



## COMUNE DI SAVONA

Settore Cultura, Turismo e Attività Produttive

Servizio Attività Produttive

Sportello Unico delle Attività Produttive

### AUTORIZZAZIONE UNICA AMBIENTALE

Ai sensi del D.P.R. 13 Marzo 2013, n. 59

N. 53/2020

Prot. Gen. N. 18117 del 11 marzo 2020

#### IL DIRIGENTE

##### Richiamati:

- l'articolo 107 del Decreto Legislativo 18 agosto 2000, n. 267 in cui vengono individuate le competenze in capo ai Dirigenti;
- l'articolo 41 dello Statuto Comunale, approvato dal Consiglio Comunale con deliberazione n. 211 del 07/10/1991 e successive modificazioni ed integrazioni;

##### Dato Atto che:

- il sig. Defacis Fabrizio, in qualità di direttore generale della ditta Bitron Spa, con sede in Savona, Via Rio Galletto 1, il 03.04.2018 ha inoltrato istanza per il rilascio di Autorizzazione Unica Ambientale ai sensi del D.P.R. 59/2013, assunta agli atti di questo Comune con prot. n. 23851 del 04.04.2018, per l'insediamento produttivo ubicato in Savona, Via Rio Galletto 1;
- in data 10.04.2018 con nota prot. 25696 è stato inviato alla ditta Bitron Spa "Avvio del procedimento ai sensi degli articoli 7 e 8 della Legge 241/1990";
- in data 10.04.2018 con nota prot. 25708 è stata trasmessa alla Provincia di Savona, al civico Settore Lavori Pubblici e Ambiente – Servizio Ambiente e Impianti Tecnologici – U.O. Ambiente e al Consorzio per la Depurazione delle Acque di Scarico del Savonese SPA la richiesta di rilascio di Autorizzazione Unica Ambientale ai sensi del D.P.R. 59/2013 per l'attività relativa all'insediamento produttivo ubicato in Savona, Via Rio Galletto 1;
- in data 07.05.2018 con prot. n. 33126, il civico Settore Lavori Pubblici e Ambiente – Servizio Ambiente e Impianti Tecnologici – U.O. Ambiente ha rilasciato il nulla osta sotto il profilo acustico che è stato trasmesso dallo SUAP alla Provincia di Savona in data 29.11.2018 con PG n. 86440 e che si allega alla presente autorizzazione sotto il numero 2) per costituirne parte integrante e sostanziale;
- il Consorzio per la Depurazione delle Acque di Scarico del Savonese Spa, con nota prot. 60018 del 13.08.2018 ha chiesto documentazione integrativa. La richiesta è stata inoltrata alla ditta Bitron Spa con nota prot. 60539 del 16.08.2018;
- la Società Bitron Spa ha trasmesso le integrazioni sopra citate il 21.08.2018, acquisite agli atti di questo Comune con PG n. 61283, medesima data;
- il Consorzio per la Depurazione delle Acque di Scarico del Savonese SPA con nota prot. 3452 del 23.08.2018 acquisita agli atti con prot. n. 62178 del 24.08.2018, ha preso atto che gli unici scarichi di propria competenza sono quelli civili e quindi prescrive che dovrà essere presentata apposita domanda di autorizzazione;
- con nota prot. 51491 del 15.10.2019 la Provincia di Savona ha trasmesso il provvedimento dirigenziale n. 3907 dell'11.10.2019 ad oggetto: "Domanda di Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) ai sensi dell'articolo 3 del D.P.R. 59/2013 richiesta dalla ditta Bitron Spa con sede legale in C.so Principe Oddone 18, 10122 Torino e d'insediamento produttivo in Via Rio Galletto 1 a Savona". Il provvedimento è stato assunto agli atti con prot. n. 69618 del 17.10.2019;
- in data 29.10.19 con prot.n. 72158 veniva rilasciata Autorizzazione Unica Ambientale n.50/20 con invio agli enti competenti e pubblicazione su albo Pretorio dal 30.10.19 al 13.11.2019

