

## PROVINCIA DELLA SPEZIA

**Settore:** AMBIENTE - URBANISTICA - **Proponente:** AUTORIZZAZIONE  
NUOVE TECNOLOGIE INTEGRATA  
AMBIENTALE

### DETERMINAZIONE N. 132 DEL 17/06/2013

**Oggetto:** Modifica dell'Autorizzazione integrata ambientale rilasciata ai sensi del D. Lgs. n. 152/06 e s.m.i. per impianti esistenti. Società Fonderia Boccacci Spa - Follo

### IL DIRIGENTE

Vista la determinazione dirigenziale n°106 prot. n° 36578 del 27/06/2012 con la quale veniva rilasciato il rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del D.Lgs 152/06 art. 29 octies e s.m.i. per il complesso IPPC denominato Società Fonderia Boccacci Spa ubicato in Follo Via XXV Aprile n° 9 svolgente attività di fonderia di metalli ferrosi con capacità di produzione superiore a 20 t/giorno identificato al punto 2.4 dell'allegato VIII al D.Lgs 152/06 e s.m.i. ed aventi i seguenti codici: NOSE 105.12 – NACE 27 – ISTAT 27.51.

Vista l'istanza presentata in data 13/02/2013 dal sig. Lazzari Angelo in qualità di gestore dell'impianto IPPC denominato Fonderia Boccacci Spa con sede in Follo via XXV Aprile n° 9, relativa alla richiesta di installazione di una nuova emissione originata da impianto di combustione alimentato a metano con potenza inferiore a 3 MW originante l'emissione E<sub>14</sub> nonché la richiesta per il potenziamento di un'emissione già autorizzata (E<sub>13</sub>) al fine di migliorare l'ambiente di lavoro interno.

Vista l'istanza presentata in data 05/04/2013 dal sig. Lazzari Angelo in qualità di gestore dell'impianto IPPC denominato Fonderia Boccacci Spa con sede in Follo via XXV Aprile n° 9, relativa all'installazione di n°3 nuove emissioni derivanti da un gruppo elettrogeno alimentato a metano di potenza termica inferiore a 3 MW (E<sub>15</sub>) e due impianti fissi di aspirazione fumi di saldatura/taglio (E<sub>16</sub> – E<sub>17</sub>).

Considerato che:

- il nuovo impianto di combustione alimentato a metano originante emissione  $E_{14}$  sarà utile per conferire maggiore proprietà meccanica al pezzo tramite processo termico; i trattamenti che saranno effettuati sono:

#### **Ricottura termica di Distensione (Stabilizzazione)**

I getti prodotti in fonderia possono presentare delle tensioni superficiali a causa della diversa velocità di raffreddamento del metallo colato nella forma che è maggiore dalla parte esterna rispetto alla parte interna della staffa e influenzata dagli spessori del getto. Queste tensioni superficiali determinano la possibilità di deformazioni o anche di rottura del getto qualora esso venga sottoposto a lavorazioni meccaniche o da tensioni a cui sottoposto durante il funzionamento. Proprio per conferire migliori proprietà meccaniche al pezzo esso deve essere sottoposto ad un apposito trattamento termico che consiste in un riscaldamento in forno alimentato a metano e successivo raffreddamento controllato al fine di distendere le sollecitazioni residue di colata dovute alla complessità delle forme e all'eterogeneità delle leggi di raffreddamento nei diversi punti del pezzo.

In particolare i pezzi che necessitano di tale fase di trattamento (pezzi per i quali la stabilità dimensionale è prioritari) vengono riscaldati attorno ai 600 – 650°C e permangono a tale temperatura un certo numero di ore a seconda dello spessore del pezzo. Successivamente sono raffreddati (con una velocità compresa tra 20 e 40°C/h) fino ad una temperatura compresa fra 100 e 300 °C, in corrispondenza della quale il pezzo è raffreddato all'aria.

#### **Ricottura di Addolcimento**

Al fine di aumentare la lavorabilità delle macchine utensili si può decidere di procedere ad una addolcimento (diminuzione della durezza, con un aumento della plasticità) del pezzo richiesto dal cliente. Tale procedimento denominato ferritizzazione si effettua come sopra attraverso un riscaldamento a circa 850 – 950 °C seguito da un raffreddamento più o meno lento (di qualche °C/h o di qualche decina o centinaio °C/h a seconda del tenore di Si presente nella ghisa) che porta ad ottenere la ghisa sottoforma di ferrite- grafite.

