riferimento alla non applicazione di tutti gli elementi di cui alla BAT in esame;
- BAT n. 33 – Rumore e vibrazioni – con riferimento alle modalità di applicazione delle tecniche di cui alla BAT in parola;
- BAT n. 35 – Residui – con riferimento alla non applicazione della tecnica di cui alla lettera a) della BAT in parola;

**CONSIDERATO** che il Gestore nella nota prot. A.R.T.A. n. 88241 del 17/12/2022 ha controdedotto alla criticità in esame come segue:

- BAT n. 8 - Nella relazione tecnica allegata alla documentazione trasmessa in merito alla BAT 8 è stato riportato: Il processo produttivo è a ciclo chiuso, per cui non si hanno acque di processo. Gli unici scarichi sono associabili alle acque meteoriche dilavanti i piazzali. Nel documento di FMP Bref pubblicato sul sito dell'EIPPC Bureau della Commissione Europea, da cui le BAT Conclusion sono tratte, al paragrafo 6,3,4 viene chiarito che, gli impianti di zincatura a caldo non consumano acqua nel processo, quindi non danno luogo a acque reflue di processo a cui si riferisce l'applicazione della BAT 8. Ne è prova il fatto che nella tabella 11.1 negli allegati dello stesso documento FMP Bref, che riporta l'applicazione delle varie BAT nei differenti settori FMP, per quanto riguarda la zincatura a caldo (BG) la BAT 8 viene indicata con la lettera N. In tutti gli impianti di zincatura a caldo (così come anche nell'installazione IPPC in oggetto) sono solo presenti scarichi idrici delle acque meteoriche che, per quanto sopra, non sono soggette alla BAT 8. A conclusione di quanto sopra espresso la BAT 8 risulta pertanto essere NON APPLICABILE all'impianto IPPC;



- BAT n. 13 - Lo scopo della presente BAT è quello di evitare l'iniezione diretta di vapore per il riscaldamento dell'acido nel decapaggio dell'acciaio nella laminazione a freddo, pertanto questa BAT ha una rilevanza parziale per la zincatura discontinua durante il riscaldamento delle vasche di decapaggio. Inoltre il ciclo di decapaggio installato nell'impianto IPPC in esame non prevede il riscaldamento delle soluzioni acide di decapaggio in quanto il clima dell'area dell'installazione risulta essere mite durante tutto l'anno solare. A conclusione di quanto sopra espresso la BAT 13 risulta pertanto essere NON APPLICATA all'impianto IPPC;
- BAT n. 18 - La BAT 18 implica l'adozione on-site delle tecniche elencate che, per complessità e dimensione delle apparecchiature, non sono applicate per il recupero delle quantità relativamente esigue da trattare per gli impianti di zincatura a caldo. Gli impianti che sfruttano le tecniche descritte ai punti i), ii), iii) hanno una dimensione minima critica non compatibile con la dimensione delle zincherie, per cui si può soltanto pensare di conferire questo tipo di residuo all'esterno ma ci sono limiti legati alla limitata disponibilità di impianti dedicati o di effettiva richiesta sul mercato degli acidi . Anche l'applicazione della tecnica iv) può essere limitata dalla effettiva richiesta del mercato del cloruro ferrico e dei pigmenti. Le difficoltà dell'applicazione della BAT 18 per il settore della zincatura a caldo (BG) sono riconosciute dalla nota a margine sull'applicabilità della stessa BAT nelle BAT Conclusion: “Nella zincatura discontinua, l'uso dell'acido di decapaggio esaurito come materia prima secondaria è limitato dall'inesistenza (indisponibilità) di un mercato, si può effettuare in via eccezionale la neutralizzazione dell'acido di decapaggio esaurito”. A conclusione di quanto sopra espresso la BAT 18 risulta pertanto essere NON APPLICATA all'impianto IPPC che, quindi, conferisce all'esterno a ditte autorizzate che indirizzano il residuo a seconda delle opportunità effettivamente presenti di recupero o di smalimento con il significato su esposto;
- BAT n. 29 - Essendo la BAT 29 applicabile nel caso in cui si recuperino gli acidi, considerato che come premesso alla BAT 18 non sono effettuate attività di recupero degli acidi, la BAT 29 risulta pertanto essere NON APPLICATA all'impianto. A conclusione di quanto sopra espresso la BAT 29 risulta pertanto essere NON APPLICATA all'impianto IPPC;
- BAT n. 32 - La clausola dell'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e o comprovata. Considerato che l'impianto è realizzato in AREA INDUSTRIALE non esistono recettori sensibili. A conclusione di quanto sopra espresso la BAT 32 risulta pertanto essere NON APPLICATA all'impianto IPPC;



- BAT n. 33 - La clausola dell'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata. Considerato che l'impianto è realizzato in AREA INDUSTRIALE non esistono recettori sensibili. A conclusione di quanto sopra espresso la BAT 33 risulta pertanto essere NON APPLICATA all'impianto IPPC;
- BAT n. 35 - Il riciclaggio delle polveri prodotte dalla filtrazione dell'aria aspirata dalla cappa di aspirazione del bagno di zincatura attraverso i filtri a maniche produce una quantità di polveri molto limitata che di fatto non genera un mercato e che pertanto risulta essere non applicata. Tale circostanza è riconosciuta nelle BAT Conclusion alla voce applicabilità della BAT 35: "l'applicabilità può essere ridotta in funzione dell'esistenza di un mercato". Diversamente le ceneri di zinco e le scorie di superficie, e le scorie di fondo visti i volumi prodotti producono un mercato e vengono riciclate attraverso il conferimento delle stesse ad impianti di rigenerazione attraverso un commerciante di riferimento. Pertanto a conclusione di quanto sopra espresso la BAT 35 risulta pertanto essere NON APPLICATA per il riciclaggio delle polveri di filtri a maniche e APPLICATA per il riciclaggio di ceneri di zinco e scorie di superficie e scorie di fondo";

**VALUTATO** che la criticità n. 3 è superata;

**Criticità n. 4** - Per quanto concerne il gruppo elettrogeno di emergenza di 155 Kw, occorre che il Gestore chiarisca quale combustibile alimenta detto gruppo elettrogeno e le modalità di stoccaggio del combustibile in parola;

**CONSIDERATO** che il Gestore nella nota prot. A.R.T.A. n. 88241 del 17/12/202 ha controdedotto alla criticità in esame come segue: "Il gruppo elettrogeno di emergenza da 250 KVA è alimentato a gasolio, tale combustibile è stoccati in apposito serbatoio fuori terra all'interno di vasca di raccolta e posizionato all'interno di un locale chiuso su tre lati";

**VALUTATO** che la criticità n. 4 è superata;

**Criticità n. 5** – In relazione alle centrali termiche alimentate con gas metano dell'impianto IPPC in esame, occorre che il Gestore chiarisca la potenza termica nominale di ciascun impianto termico presente, con indicazione del relativo punto di emissione convogliata a cui confluiscono i gas emessi e dei V.L.E. attualmente autorizzati;

**CONSIDERATO** che il Gestore nella nota prot. A.R.T.A. n. 88241 del 17/12/202 ha controdedotto alla criticità in esame come segue: "*Di seguito una tabella riportante le singole centrali termiche*

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



(bruciatori) a gas metano, potenzialità termica massima di ciascun bruciatore, con indicazione del punto di emissione e relativi V.L.E. autorizzati:

Centrale ter-mica	Unità impianto in cui sono in-stallate	Potenza (Kw)	Punto di emis-sione convo-gliata	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	V.L.E. (mg/Nm <sup>3</sup> )
Bruciatore 1	Bruciatori forno zincatura su va-sca zincatura	185	E0	3.280	NOx ≤ 350; CO ≤ 100;
Bruciatore 2		185		3.280	
Bruciatore 3		185		3.280	
Bruciatore 4		185		3.280	
Bruciatore 5		185		3.280	
Bruciatore 6		185		3.280	
Bruciatore 7		185		3.280	
Bruciatore 8		185		3.280	
Bruciatore 9		185		3.280	
Bruciatore 10		185		3.280	
Bruciatore 11		185		3.280	
Bruciatore 12		185		3.280	
Bruciatore 13		185		3.280	
Bruciatore 14		185		3.280	
Bruciatore 15	Bruciatori forno zincatura su forno preriscaldo	435		3.280	
Bruciatore 16	Aspirazione cappa di bagno zincatura su fil-tro a maniche	465	E2	45.000	Polveri: ≤ 20; HCl ≤ 7; NH3 ≤ 25; CO ≤ 100; NOx ≤ 350;

**VALUTATO** che la criticità n. 5 è superata;

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



**Criticità n. 6** – Occorre che il gestore fornisca un elenco univoco di tutti i punti di emissione convogliata in atmosfera attivi definiti ai sensi dell’art. 268 del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., indicando l’attuale frequenza di controllo prevista nel PMC approvato da ARPA Sicilia ed allegando ap-posita planimetria;

**CONSIDERATO** che il Gestore nella nota prot. A.R.T.A. n. 88241 del 17/12/202 ha controdedotto alla criticità in esame come segue: “*Di seguito tabella riportante elenco di tutti i punti di emissione convogliata in atmosfera attivi riportante la frequenza di controllo prevista nel PMC:*

Punto	Provenienza	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Inquinante	V.L.E. (mg/Nm <sup>3</sup> )	Frequenza controllo PMC
E0	Bruciatore forno	3.280	NOx	350	trimestrale
			CO	100	
E1	Vasche di pretrattamento (decappaggio) e convogliamento sfiati serbatoi HCl	80.000	HCl	7	trimestrale
E2	Forno di zincatura	45.000	Polveri (ZnO – ZnCl <sub>2</sub> – NH <sub>4</sub> – Cl)	20	trimestrale
			HCl	7	
			NH <sub>3</sub>	25	
			CO	100	
			NOx	350	