Per ricevute  
data

*M. Marioperati* 26/05/2020

Il Dirigente  
Dott. Arch. Maria Marioperati

- in data 28.11.19 prot.n. 79745 perveniva richiesta di di presa d'atto di modifiche non sostanziali
- in data 02.01.20 perveniva dal consorzio depurazione Acque comunicazione in relazione all'AUA n.50/19
- in data 10.02.20 con prot.n. 10058 il Consorzio depurazione Acque, a seguito della documentazione integrativa inviata dalla Ditta Bitron spa per il tramite del SUAP, integrava le prescrizioni per il rilascio dell'Autorizzazione Unica Ambientale e rilasciava con nota prot.n. 617 del 10.02.20 nulla osta allo scarico in fognatura delle acque tecnologiche derivanti dalla ex vasca di ricircolo raffreddamento stampi presse ed al permanere dello scarico delle acque di condensa dei compressori;
- in data 9.03.20, acquista al protocollo dell'Ente con n. 17448, la Provincia di Savona, a seguito della documentazione integrativa inviata dalla ditta Bitron spa e dalla acquisizione del nulla osta del Consorzio Depurazione Acque n.617 del 10.02.20, trasmetteva provvedimento dirigenziale numero 661 del 6.03.20 relativo a "revoca e sostituzione Domanda di Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) a sensi dell'articolo 3 del D.P.R. 59/2013 richiesta dalla ditta Bitron Spa con sede legale in C.so Principe Oddone 18, 10122 Torino e d insediamento produttivo in Via Rio Galletto 1 a Savona"

**Considerato** che il comma 6 dell'articolo 3 del D.P.R. 59/2013 stabilisce che l'Autorizzazione Unica Ambientale è rilasciata dallo Sportello Unico per le Attività Produttive e contiene tutte le Autorizzazioni rilasciate dagli Enti e Organi competenti, ed ha validità di anni 15 dalla data di rilascio del titolo;

**Visti:**

- il D.P.R. n. 59/2013;
- il D.Lgs. n. 152/2006;
- la Legge 56/2014;
- le Leggi Regione Liguria n. 12/1998, n. 18/1999, 15/2015, 17/2017 e 29/2018;
- il Regolamento Regionale 4/2009;
- la Legge Regionale n. 43/1995;
- il Testo Unico approvato con Regio Decreto n. 523/1904;
- Deliberazione di Consiglio Comunale n. 42 del 07.11.2013

**Fatti salvi e impregiudicati** gli eventuali diritti di terzi, di altri Enti, Organi, Uffici ed eventuali nulla osta, pareri o autorizzazioni da richiedersi da altri Enti o privati;

Tutto ciò premesso e considerato

**REVOCA**

**L'AUTORIZZAZIONE UNICA AMBIENTALE n.50/19**

**R I L A S C I A N U O V A**

**AUTORIZZAZIONE UNICA AMBIENTALE**

ai sensi del D.P.R. 59/2013, alla ditta Bitron Spa, nella persona del direttore generale, Sig. Defacis Fabrizio, con sede legale a Torino in Corso Principe Oddone 18, per l'insediamento produttivo ubicato in Savona, Via Rio Galletto 1 - C.F./P.I.: 03731360016.

La presente Autorizzazione Unica Ambientale sostituisce gli atti di comunicazione, notifica ed autorizzazione in materia ambientale, di cui all'articolo 3 del D.P.R. 59/2013 ed ha validità di anni 15 (quindici) a decorrere dalla data di rilascio, così come previsto dal comma 6, articolo 3 del succitato D.P.R., fermo l'obbligo dell'osservanza di tutte le altre disposizioni di legge, di Regolamento, o di Strumentazione Urbanistica in vigore.

In particolare la Società:

- è autorizzata ai sensi dell'articolo 269 del D.Lgs. 152/2006 per le emissioni in atmosfera provenienti dalla propria attività, nel rispetto di quanto disposto nel Provvedimento n. 661 del 06.03.20 rilasciato dalla Provincia di Savona e di tutte le prescrizioni e

**Il Dirigente**  
**Dot. Arch. Marta Sperati**

condizioni contenute nell'allegato A), B) C) al predetto Provvedimento Dirigenziale della Provincia di Savona;