#### **Trattamento di normalizzazione**

Il processo è simile alla ricottura, si raggiungono temperature attorno ai 1000 °C e il raffreddamento deve essere più rapido e avvenire, quindi all'aria.

Tutti i trattamenti sopracitati non comportano alcun impatto significativo sull'ambiente circostante in quanto si tratta semplicemente di fasi controllate di riscaldamento/raffreddamento su un getto di ghisa sabbiata non ancora verniciata.

Il forno carro alimentato a metano sarà costituito da:

- n° 16 bruciatori di potenzialità max 120 KW/cad;
- potenzialità complessiva massima installata 1920 KW;
- portata metano alla massima potenza 200 mc/h

- per l'emissione E<sub>13</sub>, già autorizzata nell'Autorizzazione Integrata Ambientale n° 106 prot. n° 36578 del 27/06/2012 ma non ancora realizzata, viene richiesto di modificare la portata di progetto da 1900 Nmc/h a 5400 Nmc/h al fine di migliorare l'ambiente di lavoro in cui si effettua l'adattamento/restauro dei modelli in legno utilizzati nel ciclo produttivo.  
Il sistema di abbattimento a servizio dell'impianto è costituito da filtro avente 32 maniche.
- l'Azienda ha necessità, al fine di poter meglio gestire l'andamento nazionale dei costi dell'energia elettrica, di installare un gruppo di cogenerazione alimentato a gas metano di potenza elettrica generata a pieno carico pari a 1487 kW da cui si origina l'emissione E<sub>15</sub>.
- l'azienda effettua attività di saldatura collaterale al ciclo produttivo attraverso l'uso di elettrodi e di filo. Tale attività viene effettuata nel reparto manutenzione, nel reparto animisteria e, a necessità in fase di finitura getti (E<sub>7b</sub>). Contestualmente possono essere effettuati interventi strutturali sui capannoni e interventi di manutenzione sugli impianti/attrezzature che comportano durante l'anno una serie di operazioni di saldatura in postazione non fisse.  
Il magazzino non è in grado di distinguere l'utilizzo di elettrodi/filo a seconda degli usi e quindi vengono conteggiati complessivamente superando i 10000 elettrodi anno. L'attività di taglio viene effettuata con cannello per gli interventi di manutenzione sugli impianti/strutture o nei reparti oltre che in zona manutenzione; il taglio al plasma per interventi che richiedono un lavoro più preciso e accurato vengono effettuati nella postazione a cui è dedicata l'emissione E<sub>16</sub>. Vengono inoltre effettuate nel reparto manutenzione altre lavorazioni meccaniche con utilizzo di un piccolo tornio, un trapano, seghetto, una pressa a secco e una piccola mola con abbattimento polveri a ciclo chiuso.
- l'attività legata all'emissione E<sub>12</sub> (robot spruzzatura conchiglie) al momento non viene più espletata e il camino non è più fisicamente presente così come, l'attività legata alla sbavatura originante emissione E<sub>7c</sub> il cui camino non è stato installato.

Visto il verbale della conferenza dei Servizi del 22/04/2013 conclusasi con pareri favorevoli per il rilascio dell'autorizzazione alla modifica degli impianti sopradescritti.

Vista la L.R. 18/99;

Visto il D.Lgs 267 del 18/08/00;

Visto l'art. 4 del D.Lgs 165 del 09/05/01;

Visto il Decreto Legislativo 152/06 e s.m.i.;

Tutto quanto ciò premesso

## DISPONE

1. di aggiornare e modificare l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con determina dirigenziale n°106 prot. n° 36578 del 27/06/2012 alla Società Fonderia Boccacci Spa con sede in Follo via XXV Aprile n° 9, apportando modifiche e integrazioni all'allegato della stessa come di seguito riportato:

a) Il capitolo "Analisi e valutazione ambientale" punto 2. "Emissioni in atmosfera" è così modificato:

### **2.1 Emissioni in atmosfera:**

Sono presenti all'interno dell'impianto 23 emissioni in atmosfera convogliate, e 3 emissioni diffuse con le seguenti caratteristiche:

#### Emissioni convogliate

#### **E<sub>1</sub> forno rotatorio alimentato a metano 4.893.815,27 16 N– 1.568.331, 2717 E**

Altezza camino	15 m
Portata max	27000 Nmc/h
Portata media	23409 Nmc/h
Tipologia di emissione	discontinua
Inquinanti presenti	
Polveri	0,5 mg/Nmc
Metalli (Pb,Cr,Cu,Mn)	0,01 mg/Nmc
Ni	0,003 mg/Nmc
Cd	0,003 mg/Nmc
CO	2,4 mg/Nmc
NO <sub>x</sub>	182 mg/Nmc
Sistema di contenimento	separatore a ciclone scambiatore di calore a fascio tubiero aria-aria filtro a maniche ventilatore azionato da inverter

Il sistema di captazione/abbattimento comprende un secondo camino per l'espulsione diretta dei fumi in caso di emergenza

**E<sub>2</sub> Formatura Staffe 4.893.710,6497 N ; 1.568.327,3973 E**

Altezza camino	18 m
Portata max	15000 Nmc/h
Portata media	14300 Nmc/h
Tipologia di emissione	discontinua

Inquinanti presenti

Polveri	0,6 mg/Nmc
SOV	2.1 mg/Nmc
Fenoli	0.05 mg/Nmc
Formaldeide	0.1 mg/Nmc

Sistema di contenimento Filtro a maniche  
Ventilatore azionato da inverter

**E<sub>3</sub> Formatura Anime 4.893.690,9278 N ; 1.568.284,2889 E**

Altezza camino	19 m
Portata max	15000 Nmc/h
Tipologia di emissione	discontinua

Inquinanti presenti

Polveri	1.7 mg/Nmc
SOV	2.4 mg/Nmc
Fenoli	0.2 mg/Nmc
Formaldeide	0.1 mg/Nmc

Sistema di contenimento Filtro a maniche  
Ventilatore azionato da inverter

**E<sub>4</sub> sabbiatura e box soffiaggio getti 4.893.733,9104 N ; 1.568.367,1052 E**

Altezza camino	12 m
Portata max	50000 Nmc/h
Portata media	40000 Nmc/h
Tipologia di emissione	discontinua

Inquinanti presenti

Polveri	0,7 mg/Nmc
Sistema di contenimento	Filtro a maniche

**E<sub>5</sub> Rigenerazione sabbia 4.893.697,7548 N ; 1.568.329,2093 E**

Altezza camino 22 m  
Portata max 45000 Nmc/h  
Tipologia di emissione discontinua

Inquinanti presenti

Polveri 2.6 mg/Nmc  
Sistema di contenimento Filtro a maniche  
Ventilatore azionato da inverter

**E<sub>6</sub> Distaffaggio 4.893.697,7548 N ; 1.568.329,2093 E**

Altezza camino 22 m  
Portata max 130000 Nmc/h  
Tipologia di emissione discontinua

Inquinanti presenti

Polveri 2.8 mg/Nmc  
Sistema di contenimento Filtro a maniche  
Ventilatore azionato da inverter

**Dati cumulativi Emissioni E<sub>5</sub> + E<sub>6</sub>**

Portata 175000 Nmc/h

Inquinanti presenti

Polveri 2,8 mg/Nmc

**E<sub>7a</sub> Finitura superficiale getti 4.893.759,0491 N ; 1.568.362,4335 E**

Altezza camino 12 m  
Portata max 65000 Nmc/h  
Portata media 47000 Nmc/h  
Tipologia di emissione discontinua

Inquinanti presenti

Polveri 0,85 mg/Nmc  
Sistema di contenimento Filtro a maniche

**E<sub>7b</sub> Finitura superficiale getti 4.893.806,5691 N ; 1.568.337,9377 E**

Altezza camino 12 m  
Portata max 50000 Nmc/h  
Portata media 36000 Nmc/h  
Tipologia di emissione discontinua