**VALUTATO** che la criticità n. 6 è superata;

**Criticità n. 7** – Occorre che il gestore elabori un elenco univoco degli scarichi diretti ed indiretti attualmente presenti nell’installazione in oggetto, con relativa denominazione di ciascun scarico, allegando una planimetria riportante l’esatta ubicazione degli stessi, ed indicando per ciascuno di essi i V.L.E. fissati dall’A.I.A. di cui al D.D.G. n. 1046/2013, attualmente vigente, nonché l’eventuale frequenza di controllo prevista nel PMC;



**CONSIDERATO** che il Gestore nella nota prot. A.R.T.A. n. 88241 del 17/12/202 ha controdedotto alla criticità in esame come segue: “*Di seguito una tabella riportante l’elenco di tutti i punti di scarico presenti in azienda:*

Punto di scarico	Provenienza reflui	Denominazione
Acque di prima pioggia autorizzato	Acque piazzali scoperti	SC1
Acque di prima pioggia da nuovo impianto per allargamento piazzali	Acque piazzali scoperti	SC2

**VALUTATO** che la criticità n. 7 è parzialmente superata in quanto il Gestore non ha indicato i V.L.E. fissati dall’A.I.A. di cui al D.D.G. n. 1046/2013 né la frequenza di controllo prevista;

**Criticità n. 8** – Secondo quanto previsto dall’Allegato 1 al Decreto M.A.S.E. n. 95 del 15/04/2019, occorre che il Gestore aggiorni la “*Relazione sulla verifica dell’obbligo di presentazione della Relazione di Riferimento*” prodotta a quanto previsto dal Decreto M.A.T.T.M., oggi M.A.S.E., n. 95/2019, riportando nella valutazione effettuata anche l’analisi delle caratteristiche idrogeologiche del sito dell’installazione, con particolare riferimento alla granulometria dello strato insaturo, alla presenza di strati impermeabili, alla soggiacenza della falda, nonché specificando le possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee in funzione delle suddette caratteristiche idrogeologiche del sito e delle proprietà fisico-chimiche delle sostanze;

**CONSIDERATO** che il Gestore nella nota prot. A.R.T.A. n. 88241 del 17/12/202 ha controdedotto alla criticità in esame come segue: “*La Cappello Group Spa ha affidato l’incarico al Geologo Dott. Causapruno Donato di redigere apposita relazione (‘ALLEGATO A’) da allegare alla ‘Relazione sulla verifica dell’obbligo di presentazione della relazione di riferimento’, attraverso tale relazione è stata effettuata l’analisi delle caratteristiche idrogeologiche del sito dell’installazione, con particolare riferimento alla granulometria dello strato insaturo, alla presenza di strati impermeabili, alla soggiacenza della falda, inoltre è stata valutata nonché specificando la possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee in funzione delle suddette caratteristiche idrogeologiche del sito e delle proprietà fisico-chimiche delle sostanze , tale valutazione ha portato alla conclusione: “gli*

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell’Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l’esercizio dell’installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



*eventuali inquinanti, solo se diffusi su suoli senza coperture impermeabili e solo se veicolati all'interno di eventuali fratture, possono raggiungere la falda profonda". Considerate le caratteristiche geologiche del terreno e che tutta la superficie del capannone e dei piazzali risulta essere impermeabilizzata con pavimentazione industriale in CLS la possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee risulta essere non possibile";*

**CONSIDERATO** quanto riportato dal Gestore nella “*Relazione sulla verifica dell'obbligo di presentazione della Relazione di Riferimento*”, in merito alle possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte delle sostanze in stoccaggio presso l’impianto IPPC *de quo*, che sono state valutate nella terza fase di analisi di cui al Decreto M.A.S.E. n. 95/2019 ed alle procedure di stoccaggio e di intervento in caso di sversamenti accidentali di sostanze pericolose nell’ambiente, ovvero:

- le materie prime allo stato liquido sono stoccate in serbatoi su platea impermeabilizzata all’interno della fossa di contenimento, mentre quello allo stato solido sono poste su bancali, lo zinco e le leghe invece posizionati direttamente a terra in area dedicata;
- tutte le superfici esterne che collegano l’area di stoccaggio alle linee produttive sono impermeabilizzate. La movimentazione del materiale avviene manualmente o tramite utilizzo dei carrelli elevatori o le gru a ponte. Le superfici afferenti alle linee produttive sono impermeabilizzate;
- il Gestore ha previsto una specifica procedura per la gestione delle emergenze ed eroga formazione al personale addetto al fine della prevenzione di ogni possibile accadimento negativo. Nella ipotesi ciò dovesse comunque verificarsi esiste la capacità tecnica di risposta immediata al fine del contenimento del potenziale danno ambientale;
- i flocculanti sono stoccati in fusti e vengono introdotti nel sistema di decantazione attraverso pompage automatico;
- il sale doppio di flussaggio è una soluzione acquosa e viene versato direttamente dai fusti di 1000 litri nella vasca;
- il mix oil viene versato direttamente dai fusti di 25 litri nelle vasche di decapaggio;

**CONSIDERATO** quanto riportato dal Geologo nell’Allegato A della documentazione di riscontro del P.I.I. da parte del Gestore:

- i litotipi sui quali giace l’area in esame sono costituiti da materiale lapideo fratturato, in particolare Calcarenti e calcari marnosi del M.bo Irminio. Costoro sono classificabili con permeabilità di tipo

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell’Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l’esercizio dell’installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



“secondaria”, cioè instaurata in seguito alla fratturazione del materiale dopo la sua consolidazione;

- la circolazione idrica avviene quasi esclusivamente all'interno di tali fratture. Nel caso specifico, essa si attesta alla profondità di m.90 dal p.c.;
- dall'analisi dei dati di perforazioni petrolifere e dai numerosi pozzi realizzati nell'area, si individuano alcuni orizzonti argilloso-marnosi nella successione litologica del complesso calcareo e precisamente:
  - un orizzonte argilloso-marnoso superiore localizzato nella parte alta del Membro Leonardo;
  - un orizzonte argilloso marnoso inferiore localizzato nella parte mediana del Membro Leonardo;
  - un orizzonte argilloso marnoso localizzato nella parte mediana dei calcari bianchi selciferi del Membro Amerillo;
- per quanto riguarda la Vulnerabilità dell'acquifero agli inquinanti, si fa presente quanto riportato nella “Carta della Vulnerabilità delle Falde Idriche – Settore sud-occidentale ibleo – C.N.R. Università di Catania – Istituto di Geologia e Geofisica” scala 1:50000; il litotipo “Mcm” (f.ne Ragusa m.bo Irminio”) è descritto come “Falda libera senza alcuna protezione”. Gli eventuali inquinanti, solo se diffusi su suoli senza coperture impermeabili e solo se veicolati all'interno di eventuali fratture, possono raggiungere la falda profonda;

**VALUTATO** che la criticità n. 8 è superata in quanto secondo quanto dichiarato dal Gestore:

- l'installazione IPPC è dotata di superfici impermeabili a protezione della accidentale diffusione delle sostanze pericolose presenti nello stabilimento verso la falda idrica profonda;
- il Gestore ha previsto una specifica procedura per la gestione delle emergenze ed eroga formazione al personale addetto al fine della prevenzione di ogni possibile accadimento negativo;

**RIBADITO** in merito alla criticità n. 9 che occorre acquisire in sede di CdS i seguenti pareri:

- **le prescrizioni del sindaco di Ragusa** di cui agli articoli 216 e 217 del regio decreto 27 luglio 1934, n. 1265, ai sensi dell'art. 29-quater comma 4 del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;
- **parere di ARPA Sicilia** per quanto riguarda le modalità di monitoraggio e controllo degli impianti e delle emissioni nell'ambiente, ai sensi dell'art. 29-quater comma 6 del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;



**CONSIDERATO** che il Gestore nella Scheda B, Tabella B.1 “Capacità produttiva complessiva dell’installazione” ha dichiarato una **capacità produttiva massima dell’impianto IPPC** in esame per la categoria 2.3 lett. c) di cui all’Allegato VIII alla parte seconda del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., pari a 20.000 tonn/anno di acciaio zincato, ed una produzione per l’anno 2022 pari a 6.235,893 tonnellate;

**CONSIDERATO** che secondo quanto riportato dal Gestore nella Scheda AIA C, tabella C.1 “*Materie prime utilizzate per ogni singola attività*” le materie prime utilizzate nell’impianto IPPC in esame per l’anno 2022 sono quelle elencate nella tabella seguente:

Materia prima	Sezione impianto in cui viene utilizzata	Quantità (kg/anno)	Stato fisico	Modalità di stoccaggio
Zinco	Zincatura a caldo	323.926	Solido	Stoccaggio nel capannone
Lega Zn-Al 5%	Zincatura a caldo	3.417	Solido	Stoccaggio nel capannone
Bismuto	Zincatura a caldo	843	Solido	Stoccaggio nel capannone
Lega Zn-Ni 0,45-0,55 %	Zincatura a caldo	84.408	Solido	Stoccaggio nel capannone
Acido cloridrico	Zincatura a caldo	82.480	Liquido	Serbatoio
Sgrassante acido	Zincatura a caldo	3.000	Liquido	Cisterna da 1.000 litri
Sale doppio liquido	Zincatura a caldo	2.000	Liquido	Cisterna da 1.000 litri
Mix Oil	Zincatura a caldo	275	Liquido	Fusti da 25 litri
Fluid G35	Zincatura a caldo	125	Liquido	Fusti da 25 litri
H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> (perossido di idrogeno)	Zincatura a caldo	650	Liquido	Cisterna da 1.000 litri
Soluzione ammoniacale	Zincatura a caldo	900	Liquido	Cisterna da 1.000 litri
Filo cotto nero	Zincatura a caldo	21.768	Solido	Pallet peso variabile
Inibitore C33	Zincatura a caldo	0	Liquido	Fusti da 25 litri