Inquinanti presenti

Polveri 1.3 mg/Nmc  
Sistema di contenimento Filtro a maniche

**E<sub>8</sub> Verniciatura 4.893.761,2970 N ; 1.568.358,1628 E**

Altezza camino 12 m  
Portata max 30000 Nmc/h  
Portata media 21100 Nmc/h  
Tipologia di emissione discontinua

Inquinanti presenti

Polveri 0,473 mg/Nmc  
SOV 16.4 mg/Nmc  
Sistema di contenimento Filtro a pannelli  
360 Kg di carbone attivo

**E<sub>9</sub> Depolveratore ghisa pani 4.893.836,5529 N ; 1.568.335,0582 E**

Altezza camino 12 m  
Portata max 10000 Nmc/h  
Tipologia di emissione Attualmente fuori servizio

Inquinanti presenti

Polveri  
Sistema di contenimento Filtro a maniche

**E<sub>10a</sub> essiccatore staffe con bruciatore a metano 4.893.830,8634 N; 1.568.278,2159 E**

Altezza camino 13 m  
Portata max 2000 Nmc/h  
Portata media 912 Nmc/h  
Tipologia di emissione discontinua

Inquinanti presenti

Polveri 0.8 mg/Nmc  
CO 31 mg/Nmc  
NO<sub>x</sub> 23 mg/Nmc  
Sistema di contenimento nessuno

**E<sub>10b</sub> essiccatore staffe con bruciatore a metano 4893754,3276 N; 1568244,6849 E**

Altezza camino	13 m
Portata max	2000 Nmc/h
Portata media	912 Nmc/h
Tipologia di emissione	discontinua

**Inquinanti presenti**

Polveri	0.8 mg/Nmc
CO	31 mg/Nmc
NO <sub>x</sub>	23 mg/Nmc
Sistema di contenimento	nessuno

**E<sub>10c</sub> essiccatore staffe con bruciatore a metano 4.893.810,5243 N; 1.568.281,7001 E**

Altezza camino	13 m
Portata max	2000 Nmc/h
Portata media	912 Nmc/h
Tipologia di emissione	discontinua

**Inquinanti presenti**

Polveri	0.8 mg/Nmc
CO	31 mg/Nmc
NO <sub>x</sub>	23 mg/Nmc
Sistema di contenimento	nessuno

**E<sub>10d</sub> essiccatore anime campata piccola con bruciatore a metano**

4893754,3276 N ; 1568244,6849 E

Altezza camino	13 m
Portata max	500 Nmc/h
Portata media	emissione non ancora attivata
Tipologia di emissione	discontinua

**Inquinanti presenti**

Polveri	
CO	
NO <sub>x</sub>	
Sistema di contenimento	nessuno

**E<sub>10e</sub> essiccatore anime campata piccola con bruciatore a metano  
4893773,7671 N ; 1568257,9069 E**

Altezza camino	13 m
Portata max	800 Nmc/h
Portata media	emissione non ancora attivata
Tipologia di emissione	discontinua

Inquinanti presenti

Polveri

CO

NO<sub>x</sub>

Sistema di contenimento	nessuno
-------------------------	---------

**E<sub>10f</sub> essiccatore anime forno copri/scopri con bruc. a metano 4893773,8504 N ;  
1568257,9099 E**

Altezza camino	11 m
Portata max	250 Nmc/h
Portata media	emissione non ancora attivata
Tipologia di emissione	discontinua

Inquinanti presenti

Polveri

CO

NO<sub>x</sub>

Sistema di contenimento	nessuno
-------------------------	---------

**E<sub>11a</sub> forni e centrifughe 4.893.800,0347 N ; 1.568.362,5273 E**

Altezza camino	23 m
Portata max	90000 Nmc/h
Portata media	66137 Nmc/h
Tipologia di emissione	continua

Inquinanti presenti

Polveri	0,38 mg/Nmc
---------	-------------

Metalli (Pb, Cr, Cu, Mn)	0,01 mg/Nmc
--------------------------	-------------

Ni	0,002 mg/Nmc
----	--------------

Cd	0,003 mg/Nmc
----	--------------

Sistema di contenimento	Camere di depolverizzazione Filtro a maniche Ventilatore azionato da inverter
-------------------------	---

**E<sub>11b</sub> Colata e raffreddamento staffe 4.893.800,0347 N ; 1.568.362,5273 E**

Altezza camino 23 m  
Portata max 75000 Nmc/h  
Portata media 67000 Nmc/h  
Tipologia di emissione discontinua

Inquinanti presenti

Polveri 0,98 mg/Nmc  
SOV 5.1 mg/Nmc  
Sistema di contenimento Filtro a maniche  
12500 Kg di carbone attivo linea 1  
12500 Kg di carbone attivo linea 2

**Dati cumulativi Emissioni E<sub>11a</sub> + E<sub>11b</sub>**

Portata 140000 Nmc/h

Inquinanti presenti

Polveri 5 mg/Nmc  
SOV 16.07 mg/Nmc  
Metalli (Pb, Cr, Cu, Mn) 0.64 mg/Nmc  
Cd 0.03 mg/Nmc  
Ni 0.13 mg/Nmc

**E<sub>13</sub> manutenzione modelli 4.893.718,9405 N 1.568.250,6309 E**

Altezza camino 11 m  
Portata max 5400 Nmc/h  
Tipologia di emissione discontinua

Inquinanti presenti

Polveri 10 mg/Nmc  
Sistema di contenimento filtro a maniche

**E<sub>14</sub> Impianto Termico 4.893.786,0359 N 1.568.374,7865 E**

Altezza camino 11 m  
Portata max 2300 Nmc/h  
Tipologia di emissione discontinua

Inquinanti presenti

CO < 50 PPM  
NO<sub>x</sub> < 100 PPM  
Sistema di contenimento nessuno

**E<sub>15</sub> Generatore Energia Elettrica alim. a Metano 4.893.815,3232 N 1.568.353,0328 E**

Altezza camino 7 m  
Portata max 6700 Nmc/h  
Tipologia di emissione discontinua

Inquinanti presenti

NO<sub>x</sub> 250 mg/Nmc  
Sistema di contenimento nessuno

**E<sub>16</sub> Saldatura/taglio Reparto Manutenzione 4.893.820,2266 N 1.568.266,4600 E**

Altezza camino 9 m  
Portata max 4200 Nmc/h  
Tipologia di emissione discontinua

Inquinanti presenti

Polveri 10 mg/Nmc  
Sistema di contenimento n° 3 filtri in serie

**E<sub>17</sub> Saldatura Reparto Animisteria 4.893.735,6874 N 1.568.273,4003 E**

Altezza camino 11 m  
Portata max 1600 Nmc/h  
Tipologia di emissione discontinua

Inquinanti presenti

Polveri < 10 mg/Nmc  
Sistema di contenimento n° 3 filtri in serie

**Emissioni diffuse**

**ED<sub>1</sub> Stoccaggio in cumuli della ghisa in pani**

Inquinanti presenti

Tracce di ossidi di ferro  
Sistema di contenimento spezzamento meccanico dei piazzali

**ED<sub>2</sub> Stoccaggio in cumuli delle scorie di fonderia**

Inquinanti presenti

Polveri  
Sistema di contenimento bagnatura e spezzamento meccanico dei piazzali



E <sub>8</sub>	
Concentrazione polveri	2 mg/Nmc
Concentrazione SOV	50 mg/Nmc
E <sub>9</sub>	
Concentrazione polveri	10 mg/Nmc
E <sub>10a</sub> – E <sub>10b</sub> – E <sub>10c</sub> - E <sub>10d</sub> – E <sub>10e</sub> – E <sub>10f</sub>	
Concentrazione Polveri	Non vengono
Concentrazione CO	fissati limiti di emissione
Concentrazione NO <sub>x</sub>	bruciatori a metano
E <sub>11a</sub> + E <sub>11b</sub>	
Concentrazione Polveri	5 mg/Nmc
Concentrazione metalli (Pb, Cr, Cu, Mn)	1 mg/Nmc
Concentrazione Ni	0,2 mg/Nmc
Concentrazione Cd	0,04 mg/Nmc
Concentrazione SOV	30 mg/Nmc
E <sub>13</sub>	
Concentrazione polveri	10 mg/Nmc
E <sub>14</sub> - E <sub>15</sub>	
Concentrazione Polveri	Non vengono
Concentrazione CO	fissati limiti di emissione
Concentrazione NO <sub>x</sub>	bruciatori a metano
E <sub>16</sub> – E <sub>17</sub>	
Concentrazione polveri	10 mg/Nmc
Metalli Tab B Classe III	5 mg/Nmc
Ni- Cd- Cr(VI)	1 mg/Nmc