**CONSIDERATO** che per quanto riguarda le modalità di stoccaggio delle materie prime, quelle allo stato liquido sono stoccate in serbatoi su platea impermeabilizzata all’interno della fossa di contenimento, mentre quelle allo stato solido sono poste su bancali, ed infine lo zinco e le leghe sono posizionati direttamente a terra in area dedicata;

**CONSIDERATO** che le suddette aree di stoccaggio delle materie prime sono coperte e posizionate all’interno dello stabilimento IPPC e che tutte le superfici esterne che collegano l’area di stoccaggio alle linee produttive sono impermeabilizzate;



**CONSIDERATO** che l'impianto IPPC di zincatura in esame dispone delle seguenti strutture principali:

- vasca di zincatura delle dimensioni di m 12,80x1,50x3,00 di altezza;
- n. 10 vasche di trattamento chimico dei materiali completamente segregate in ambiente controllato, (tutte le vasche sono inserite in tunnel di contenimento per eliminare ogni forma di emissione incontrollata in atmosfera, tale tunnel è stato oggetto di ammodernamento concluso il 01/10/2021);
- n. 7 Gru a ponte;

e che il processo di zincatura ivi svolto si compone delle seguenti fasi produttive:

- 1) aggancio del materiale ad appositi telai di sospensione movimentati con carroponti;
- 2) sgrassaggio per immersione in soluzione acida;
- 3) decapaggio per immersione in soluzione acida;
- 4) lavaggio per immersione in acqua;
- 5) flussaggio per immersione in soluzione salina;
- 6) asciugatura con aria calda a 100 °C in forno;
- 7) zincatura per immersione in zinco fuso a 435 - 450 °C;
- 8) raffreddamento per immersione in acqua;
- 9) distacco dei manufatti dai telai;

**CONSIDERATO** che per quanto concerne i **consumi idrici** dell'installazione IPPC:

- la fonte di approvvigionamento idrico è unicamente l'acquedotto consortile;
- gli usi dell'acqua possono essere riassunti come di seguito:
  - acqua destinata ai servizi igienici,
  - riserva idrica antincendio,
  - acqua destinata alla produzione industriale;
  - acqua per l'irrigazione delle aree verdi.
- il consumo di acqua è stato pari a 1.914 m<sup>3</sup>/anno (dato riferito all'anno 2022);

**CONSIDERATO** che per quanto concerne i **consumi energetici** dell'installazione IPPC:

- il processo di zincatura a caldo richiede un rilevante utilizzo di energia termica per il suo svolgimento (mantenimento del bagno di zinco allo stato fuso);
- l'energia termica viene prodotta con l'utilizzo di 8 bruciatori a fiamma piatta a metano, e la combustione dei bruciatori è ottimizzata grazie all'utilizzo di resistenze elettriche che preriscalda l'aria in ingresso ai bruciatori intervento di ammodernamento concluso il 01/10/2021;



- lo stabilimento preleva energia elettrica dal fornitore di energia elettrica, oltre che all'autoconsumo proveniente dagli impianti fotovoltaici presenti sul sito;
- per la movimentazione dei materiali sono presenti n. 4 carrelli elevatori Diesel ed un carrello elettrico;
- è presente un gruppo elettrogeno di emergenza da 155 kW per garantire in caso di guasti la fornitura elettrica per il mantenimento della gestione dell'impianto di zincatura;
- nel 2022 lo stabilimento IPPC in esame ha avuto i seguenti consumi energetici:
  - metano pari a 311.066 m<sup>3</sup>;
  - energia elettrica pari a 341.929 kWh;

**CONSIDERATO** che per quanto riguarda le **emissioni in atmosfera**, nella Relazione Tecnica il Gestore afferma che:

- le emissioni in atmosfera generate dall'attività IPPC sono caratterizzate dalle tipologie di inquinanti di seguito riportate:
  - Cloro e suoi composti (HCl): si tratta per la maggior parte di acido cloridrico e provengono dalla vasca di zincatura e di decapaggio;
  - Ammoniaca (NH<sub>3</sub>) e sali di ammonio, provenienti dalla fase di zincatura;
  - Polveri provenienti dalle fasi di zincatura.
- i punti di emissione convogliata presenti nell'impianto IPPC in oggetto ed autorizzati dall'A.I.A. di cui al D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013 sono elencati nella tabella seguente:

Punto di emissione convogliata	Sezione di impianto - provenienza	Portata Nm <sup>3</sup> /h	Inquinanti monitorati	V.L.E. autorizzati con D.D.G. n. 1046/2013 (mg /Nm <sup>3</sup> )
E0	Bruciatore Forno	3.280	NO <sub>x</sub>	350
			CO	100
E1	Vasche di pretrattamento (decapaggio e convogliamento sfilati serbatoi)	80.000	HCl	7
E2	Forno di zincatura	45.000	Polveri ZnO- ZnCl <sub>2</sub> – NH <sub>4</sub> Cl	20
			Ammoniaca (NH <sub>3</sub> )	25
			HCl	7
			CO	100

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



Punto di emissione convogliata	Sezione di impianto - provenienza	Portata Nm <sup>3</sup> /h	Inquinanti monitorati	V.L.E. autorizzati con D.D.G. n. 1046/2013 (mg /Nm <sup>3</sup> )
			NO <sub>x</sub>	350

- il cammino E0 scarica residui di combustione del gas naturale;
- nel cammino E1 che convoglia le arie esauste provenienti dal decapaggio dei profilati è previsto un sistema di abbattimento costituito da una torre di lavaggio pluristadio;
- nel cammino E2 sono scaricati i fumi bianchi di zincatura (ZnO + NH<sub>4</sub>Cl), aspirati sul forno mediante una cabina chiusa e trattati in un filtro a secco a maniche filtranti di speciale costruzione;

**CONSIDERATO** che all'art. 4) della predetta Autorizzazione Integrata Ambientale vigente, D.D.G. n. 1046/2013, è stato chiarito rispetto al precedente provvedimento, D.D.G. n. 215/2013, che:

- il bruciatore ha la funzione di integrare le necessità termiche del forno, già definito erroneamente come punto di emissione autonomo (punto E3), ed emette dal punto di emissione E0;
- il bruciatore cui erroneamente era stato assegnato il punto di emissione E4, in realtà si trova all'interno dell'impianto di filtraggio fumi della vasca di zincatura, con la funzione di fornire il necessario apporto termico a detti fumi emessi dal punto E2, per evitare la condensazione del vapore termico sulle maniche nel relativo filtro;
- la prescrizione contenuta nell'art. 4) del D.D.G. n. 215/2013, di convogliare ad un unico punto di emissione i punti contraddistinti con le sigle E6, E7, E8, era stata già realizzata facendo confluire gli sfiati dei tre serbatoi dell'acido cloridrico alla torre di lavaggio gas acidi (punto di emissione E1);
- la caldaia di cui al punto E5 era stata dismessa e pertanto eliminata dal quadro emissivo dell'impianto IPPC;

**CONSIDERATO** che secondo quanto chiarito dal Gestore in sede di riscontro al P.I.I. di questa CTS le emissioni delle centrali termiche a servizio dei bruciatori del forno zincatura su vasca zincatura e dei bruciatori del forno zincatura su forno preriscaldo, sono convogliate tutte verso il punto di emissione convogliata denominato E0;

**CONSIDERATO** che il livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NO<sub>x</sub> convogliate nell'aria e livello di emissione indicativo per le emissioni di CO convogliate nell'aria, provenienti dal riscaldamento della vasca di zincatura nella zincatura discontinua, indicato nelle



BATC di cui alla Decisione esecuzione UE 2022/2110 della Commissione del 11 ottobre 2022, è il seguente:

Parametro	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento) (mg/Nm <sup>3</sup> )	Livello indicativo di emissioni (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)
NO <sub>x</sub>	70-300	Nessun livello indicativo
CO	Nessuna BAT AEL	10-100

**RITENUTO** per quanto sopra che occorre fissare **per il punto di emissione E0**, dove sono convogliate tutte le emissioni gassose delle centrali termiche a servizio delle sezioni impiantistiche del forno zincatura su vasca zincatura nonché del forno zincatura su forno preriscaldo, i seguenti V.L.E. in atmosfera:

Inquinante	Valore limite di emissione (mg/Nm <sup>3</sup> )
ossidi di azoto (NO <sub>x</sub> )	185 <sup>(1)</sup>
CO	55 <sup>(1)</sup>

(1) Valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%

**CONSIDERATO** che il livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate di polvere nell'aria derivanti dall'immersione a caldo dopo il flussaggio nelle attività di rivestimento in continuo di fili e di zincatura discontinua, indicato nelle BATC di cui alla Decisione esecuzione UE 2022/2110 della Commissione del 11 ottobre 2022, è il seguente:

Parametro	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento) (mg/Nm <sup>3</sup> )
Polveri	< 2-5

**CONSIDERATO** che il livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate di HCl nell'aria derivanti dal decapaggio e dallo strippaggio con acido cloridrico nella zincatura discontinua indicato nelle BATC di cui alla Decisione esecuzione UE 2022/2110 della Commissione del 11 ottobre 2022, è il seguente:



Parametro	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento) (mg/Nm <sup>3</sup> )
HCl	< 2-6

**RITENUTO** al fine di ridurre le emissioni in atmosfera dell'installazione IPPC in oggetto, che per il punto di emissione convogliata E1 occorre fissare per l'inquinante HCl il V.L.E. pari al valore intermedio dell'intervallo previsto nelle BAT-AEL di cui alla predetta Decisione esecuzione UE 2022/2110;

**RITENUTO** al fine di ridurre le emissioni in atmosfera dell'installazione IPPC in oggetto, che per il punto di emissione convogliata E2 occorre fissare per gli inquinanti Polveri, HCl, CO e NO<sub>x</sub> il V.L.E. pari al valore intermedio dell'intervallo previsto nelle BAT-AEL di cui alla predetta Decisione esecuzione UE 2022/2110;

**RITENUTO** che, ai sensi del combinato disposto dell'art. 269 e dell'art. 29-sexies del D.lgs. 152/2006 ss.mm.ii., occorre fissare per i punti di emissione convogliata in atmosfera dell'installazione IPPC i valori limite riportati nella tabella sottostante:

Punto di emissione convogliata	Sezione di impianto - provenienza	Portata Nm <sup>3</sup> /h	Inquinanti	V.L.E. (mg /Nm <sup>3</sup> )
E0	Bruciatore Forno	3.280	NO <sub>x</sub>	185 <sup>(1)</sup>
			CO	55 <sup>(1)</sup>
E1	Vasche di pretrattamento (decapaggio e convogliamento sfilati serbatoi)	80.000	HCl	4
E2	Forno di zincatura	45.000	Polveri (ZnO- ZnCl <sub>2</sub> – NH <sub>4</sub> Cl)	3,5
			Ammoniaca (NH <sub>3</sub> )	25
			HCl	4
			CO	55
			NO <sub>x</sub>	185
	Nr. 1 gruppo elettrogeno di emergenza alimentato a gasolio (potenza termica inferiore ad 1 MW)			In deroga ex art. 272 comma 5 del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



(1) Valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.

**CONSIDERATO** che per quanto concerne gli scarichi idrici dell'impianto IPPC in argomento, il Gestore nella Relazione Tecnica afferma quanto segue:

- il processo produttivo svolto nell'impianto IPPC in esame è a circuito chiuso e pertanto non produce scarichi idrici;
- gli scarichi dell'installazione IPPC risultano essere:
  - scarichi delle acque meteoriche delle superfici esterne già impermeabilizzate aventi come destinazione finale la pubblica fognatura consortile per le acque bianche, attraverso propria rete separata;
  - scarichi provenienti dai servizi igienici dell'insediamento di tipo discontinuo e variabile nel tempo con caratteristiche di composizione analoghe a quelle degli scarichi civili e destinazione finale prevista nella pubblica fognatura consortile per le acque nere;
- all'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia installato al momento della realizzazione del sito produttivo è stato affiancato un secondo impianto nel 2021 in occasione dell'ampliamento dei piazzali di manovra, e, pertanto, le acque meteoriche sono raccolte in apposite vasche dotate di sistema di separazione degli oli (disoleatore) e di separazione delle particelle e sostanze con densità più elevata delle acque (dissabbiatore);

**RITENUTO** che per quanto concerne gli scarichi dell'installazione IPPC in argomento (S1 e S2), il gestore dovrà garantire il rispetto dei valori limite di emissione in acqua fissati al punto 4 “*Metodi di campionamento ed analisi*”, tabella 3 “*Valori limiti di emissione in acque superficiali e in fognatura*”, Colonna “*Scarico in rete fognaria*”, dell’Allegato 5 “*Limiti di emissione degli scarichi idrici*” alla parte terza del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;

**CONSIDERATO** che per quanto concerne le **emissioni acustiche**, il Gestore nella Relazione Tecnica afferma che i livelli sonori misurati lungo il perimetro dell'installazione IPPC in oggetto durante l'attività lavorativa sono risultati inferiori al limite diurno 70 dB(A), mostrando i seguenti valori:

- alla postazione R1 60,2 dB(A);
- alla postazione R2 62,9 dB(A);
- alla postazione R3 68,2 dB(A);
- alla postazione R4 62,0 dB(A);
- alla postazione R5 60,2 dB(A);



**RITENUTO** per quanto concerne le emissioni acustiche che occorre fissare quale Valore Limite di Immissione il livello sonoro, sia diurno sia notturno, equivalente relativo alle classi di destinazione d'uso esclusivamente industriali pari a 70 dB (A) (DPCM 01 marzo 1991 e ss.mm.ii.);

**CONSIDERATO** che nella proposta di PMC il Gestore al capitolo “5 Quadro sinottico” indica una frequenza trimestrale di controllo per i punti di emissione convogliata in atmosfera, una cadenza annuale per le emissioni in acqua dell’impianto di trattamento delle acque di prima pioggia ed una frequenza triennale per la verifica delle emissioni acustiche e **RITENUTO** che occorre prevedere per l’installazione IPPC in oggetto le seguenti frequenze di controllo:

- per le emissioni convogliate in atmosfera (trimestrale);
- per gli scarichi (annuale);
- per le emissioni acustiche (triennale);

**VALUTATO** per l’installazione in esame, sulla base di quanto riportato dal gestore negli elaborati progettuali agli atti di questa Commissione Tecnica Specialistica, ivi compresi gli elaborati integrativi prodotti in riscontro al P.I.I. di questa CTS, e relativamente all’applicazione delle migliori tecnologie disponibili (BAT) di cui alle Conclusioni sulle BAT contenute nella Decisione esecuzione UE 2022/2110 della Commissione del 11 ottobre 2022, relativa alle emissioni industriali per l’industria di trasformazione dei metalli ferrosi, che lo stato di applicazione delle migliori tecnologie disponibili risulta quello indicato nella tabella seguente:

BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE DEL GESTORE
<b>BAT n. 1 - Prestazione ambientale generale</b> - Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell’elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente tutte le caratteristiche seguenti: ...(omissis)...	Applicata	Azione contenuta nel sistema di gestione ambientale adottato e certificato.
<b>BAT n. 2 – Prestazione ambientale generale</b> - Al fine di favorire la riduzione delle emissioni nell’acqua e nell’aria, la BAT consiste nell’istituire, mantenere e riesaminare regolarmente (anche qualora si verifichi un cambiamento significativo) un inventario delle sostanze chimiche di processo utilizzate e dei flussi delle acque reflue e degli scarichi	Applicata	

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell’Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l’esercizio dell’installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE DEL GESTORE
gassosi, nell'ambito dell'EMS (cfr. BAT 1), che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:...omissis...		
<b>BAT n. 3 – Prestazione ambientale generale</b> - Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione delle sostanze chimiche (CMS) nel quadro dell'EMS (cfr. BAT 1) avente tutte le caratteristiche seguenti:...omissis..	Applicata	Azione contenuta nel sistema di gestione ambientale adottato e certificato.
<b>BAT n. 4 – Prestazione ambientale generale</b> - Per prevenire o ridurre le emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee, la BAT consiste nell'applicare tutte le tecniche descritte di seguito....omissis...	Applicata	Azione contenuta nel sistema di gestione ambientale adottato e certificato.
<b>BAT n. 5 – Prestazione ambientale generale</b> - Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un piano di gestione delle OTNOC basato sui rischi nel quadro dell'EMS (cfr. BAT 1), che comprenda tutti gli elementi seguenti:...omissis...	Applicata	Azione contenuta nel sistema di gestione ambientale adottato e certificato.
<b>BAT n. 6 – Monitoraggio</b> – La BAT consiste nel monitorare almeno una volta all'anno: — il consumo annuale di acqua, energia e materiali; — la produzione annuale di acque reflue; — la quantità annuale di ciascun tipo di residui generati e di ciascun tipo di rifiuti avviati a smaltimento.	Applicata	Si applica solo per il consumo annuale di acqua, energia, materiali e per la quantità annuale di ciascun tipo di residui generati e dei rifiuti avviati a smaltimento. Il monitoraggio della produzione annuale di acque reflue non viene applicato, in quanto le acque reflue sono le acque meteoriche dilavanti i piazzali, le quali non sono misurate.
<b>BAT n. 7 – Monitoraggio</b> – La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate nell'aria, almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'utilizzare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.	Applicata	

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE DEL GESTORE
<b>BAT n. 8 - Monitoraggio</b> – La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Qualora non siano disponibili norme EN, la BAT consiste nell'utilizzare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.	<b>Non applicabile in quanto non il processo produttivo è a ciclo chiuso</b>	Il processo produttivo è a ciclo chiuso, per cui non si hanno acque di processo. Gli unici scarichi sono associabili alle acque meteoriche dilavanti i piazzali.
<b>BAT n. 9 – Sostanze pericolose</b> - Per evitare l'uso di composti di cromo esavalente nella passivazione, la BAT consiste nell'utilizzare altre soluzioni contenenti metalli (ad esempio contenenti manganese, zinco, fluoruro di titanio, fosfati e/o molibdati) oppure soluzioni di polimeri organici (ad esempio contenenti poliuretani o poliesteri).	<b>Applicata</b>	Zincatura a base di cromo III e non cromo esavalente.
<b>BAT n. 10 – Efficienza energetica</b> - Per aumentare l'efficienza energetica complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche descritte di seguito ..omissis...	<b>Applicata</b>	
<b>BAT n. 11 – Efficienza energetica</b> – Al fine di aumentare l'efficienza energetica del riscaldamento (compresi il riscaldamento e l'essiccamiento della carica, nonché il riscaldamento dei bagni e delle vasche di zincatura), la BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione delle tecniche descritte di seguito. ..omissis...	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti a, b, c, d, e, j, k, l, n della BAT in esame.
<b>BAT n. 12 – Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nella sgrassatura e di ridurre la produzione di soluzione di sgrassatura esaurita, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte di seguito...omissis...	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti c, d, f, della BAT in esame.
<b>BAT n. 13 – Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nel decapaggio e di ridurre la produzione di acido di decapaggio esaurito quando si riscalda l'acido di decapaggio	<b>Non applicata</b>	



BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE DEL GESTORE
paggio, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche descritte di seguito, senza utilizzare l'iniezione diretta di vapore....omissis...		
<b>BAT n. 14 – Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nel decapaggio e di ridurre la produzione di acidi di decapaggio esauriti, la BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione delle tecniche descritte di seguito...omissis...	Applicata	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti e, h, i, j, k, della BAT in esame.
<b>BAT n. 15 – Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali nel flussaggio e ridurre la quantità di soluzione di flussaggio esaurita avviata a smaltimento, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche a), b) e c), in combinazione con la tecnica d), oppure in combinazione con la tecnica e) descritte di seguito...omissis...	Applicata	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti a, b, c, d, della BAT in esame.
<b>BAT 16 – Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali dell'immersione a caldo nel rivestimento di fili e nella zincatura discontinua, e di ridurre la produzione di rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche descritte di seguito..omissis...	Applicata	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti a, b, c, della BAT in esame
<b>BAT n. 17 - Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di aumentare l'uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla fosfatazione e dalla passivazione, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e una delle tecniche b) o c) descritte di seguito....omissis...	Non applicata	
<b>BAT n. 18 - Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di ridurre la quantità di acido di decapaggio avviato a smaltimento, la BAT consiste nel recuperare gli acidi di decapaggio esauriti (acido cloridrico, acido solforico e acidi misti). La neutralizzazione degli acidi di decapaggio esauriti o l'uso di acidi di decapaggio esauriti per la separazione dell'emulsione non costituisce una BAT..omissis..	Non applicata	
<b>BAT n. 19 - Consumo di acqua e produzione di acque reflue</b> - Al fine di ottimizzare il consumo di	Applicata	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti a, b, c, d, f, della BAT in esame

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE DEL GESTORE
acqua, migliorare la riciclabilità dell'acqua e ridurre il volume delle acque reflue prodotte, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche a) e b), nonché un'adeguata combinazione delle tecniche da c) ad h) descritte di seguito...omissis..		
<b>BAT. n. 20 – Emissioni nell'aria-</b> Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di polveri nell'aria provenienti dal riscaldamento, la BAT consiste nell'utilizzare elettricità generata da fonti energetiche non fossili oppure la tecnica a), in combinazione con la tecnica b) descritta di seguito..omissis..	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare la tecnica di cui al punto a della BAT in esame
<b>BAT n. 21 – Emissioni nell'aria-</b> Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di SO <sub>2</sub> nell'aria provenienti dal riscaldamento, la BAT consiste nell'utilizzare elettricità prodotta da fonti energetiche non fossili oppure un combustibile, o una combinazione di combustibili, a basso tenore di zolfo...omissis..	<b>Applicata</b>	
<b>BAT n. 22 - Emissioni nell'aria-</b> Al fine di prevenire o ridurre le emissioni di NO <sub>x</sub> nell'aria provenienti dal riscaldamento, limitando al tempo stesso le emissioni di CO e le emissioni di NH <sub>3</sub> prodotte dall'impiego di SNCR e/o SCR, la BAT consiste nell'utilizzare energia elettrica generata da fonti non fossili o un'adeguata combinazione delle tecniche descritte di seguito..omissis...	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti a, b, c, della BAT in esame
<b>BAT n. 23 - Emissioni nell'aria derivanti dalla sgrassatura-</b> Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di nebbia d'olio, acidi e/o alcali derivanti dalla sgrassatura nella laminazione a freddo e nel rivestimento in continuo di lamiere, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni utilizzando la tecnica a) e nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando la tecnica b) e/o la tecnica c) descritte di seguito...omissis...	<b>Non applicabile</b>	
<b>BAT n. 24 - Emissioni nell'aria derivanti dal decapaggio -</b> Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, acidi (HCl, HF, H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ) e SO <sub>x</sub> derivanti dal decapaggio nelle attività di laminazione a caldo, laminazione a freddo, rivestimento in continuo e trafilatura, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o	<b>Non applicabile</b>	



BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE DEL GESTORE
la tecnica b) in combinazione con la tecnica c) descritta di seguito...omissis...		
<b>BAT n. 25 - Emissioni nell'aria derivanti dal decapaggio</b> - Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di NO <sub>x</sub> derivanti dal decapaggio con acido nitrico (da solo o in combinazione con altri acidi) e le emissioni di NH <sub>3</sub> derivanti dall'uso della SCR, nelle attività di laminazione a caldo e laminazione a freddo, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche descritte di seguito o una combinazione di tali tecniche..omissis..	<b>Non applicabile</b>	
<b>BAT n. 26 - Emissioni nell'aria derivanti dall'immersione a caldo</b> - Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri e zinco derivanti dall'immersione a caldo dopo il flussaggio nel rivestimento in continuo di fili e nella zincatura discontinua, la BAT consiste nel ridurre la produzione di emissioni utilizzando la tecnica b) oppure le tecniche a) e b), nel raccogliere le emissioni utilizzando la tecnica c) o la tecnica d), e nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando la tecnica e) descritta di seguito.	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti b, c, e, della BAT in esame
<b>BAT n. 27 - Emissioni nell'aria prodotte dall'oliatura</b> - Al fine di prevenire le emissioni nell'aria di nebbia d'olio e ridurre il consumo di olio derivanti dall'oliatura della superficie della carica, la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche descritte di seguito.	<b>Non applicata</b>	
<b>BAT n. 28 - Emissioni nell'aria derivanti dal post-trattamento</b> - Al fine di ridurre le emissioni nell'aria derivanti da serbatoi o bagni chimici durante il post- trattamento (fosfatazione e passivazione), la BAT consiste nel raccogliere le emissioni utilizzando la tecnica a) o la tecnica b), e in tal caso nel trattare gli scarichi gassosi utilizzando la tecnica c) e/o la tecnica d) descritte di seguito	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare la tecnica di cui al punto a della BAT in esame
<b>BAT n. 29 - Emissioni nell'aria derivanti dal recupero di acidi</b> - Al fine di ridurre le emissioni nell'aria di polveri, acidi (HCl, HF), SO <sub>2</sub> e NO <sub>x</sub> derivanti dal recupero di acido esaurito (limitando al contempo le emissioni di CO), nonché le emissioni	<b>Non applicabile</b>	



BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE DEL GESTORE
di NH <sub>3</sub> derivanti dall'uso della SCR, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche descritte di seguito.		
<b>BAT n. 30 - Emissioni nell'acqua</b> - Al fine di ridurre il carico di inquinanti organici nell'acqua contaminata con olio o grasso (ad esempio in seguito a fuoriuscite accidentali di olio o alla pulizia di emulsioni per laminazione e rinvenimento, soluzioni di sgrassatura e lubrificanti di trafilatura) che è avviata a ulteriore trattamento (cfr. BAT 31), la BAT consiste nella separazione della fase organica da quella acquosa	<b>Non applicabile</b>	
<b>BAT n. 31 - Emissioni nell'acqua</b> - Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel trattare le acque reflue utilizzando una combinazione delle tecniche descritte di seguito..omissis..	<b>Non applicabile</b>	
<b>BAT n. 32 - Rumore e vibrazioni</b> - Al fine di prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito dell'EMS (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:..omissis..	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare la tecnica di cui al punto a della BAT in esame
<b>BAT n. 33 - Rumore e vibrazioni</b> - Al fine di prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche descritte di seguito...omissis..	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti b, c, d, e, della BAT in esame
<b>BAT n. 34 – Residui</b> - Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviati a smaltimento, la BAT consiste nell'evitare lo smaltimento di metalli, ossidi metallici, fanghi oleosi e fanghi di idrossidi utilizzando la tecnica a) e un'appropriata combinazione delle tecniche da b) ad h) descritte di seguito...omissis..	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare la tecnica di cui al punto a della BAT in esame
<b>BAT n. 35 – Residui</b> - Al fine di ridurre la quantità di rifiuti avviati allo smaltimento, derivanti dall'immersione a caldo, la BAT consiste nell'evitare lo smaltimento di residui contenenti zinco, utilizzando tutte le tecniche descritte di seguito....omississ..	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti b, c, della BAT in esame