- b) la società dovrà effettuare i monitoraggi alle emissioni convogliate (escluse le emissioni  $E_{10a}$ ,  $E_{10b}$ ,  $E_{10c}$ ,  $E_{10d}$ ,  $E_{10e}$ ,  $E_{10f}$ ,  $E_{14}$  ed  $E_{15}$  derivanti da bruciatori a metano) come indicato al punto B) “Quadro dei monitoraggi” del capitolo “Componenti Ambientali” punto 1- Emissioni in atmosfera della Determinazione Dirigenziale n° 106/2012, i certificati di analisi dovranno essere conservati in stabilimento, a disposizione degli organismi preposti al controllo, per almeno 5 anni.
- c) la Società dovrà dare comunicazione preventiva alla Provincia della Spezia della messa in esercizio delle emissioni  $E_{10d}$ ,  $E_{10e}$ ,  $E_{10f}$ ,  $E_{13}$ ,  $E_{14}$ ,  $E_{15}$ ,  $E_{16}$  ed  $E_{17}$  ed entro 15 giorni dalla messa in esercizio dovrà essere effettuato il collaudo delle emissioni.
- d) la Società dovrà dare comunicazione preventiva della rimessa in esercizio delle emissioni esistenti ( $E_9$ ).
- e) per le emissioni di tipo diffuso dovrà essere garantita la bagnatura dei cumuli al fine di contenere le emissioni stesse
- f) la Società, dovrà tenere il quaderno di registrazione dei dati e di manutenzione contenenti le seguenti informazioni:
- data e ora dei disservizi dell'impianto;
  - periodo di fermata dell'impianto (ferie, manutenzioni...);
  - data e ora e risultati delle analisi effettuate alle emissioni ed eventuali azioni tese ad evitare il superamento dei limiti
- Tale quaderno dovrà essere a fogli non staccabili e i suoi fogli dovranno essere numerati a cura della Società. Esso dovrà essere esibito a richiesta della Provincia e delle strutture tecniche di controllo.
- g) I sistemi di accesso ai punti di prelievo e le postazioni di lavoro degli operatori devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro (D.Lgs. 81/08 s.m.i.) ed in particolare:
1. In corrispondenza dei punti di prelievo posti in quota deve essere prevista un'idonea postazione di lavoro fissa, anch'essa realizzata secondo i criteri di sicurezza definiti dal D.Lgs. 81/2008 e s.m.i. e dalla normativa correlata, e che presenti le seguenti caratteristiche minime:
    - a) dimensioni tali da consentire il normale movimento in sicurezza dell'operatore, in relazione al lavoro da compiere. Si richiede pertanto una dimensione utile minima di c.a. 2 m<sup>2</sup> (calcolata al netto di ostacoli, botole, ribalte ed altri impedimenti alla