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



BAT	STATO APPLI-CAZIONE	NOTE DEL GESTORE
<p><b>BAT n. 36 – Residui</b> - Al fine di migliorare la riciclabilità e il potenziale di recupero dei residui contenenti zinco derivanti dall’immersione a caldo (ceneri di zinco, scorie di superficie, scorie di fondo, proiezioni e schizzi di zinco, nonché polveri di filtri a maniche), oltre che per prevenire o ridurre il rischio ambientale associato al loro stoccaggio, la BAT consiste nello stoccarli separatamente l’uno dall’altro e da altri residui su:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>— superfici impermeabili, in aree chiuse e in contenitori/sacchi chiusi, per le polveri di filtri a maniche;</li><li>— superfici impermeabili e in aree coperte protette dalle acque superficiali di dilavamento, per tutti gli altri tipi di residui di cui sopra</li></ul>	<b>Applicata</b>	
<p><b>BAT n. 37 – Residui</b> - Al fine di aumentare l’uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviata a smaltimento proveniente dalla testurizzazione dei cilindri, la BAT consiste nell’utilizzare tutte le tecniche descritte di seguito.</p>	<b>Non applicabile</b>	
<b>Conclusioni sulle BAT per la zincatura discontinua</b>		
<p><b>BAT n. 58 - Residui</b> - Al fine di prevenire la produzione di acidi esauriti con alte concentrazioni di zinco e ferro oppure, qualora ciò non sia praticabile, ridurne la quantità avviata a smaltimento, la BAT consiste nell’effettuare il decapaggio separatamente dallo strappaggio.</p>	<b>Applicata</b>	
<p><b>BAT n. 59 - Residui</b> - Al fine di ridurre la quantità di soluzioni di strappaggio esaurite con alte concentrazioni di zinco avviate allo smaltimento, la BAT consiste nel recuperare le soluzioni di strappaggio esaurite e/o il ZnCl<sub>2</sub> e il NH<sub>4</sub>Cl ivi contenuti.</p>	<b>Applicata</b>	
<p><b>BAT n. 60 - Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di aumentare l’uso efficiente dei materiali nell’immersione a caldo, la BAT consiste nell’utilizzare entrambe le tecniche descritte di seguito..omissis...</p>	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di applicare le tecniche di cui ai punti a, b, della BAT in esame
<p><b>BAT n. 61- Uso efficiente dei materiali</b> - Al fine di aumentare l’uso efficiente dei materiali e ridurre la quantità di rifiuti avviati a smaltimento derivanti dall’eccesso di zinco asportato mediante soffiaggio</p>	<b>Applicata</b>	



BAT	STATO APPLI-CAZIONE	NOTE DEL GESTORE
dai tubi zincati, la BAT consiste nel recuperare particelle contenenti zinco per riutilizzarle nella vasca di zincatura, oppure nell'avviarle al recupero dello zinco.		
<b>BAT n. 62 – Emissioni in aria</b> - Al fine di ridurre le emissioni di HCl nell'aria derivanti dal decapaggio e dallo strippaggio nella zincatura discontinua, la BAT consiste nel controllare i parametri operativi (ossia temperatura e concentrazione di acidi nel bagno) e nell'utilizzare le tecniche descritte di seguito secondo l'ordine di priorità seguente: — la tecnica a) in combinazione con la tecnica c); — la tecnica b) in combinazione con la tecnica c); — la tecnica d) in combinazione con la tecnica b); — la tecnica d). La tecnica d) costituisce una BAT soltanto per gli impianti esistenti, a condizione che garantisca almeno un livello equivalente di protezione ambientale, rispetto all'utilizzo della tecnica c) in combinazione con le tecniche a) o b).	<b>Applicata</b>	Il Gestore dichiara di utilizzare la tecnica a) associata alla c).
<b>BAT n. 63 – Scarico di acque reflue</b> - La BAT non consiste nello scarico di acque reflue dalla zincatura discontinua.	<b>Applicata</b>	

### Tutto ciò VISTO, CONSIDERATO E VALUTATO

*La Commissione Tecnica Specialistica per le autorizzazioni ambientali di competenza regionale*

### ESPRIME

**parere favorevole** al rilascio del provvedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC “*Impianto di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa*”, Categoria IPPC 2 “Produzione e trasformazione dei metalli” - punto 2.3 lett. c) – “*Trasformazione di metalli ferrosi mediante: c) applicazione di strati protettivi di metallo*

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 Mg di acciaio grezzo all'ora”, Gestore Cappello Group S.p.a., ai sensi dell’art. 29-ter e seguenti del D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii., a condizione che si ottemperi al seguente quadro prescrittivo.

L’esercizio dell’impianto, stante il suo ciclo produttivo, le relative tecniche di trattamento degli inquinanti e lo stato dell’ambiente in cui è condotto, dovrà avvenire nel rispetto delle prescrizioni e dei valori limite di emissione (VLE) per gli inquinanti di seguito riportati.

### Capacità produttiva

- 1) La capacità massima di produzione autorizzata dello stabilimento Cappello Group S.p.a. per la produzione di acciaio zincato, ubicato *nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa*, (categoria IPPC 2.3 lett. c)) è pari a:
  - 20.000 tonn/anno di acciaio zincato per l’attività IPPC di cui al punto 2.3 lett. c) dell’Allegato VIII alla parte seconda del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;

### Materie prime

- 2) Le materie prime autorizzate sono quelle indicate nella tabella seguente:

Materia prima	Sezione impianto in cui viene utilizzata	Quantità (kg/anno)	Stato fisico	Modalità di stoccaggio
Zinco	Zincatura a caldo	323.926	Solido	Stoccaggio nel capannone
Lega Zn-Al 5%	Zincatura a caldo	3.417	Solido	Stoccaggio nel capannone
Bismuto	Zincatura a caldo	843	Solido	Stoccaggio nel capannone
Lega Zn-Ni 0,45-0,55 %	Zincatura a caldo	84.408	Solido	Stoccaggio nel capannone
Acido cloridrico	Zincatura a caldo	82.480	Liquido	Serbatoio
Sgrassante acido	Zincatura a caldo	3.000	Liquido	Cisterna da 1.000 litri
Sale doppio liquido	Zincatura a caldo	2.000	Liquido	Cisterna da 1.000 litri
Mix Oil	Zincatura a caldo	275	Liquido	Fusti da 25 litri
Fluid G35	Zincatura a caldo	125	Liquido	Fusti da 25 litri
H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> (perossido di idrogeno)	Zincatura a caldo	650	Liquido	Cisterna da 1.000 litri
Soluzione ammoniacale	Zincatura a caldo	900	Liquido	Cisterna da 1.000 litri
Filo cotto nero	Zincatura a caldo	21.768	Solido	Pallet peso variabile
Inibitore C33	Zincatura a caldo	0	Liquido	Fusti da 25 litri

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell’Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l’esercizio dell’installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



- 3) Lo stoccaggio delle materie prime dovrà avvenire in modo da non creare situazioni di pericolo né di potenziale contaminazione di suolo, sottosuolo, acque sotterranee e ambiente idrico.

### **Combustibili**

- 4) Il gestore è autorizzato ad utilizzare gas metano nonché gasolio per alimentare il gruppo elettrogeno di emergenza.
- 5) Il gestore potrà utilizzare per lo stoccaggio del gasolio il serbatoio già presente all'interno dello stabilimento.
- 6) Il Gestore deve adottare tutte le precauzioni per evitare sversamenti accidentali e conseguenti contaminazioni del suolo, sottosuolo, acque sotterranee e delle acque superficiali da combustibili liquidi; a tal fine le aree interessate dalle operazioni di carico/scarico e/o di manutenzione devono essere opportunamente segregate per assicurare il contenimento di eventuali perdite di prodotto.
- 7) Il Gestore deve garantire l'integrità strutturale del serbatoio di stoccaggio del gasolio e la presenza di un bacino di contenimento avente una capacità di contenimento dei potenziali sversamenti adeguata a quella autorizzata per i serbatoi.

### **Emissioni in atmosfera**

#### Emissioni convogliate

- 8) Il gestore è onerato al rispetto dei valori limite degli inquinanti (V.L.E.) per le emissioni in atmosfera nei punti di emissioni convogliate dell'installazione riportati nella tabella sottostante.

Punto di emissione convogliata	Sezione di impianto - provenienza	Portata Nm <sup>3</sup> /h	Inquinanti	V.L.E. (mg /Nm <sup>3</sup> )
E0	Bruciatore Forno	3.280	NO <sub>x</sub>	185 <sup>(1)</sup>
			CO	55 <sup>(1)</sup>
E1	Vasche di pretrattamento (decapaggio e convogliamento sfilati serbatoi)	80.000	HCl	4
E2	Forno di zincatura	45.000	Polveri (ZnO- ZnCl <sub>2</sub> – NH <sub>4</sub> Cl) <sup>(3)</sup>	3,5

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



Punto di emissione convogliata	Sezione di impianto - provenienza	Portata Nm <sup>3</sup> /h	Inquinanti	V.L.E. (mg /Nm <sup>3</sup> )
			Ammoniaca (NH <sub>3</sub> )	25
			HCl	4
			CO	55
			NO <sub>x</sub>	185
	Nr. 1 gruppo elettrogeno di emergenza alimentato a gasolio (potenza termica inferiore ad 1 MW)			In deroga ex art. 272 comma 5 del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

<sup>(1)</sup> Valori riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.

I valori limite di emissione (V.L.E.) espressi come concentrazione sono stabiliti con riferimento ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, con esclusione dei periodi di avvio, arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi.

I V.L.E. sono fissati sulla base di quanto dichiarato dal gestore della installazione negli elaborati tecnici ed in conformità alle pertinenti norme previste dalla parte quinta del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

Ai sensi dell'art. 271, commi 14 e 20-ter, del decreto legislativo n. 152/2006 e ss.mm.ii., in caso di anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il gestore dovrà: procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile; ridurre o sospendere le lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto; comunicare entro le otto ore successive a questo Servizio 1/DRA ed agli organi di Controllo e Vigilanza (rispettivamente ARPA Sicilia e Città Metropolitana di Catania) le ragioni tecniche e/o gestionali che ne hanno determinato l'insorgere, gli interventi occorrenti per la sua risoluzione e la relativa tempistica prevista. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, anomalie, guasti, ecc.) deve essere annotata su un apposito registro. (Uno schema esemplificativo per la redazione del registro è riportato in appendice 2 all'allegato VI alla Parte V del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.). Il registro deve essere tenuto a disposizione degli Organi di Controllo e Vigilanza.