- occupazione fissa), tale superficie deve essere incrementata in funzione delle dimensioni del camino e del tipo di strumentazione richiesta (che dipende dal parametro da monitorare), nonché in considerazione dei dettami di specifiche norme (vedasi in proposito la norma UNI EN 15259);
- b) larghezza minima pari a 0.9 m;
  - c) altezza minima libera, sopra la piattaforma di lavoro, maggiore o uguale a 2 m;
  - d) portata del piano di lavoro chiaramente indicata e idonea a supportare gli operatori e la strumentazione;
  - e) con piano di calpestio orizzontale ed antisdrucchiolo;
  - f) dotata di parapetto normale ai sensi del D.Lgs 81/08;
  - g) In prossimità del punto di prelievo deve essere disponibile almeno una presa di energia elettrica a 220 V, conforme alle norme specifiche con interruttore differenziale magnetotermico e interruttore di esclusione;
2. L'accesso ai punti di prelievo in quota deve essere possibile attraverso scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli rispondenti a quanto previsto dal Dlgs 81/2008 e s.m.i. I punti di transito e di passaggio che presentino pericolo di caduta dall'alto (superiori a 2 m di altezza) devono essere dotati di parapetto normale ai sensi del D. Lgs. 81/08.
3. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture minime:
- a) Quota superiore a 5 m sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvista di imbrago e di sistema di blocco;
  - b) Quota superiore a 15 m sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di imbrago e di sistema frenante.
4. Per i camini dove viene usata piattaforma elevabile in ogni caso dovranno essere rispettate le caratteristiche riportate nel documento ARPAL "NRC-DVDR-09-AR" Rev n° 00 del 21/12/11 "*Piattaforme mobili elevabili – Descrizione e Utilizzo*" consultabile sul sito [www.arpal.gov.it](http://www.arpal.gov.it) nelle sezioni aria > emissioni > 2 – Norme di comportamento per le caratteristiche e l'utilizzo di piattaforme mobili elevabili.
5. Ogni emissione deve essere identificata univocamente;
6. I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la

condizione di stazionarietà necessaria all'esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve garantire il rispetto delle condizioni indicate dalle norme tecniche di riferimento (UNI 10169, UNI EN 15259:2007 al punto 6.2.1), ovvero il bocchello deve essere posizionato almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità. Nel caso in cui il flusso, subito dopo il tratto rettilineo dove è posizionata la sezione di misurazione, sfoghi direttamente in atmosfera, il tratto rettilineo di condotto dopo la sezione di misurazione deve essere di almeno 5 diametri idraulici;

7. Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchelli secondo le indicazioni della norma UNI EN 15259:2007 al punto 6.2.2 ed Annex A.1.

2. La Società dovrà presentare, al Dipartimento Provinciale ARPAL dandone comunicazione anche alla Provincia della Spezia, entro 90 giorni dal rilascio del presente atto una valutazione di impatto acustico.
3. di mantenere validi tutti gli altri limiti e le prescrizioni autorizzative e di ordine generale riportate nell'allegato all'Autorizzazione Integrata Ambientale n°106 prot. n° 36578 del 27/06/2012, e nell'atto di disposizioni generali n° 121 datato 11/09/09.
4. di mantenere la durata di validità dell'autorizzazione Integrata Ambientale (6 anni) alla data di rilascio dell'atto n°106 prot. n° 36578 del 27/06/2012.
5. la Società Fonderia Boccacci Srl è tenuta al pagamento delle spese istruttorie sostenute dall'Amministrazione precedente. Il versamento della somma dovuta dovrà essere effettuato entro 30 gg dal ricevimento della richiesta di pagamento con le modalità che nella stessa verranno specificate; il mancato pagamento nei termini anzidetti costituisce motivo di sospensione della validità della presente autorizzazione integrata ambientale.
6. di consegnare il presente atto al sig. Angelo Lazzari, in qualità di gestore del complesso IPPC denominato Società Fonderia Boccacci Spa e di darne comunicazione al Sindaco del Comune di Follo, al Dipartimento Provinciale ARPAL, al Servizio Igiene Pubblica della A.U.S.L. n° 5 della Spezia ed alla Regione Liguria

## INFORMA

Eventuali modifiche all'impianto che comportano una variazione di quanto autorizzato con il presente atto, deve essere comunicata alla Provincia, in caso di modifica sostanziale deve essere presentata domanda di aggiornamento dell'autorizzazione.

La presente determinazione viene posta in pubblicazione all'Albo Pretorio di questa Provincia per rimanervi 15 giorni consecutivi

Il mancato rispetto di quanto prescritto comporterà l'applicazione dell'art. 29 - decies del D.Lgs 152/06 e s.m.i.;

Contro il presente provvedimento è possibile promuovere ricorso innanzi al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni dalla data di conoscenza del provvedimento medesimo o ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni.

Letto, confermato e sottoscritto anche ai sensi dell'art. 49, comma 1°, T.U.E.L. 267/2000 con contestuale espressione del relativo parere favorevole sotto il profilo della regolarità tecnica.

**Il Dirigente**  
**Ing. Riccardo Serafini**