- 9) È fatto divieto di utilizzare sostanze caratterizzate da particolari rischi per la salute e l'ambiente, di cui all'art. 2 dell'All. 3 – parte 2 – alla parte V del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., ovvero aventi indicazioni di pericolo H340, H350, H350i, H360D, H360F, H341 o H351.
- 10) Il gestore dovrà effettuare la misurazione delle emissioni inquinanti, comunicando, con almeno 15 giorni di anticipo, al Libero Consorzio Comunale di Ragusa e ad A.R.P.A. Sicilia, la data dei campionamenti.
- 11) Per la verifica di conformità dei valori limite (VLE) delle emissioni sottoposte a monitoraggio discontinuo, la concentrazione deve essere calcolata come valore medio dei valori analitici di tre campioni consecutivi con periodo di campionamento di almeno 30 minuti ciascuno, rappresentativi del periodo di un'ora di funzionamento nelle condizioni di esercizio più gravose. Nel caso in cui i metodi di campionamento individuati prevedano, per specifiche sostanze, un periodo minimo di campionamento superiore alle tre ore, è possibile utilizzare un unico campione ai fini della valutazione della conformità delle emissioni ai valori limite.
- 12) Il valore limite si intende rispettato se la concentrazione, calcolata come media dei valori analitici di almeno tre campioni consecutivi prelevati secondo le prescrizioni dei metodi di campionamento e che siano rappresentativi di almeno un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il limite di emissione. Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli a carico del gestore devono riportare l'indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo di campionamento/analisi impiegato. Il risultato di controllo sarà considerato superiore al valore limite autorizzato quanto l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato Misurazione ± Incertezza di Misura) risulta superiore al valore limite autorizzato. Nel caso in cui il gestore, nei controlli di propria competenza, accerti che i valori misurati sono superiori ai valori limite prescritti, è tenuto a comunicarli agli organi di controllo (Libero Consorzio Comunale di Ragusa e A.R.P.A. Sicilia), entro le successive 24 ore. Le relazioni di analisi e le relazioni periodiche dovranno essere trasmesse, anche a mezzo elettronico, alla Libero Consorzio Comunale di Ragusa e ad A.R.P.A. Sicilia, entro 60 giorni dalla data di campionamento;

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



- 13) Il gestore è tenuto ad adottare tutte le precauzioni necessarie per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avvio, manutenzione e fermata dell'impianto.
- 14) Per le emissioni diffuse in ciascuna fase di manipolazione, produzione, trasporto, carico e stoccaggio di prodotti polverulenti, nonché quelle in forma di gas o vapore derivanti dalla lavorazione, trasporto, devono essere rispettate le pertinenti prescrizioni contenute nell'Allegato V alla parte quinta del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.
- 15) Ciascun punto di emissione dovrà essere identificato univocamente con scritta indelebile e ben visibile, rispettando le sigle indicate in autorizzazione. Il gestore dello stabilimento si farà carico di attrezzare, rendere accessibili in sicurezza (ai sensi del D.lgs. n. 81/08 e ss.mm.ii.) e campionabili i punti di emissione oggetto della presente autorizzazione, nonché di installare i tronchetti di misura e campionamento in condizioni che garantiscano il rispetto delle norme tecniche vigenti (UNI EN ISO 16911:2013, UNI EN 13284-1:2017).
- 16) Per quanto riguarda i controlli (tipologia, frequenza e modalità operative) e la verifica della conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni previste dall'autorizzazione integrata ambientale si dovrà fare riferimento al Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) che dovrà essere aggiornato tenendo conto dei limiti e delle prescrizioni contenute nel presente provvedimento. Il PMC, così come aggiornato sulla base del presente provvedimento, dovrà essere approvato da ARPA Sicilia. Copia del documento finale, coordinato e completo degli aggiornamenti, sarà trasmessa al Servizio 1/DRA.
- 17) Il gestore è tenuto ad effettuare il monitoraggio ed il controllo delle emissioni convogliate ai criteri di cui all'Allegato VI, parte quinta del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. I metodi di campionamento e analisi delle emissioni dovranno essere quelli delle pertinenti ed aggiornate norme tecniche CEN come recepite dalle norme UNI-EN o, ove queste non siano disponibili, dovranno essere quelli delle pertinenti ed aggiornate norme tecniche ISO oppure, ove anche queste ultime non siano disponibili, dovranno essere quelli di cui alle pertinenti ed aggiornate norme tecniche nazionali e internazionali;

### **Emissioni in deroga**

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



- 18) I gruppi elettrogeni di emergenza potranno essere attivati soltanto in caso di interruzione della fornitura di energia elettrica. Il gestore è onerato di comunicare con frequenza annuale le ore di funzionamento dei gruppi elettrogeni di emergenza.

### **Consumi idrici**

- 19) Il gestore entro 6 mesi dal rilascio della presente autorizzazione dovrà predisporre un piano di riduzione dei consumi idrici. Il gestore dovrà anche valutare la fattibilità tecnico-economica di un progetto di riutilizzo, previo trattamento, di parte delle acque meteoriche di seconda pioggia per gli usi legati al processo produttivo, da presentare entro 12 mesi dal rilascio della presente autorizzazione.

### **Scarichi idrici ed emissioni in acqua**

- 20) Agli scarichi S1 e S2 dell'installazione IPPC in argomento nella rete fognaria sono fissati i V.L.E. indicati al punto 4 “*Metodi di campionamento ed analisi*”, tabella 3 “*Valori limiti di emissione in acque superficiali e in fognatura*”, Colonna “*Scarico in rete fognaria*”, dell’Allegato 5 “*Limiti di emissione degli scarichi idrici*” alla parte terza del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;
- 21) Il gestore è onerato di mantenere in condizioni di accessibilità i pozzetti installati per il controllo degli scarichi dell’impianto IPPC in oggetto, al fine di consentire i prelievi ed il campionamento da parte dell’autorità competente per il controllo tecnico, nei punti assunti per la misurazione (D.lgs. 152/2006, art. 101 comma 3).
- 22) È fatto divieto di scaricare sostanze pericolose di cui alla tabella 3/A e della tabella 5 dell’Allegato V alla Parte Terza del D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

### **Rifiuti prodotti dall’installazione IPPC**

- 23) Il Gestore è onerato di predisporre nell’ambito del Sistema di Gestione Ambientale un piano di gestione dei rifiuti che garantisca, secondo i criteri di priorità gestionali indicati all’art. 179 del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., la prevenzione dei rifiuti, la loro preparazione in vista del riutilizzo, il loro riciclaggio o comunque il loro recupero;

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell’Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l’esercizio dell’installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



- 24) È autorizzato il deposito temporaneo, gestito con criterio temporale, dei rifiuti indicativamente riportati nella tabella seguente, derivanti dal processo di produzione e da attività di manutenzione ordinaria/straordinaria:

Codice EER	Descrizione del rifiuto	Fase di lavorazione	Ubicazione stocaggio
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	Uffici	Cartoni
110105*	acidi di decappaggio	Vasche di decapaggio	Serbatoio
110109*	fanghi e residui di filtrazione, contenenti sostanze pericolose	Filtropressa da vasca di Flussaggio	Big Bags
110113*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	Vasca di sgrassaggio	Big Bags
110501	zincio solido	Vasca di zincatura	Pallet
110502	ceneri di zinco	Produzione vasca zincatura	Big Bags
110503*	rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	Filtro a maniche da vasca di zincatura	Big Bags
150101	imballaggi in carta e cartone	Produzione / manutenzione Carico/scarico manufatti	Contenitore
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Contenitori chemicals	Big Bags/Sfusi
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Indumenti da lavoro contaminati da chemicals	Big Bags
160120	Vetro	Produzione/ manutenzione	Contenitore
161002	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelli di cui alla voce 16 10 01	soluzioni acquose derivanti da impianto di pre-trattamento acque meteo-riche	Serbatoio
170405	ferro e acciaio	Produzione Carico/scarico manufatti	Contenitore
200123*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburanti	Uffici	

- 25) Il deposito temporaneo di rifiuti prodotti deve essere gestito nel rispetto di quanto indicato al comma 1) lettera bb) “deposito temporaneo” dell’articolo 183 e dell’art. 185-bis “Deposito temporaneo prima della raccolta” del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., e in particolare il Gestore deve comunicare ad ARPA Sicilia, preventivamente in occasione di ogni modifica, di quale criterio gestionale intende avvalersi (temporale o quantitativo); inoltre il Gestore dovrà

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell’Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l’esercizio dell’installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



verificare almeno una volta al mese, nell'ambito degli obblighi di monitoraggio e controllo, lo stato di giacenza dei depositi temporanei, sia come somma delle quantità dei rifiuti pericolosi e somma delle quantità di rifiuti non pericolosi sia in termini di mantenimento delle caratteristiche tecniche dei depositi stessi. La registrazione e la comunicazione dei dati dovrà essere effettuata dal Gestore secondo le modalità definite nel PMC.

- 26) Le aree di deposito temporaneo dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per il deposito delle materie prime in ingresso allo stabilimento IPPC. Il settore del deposito temporaneo deve essere ben identificato con la segnalazione dei codici EER, oltre che ben organizzato ed opportunamente delimitato. L'area di deposito temporaneo deve essere contrassegnata da una tabella, ben visibile per dimensione e collocazione, indicante le norme di comportamento per la manipolazione del rifiuto e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportante codice EER, stato fisico e la pericolosità del rifiuto stoccati.
- 27) Le aree di deposito temporaneo dovranno essere dotate di coperture fisse o mobili in grado di proteggere i rifiuti dagli agenti atmosferici entro dodici mesi dal rilascio del presente provvedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'installazione IPPC in oggetto.
- 28) La gestione dei rifiuti deve rispettare la normativa di settore, in particolare il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui vengono consegnati i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni. I rifiuti prodotti vanno annotati sul registro di carico e scarico secondo quanto disciplinato dall'articolo 190 del D.lgs.152/2006 e durante il loro trasporto devono essere accompagnati dal formulario di identificazione. Il trasporto deve avvenire nel rispetto della normativa di settore. In particolare, i rifiuti pericolosi devono essere imballati ed etichettati in conformità alla normativa in materia di sostanze pericolose.
- 29) Il gestore dovrà massimizzare l'invio dei rifiuti prodotti, in particolare quelli di cartone, ad impianti recupero piuttosto che ad impianti di smaltimento. Inoltre, il gestore dovrà comunicare all'Autorità Competente, nell'ambito delle relazioni periodiche richieste dal Piano di Monitoraggio e Controllo, la quantità di rifiuti prodotti e le percentuali di recupero degli stessi, relativi all'anno precedente.



- 30) Il gestore è onerato di classificare i rifiuti, generati nelle varie fasi di processo produttivo, ogni anno e ogni qual volta cambi il ciclo di produzione e/o con la frequenza richiesta dagli impianti presso i quali i rifiuti vengono conferiti, secondo quanto stabilito nella Decisione 2001/118/CE; Il Gestore dovrà, inoltre, operare in funzione della continua riduzione del quantitativo di rifiuti prodotti preferendo l'invio al recupero rispetto allo smaltimento.
- 31) I recipienti contenenti rifiuti speciali dovranno essere destinati ciascuno per ogni tipologia di rifiuti avente lo stesso codice EER, possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimiche-fisiche ed alle caratteristiche del contenuto, nonché essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti la natura dei rifiuti stessi. Tali recipienti, inoltre, dovranno essere provvisti sia di idonee chiusure per impedire la fuori uscita del contenuto sia di dispositivi atti a rendere sicure e agevoli le operazioni di riempimento, svuotamento e movimentazione, e disposti in modo tale da garantire una facile ispezionabilità ed una sicura movimentazione.
- 32) I contenitori vuoti dedicati all'accumulo dei fanghi provenienti dai depuratori, nelle fasi in cui non sono utilizzati devono essere parcheggiati in area dedicata e mantenuti coperti onde evitare l'immissione di acque meteoriche.

### **Emissioni sonore**

- 33) Il Gestore al fine di ridurre le emissioni sonore dell'installazione IPPC è onerato di predisporre nell'ambito del Piano di Gestione Ambientale un piano di gestione del rumore che comprenda tutti gli elementi riportati di seguito:
  - i) un protocollo contenente le azioni appropriate e il relativo crono-programma;
  - ii) un protocollo per il monitoraggio del rumore;
  - iii) un protocollo delle misure da adottare in caso di eventi identificati;
  - iv) un programma di prevenzione e riduzione del rumore inteso a identificarne la o le sorgenti, misurare/valutare l'esposizione al rumore, caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.
- 34) Nel rispetto dei principi di prevenzione degli impatti ambientali e di miglioramento continuo, il Gestore dovrà adottare gli accorgimenti tecnici necessari (sistemi di contenimento e/o

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



abbattimento delle emissioni acustiche) a garantire sia il rispetto dei limiti previsti dal DPCM 14/11/97, sia la riduzione dei valori di rumore registrati presso l'installazione IPPC. A seguito dell'adozione delle suddette tecniche il Gestore dovrà eseguire entro e non oltre dodici mesi dal rilascio dell'A.I.A. una nuova campagna fonometrica al fine di verificarne l'efficacia di abbattimento delle emissioni sonore e trasmettere una Relazione sull'esito di tale indagine al Dipartimento Regionale dell'Ambiente, Servizio 1, nonché ad ARPA Sicilia.

- 35) Non dovranno essere superati i valori previsti dalla normativa, in relazione alla classificazione del territorio comunale.
- 36) Qualora non dovessero essere verificate le condizioni imposte dalla normativa, il Gestore dovrà porre in atto, in tempi appropriati, adeguate misure di riduzione del rumore ambientale fino al rientro nei limiti fissati.

### **Eventi incidentali**

- 37) Il Gestore deve operare preventivamente per minimizzare gli effetti di eventuali eventi incidentali. A tal fine il Gestore deve dotarsi di apposite procedure per la gestione degli eventi incidentali, anche sulla base della serie storica degli episodi già avvenuti.
- 38) Tutti gli eventi incidentali devono essere oggetto di registrazione e di comunicazione all'Autorità Competente, alle Autorità di Controllo secondo le regole stabilite nel Piano di Monitoraggio e Controllo.
- 39) In caso di eventi incidentali di particolare rilievo, tali da poter determinare il rilascio di sostanze pericolose nell'ambiente, il Gestore ha l'obbligo di dare immediata comunicazione scritta (pronta notifica per fax o PEC e nel minor tempo tecnicamente possibile) all'Autorità Competente e alle Autorità di Controllo. Inoltre, fermi restando gli obblighi in materia di protezione dei lavoratori e della popolazione derivanti da altre norme, il Gestore ha l'obbligo di mettere in atto tutte le misure tecnicamente perseguitibili per rimuoverne le cause e per limitare, per quanto possibile, le conseguenze. Il Gestore inoltre deve attuare approfondimenti in ordine alle cause dell'evento e mettere immediatamente in atto tutte le misure tecnicamente possibili per misurare, ovvero stimare, la tipologia e la quantità degli inquinanti che sono stati rilasciati nell'ambiente e la loro destinazione.

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell'Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l'esercizio dell'installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



### **Durata e Riesame**

- 40) Nel caso di emanazione delle “BAT Conclusions” di settore, l’autorizzazione integrata ambientale sarà sottoposta a riesame ai sensi dell’art. 29-octies, comma 3 del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii..
- 41) In virtù dell’art. 29-octies del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. il Gestore prende atto che l’Autorità Competente può effettuare il riesame anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale nei casi previsti dallo stesso articolo 29-octies comma 4.

### **Piano di Monitoraggio e Controllo**

- 42) Il monitoraggio ai punti di emissione convogliata in atmosfera (E0, E1, E2) dovrà essere effettuato con frequenza di controllo trimestrale per i seguenti parametri:
  - punto di emissione E0: NO<sub>x</sub> e CO;
  - punto di emissione E1: HCl;
  - punto di emissione E2: NO<sub>x</sub>, polveri, CO, HCl e NH<sub>3</sub>.
- 43) Il monitoraggio relativo agli scarichi degli impianti di trattamento delle acque di prima pioggia dovrà essere effettuato con cadenza annuale.
- 44) Si prescrive al Gestore di effettuare un monitoraggio dell’impatto acustico nei confronti dell’ambiente esterno almeno ogni 3 (tre) anni e nei casi di modificazioni impiantistiche che possono comportare impatto acustico trasmettendone gli esiti all’Autorità di Controllo.
- 45) Il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC), aggiornato tenendo conto delle condizioni fissate dal presente parere dovrà essere sottoposto ad ARPA Sicilia per approvazione.
- 46) Nell’attuazione di suddetto Piano, il Gestore ha l’obbligo di dare le seguenti comunicazioni:
  - a. trasmissione delle relazioni periodiche di cui al PMC ad ARPA Sicilia, al Libero Consorzio Comunale di Ragusa e al Servizio 1 del DRA, in qualità di Autorità Competente;
  - b. comunicazione ad ARPA Sicilia, al Libero Consorzio Comunale di Ragusa e al Servizio 1 del DRA, in qualità di Autorità Competente dell’eventuale non rispetto delle prescrizioni contenute nell’AIA;

**Commissione Tecnica Specialistica** – CP 2530 – RG09 IPPC07 - Procedimento di riesame con valenza di rinnovo, ex art 29-octies, comma 3, lettere a) e b), del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. dell’Autorizzazione Integrata Ambientale resa con D.D.G. n. n. 215 del 26/03/2013 (A.I.A.), come modificato e integrato con il D.D.G. n. 1046 del 18/12/2013, per l’esercizio dell’installazione IPPC di zincatura a caldo di superficie di metallo ubicato nella Zona Industriale IV^ fase Viale 3 n. 5 del Comune di Ragusa. **Gestore:** Cappello Group S.p.a.



- c. tempestiva informazione ad ARPA Sicilia, al Comune di Ragusa e al Servizio 1 del DRA, in qualità di Autorità Competente, nei casi di malfunzionamenti o incidenti, e conseguente valutazione degli effetti ambientali generatisi.
- 47) La frequenza delle attività di monitoraggio e di reporting è quella prevista del PMC, per come integrata dalle prescrizioni sopra riportate. Le modalità per le suddette comunicazioni dovranno essere contenute nel PMC. Le comunicazioni ed i rapporti debbono sempre essere firmati dal Gestore dell'impianto.
- 48) Il Gestore ha l'obbligo di notifica delle eventuali modifiche che intende apportare all'impianto.