- è titolare di nulla osta sotto il profilo acustico come da Determinazione Dirigenziale del Settore Lavori Pubblici e Ambiente – Servizio Ambiente e Impianti Tecnologici – U.O. Ambiente - prot. n. 33126 del 07.05.2018;
- è titolare per gli scarichi del nulla osta Consorzio depurazione Acque prot.n. 617 del 10.02.20 allo scarico in fognatura delle acque tecnologiche derivanti dalla ex vasca di ricircolo raffreddamento stampi presse ed al permanere dello scarico delle acque di condensa dei compressori

Gli allegati A), B) e C) costituiscono parti integranti e sostanziali del Provvedimento Dirigenziale n. 661 del 06.03.20 della Provincia di Savona che si allega alla presente Autorizzazione Unica Ambientale sotto il numero 1) per costituirne esso stesso parte integrante e sostanziale;

### **DISPONE**

#### **di allegare**

alla presente autorizzazione quali parti integranti e sostanziali i documenti sotto indicati e contraddistinti con i numeri 1) e 2):

ALLEGATO 1) Provvedimento n. 661 del 6.03.20 rilasciato dalla Provincia di Savona;  
ALLEGATO 2) Determinazione Dirigenziale del Settore Lavori Pubblici e Ambiente – Servizio Ambiente e Impianti Tecnologici – U.O. Ambiente - prot. n. 33126 del 07.05.2018  
ALLEGATO 3) nulla osta Consorzio depurazione Acque prot.n. 617 del 10.02.20 allo scarico in fognatura delle acque tecnologiche derivanti dalla ex vasca di ricircolo raffreddamento stampi presse ed al permanere dello scarico delle acque di condensa dei compressori

#### **di pubblicare** il presente provvedimento:

- all'Albo Pretorio di questo Comune, dando atto che dalla relativa data decorreranno i termini – rispettivamente di sessanta e di centoventi giorni – per proporre, avverso di esso, ricorso giurisdizionale davanti al Tribunale Amministrativo Regionale della Liguria ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato;
- sul sito istituzionale SUAP di questo Comune.

#### **di trasmettere** il presente provvedimento:

- alla Provincia di Savona;
- al Settore Lavori Pubblici e Ambiente – Servizi Ambiente e Impianti Tecnologici – U.O. Ambiente
- all'ARPAL - Dipartimento di Savona
- Consorzio Depurazione Acque

Savona, 12/03/20

IL DIRIGENTE DEL SETTORE  
Arch. Marta Sperati







100.1

# PROVINCIA DI SAVONA

## ATTO DIRIGENZIALE DI AUTORIZZAZIONE

N. 661 DEL 06/03/2020

**SETTORE:** Gestione viabilità, edilizia ed ambiente

**SERVIZIO:** Ufficio Tutela dall'inquinamento

CLASSIFICA 10.3.12 FASCICOLO N.11/2015

**OGGETTO:** REVOCA E SOSTITUZIONE AUTORIZZAZIONE UNICA AMBIENTALE (AUA) A SENSI DELL'ART. 3 DEL D.P.R. 59/2013 RICHIESTA DALLA DITTA BITRON S.P.A. CON SEDE LEGALE IN C.SO PRINCIPE ODDONE 18, 10122 TORINO ED INSEDIAMENTO PRODUTTIVO IN VIA RIO GALLETTO 1 A SAVONA.

### IL DIRIGENTE O SUO DELEGATO

#### VISTI :

- la Legge 26-10-1995, n. 447 : Legge quadro sull'inquinamento acustico.
- il D.Lgs 18 febbraio 2000, n. 267 "Testo unico delle leggi sull'ordinamento degli enti locali" con particolare riferimento all'art. 107 che assegna ai dirigenti la competenza in materia di gestione;
- il D.Lgs. n. 152/2006 recante norme in materia ambientale e s.m.i.;
- il D.P.R. 13 marzo 2013 n. 59 "Regolamento recante la disciplina dell'autorizzazione unica ambientale e la semplificazione di adempimenti amministrativi in materia ambientale gravanti sulle piccole e medie imprese e sugli impianti non soggetti ad autorizzazione integrata ambientale, a norma dell'articolo 23 del decreto-legge 9 febbraio 2012, n. 5 convertito, con modificazioni, dalla legge 4 aprile 2012, n. 35";
- la Legge 7 Aprile 2014, n. 56: "Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province, sulle unioni e fusioni di comuni";
- la L.R. 10 aprile 2015, n. 15 "Disposizioni di riordino delle funzioni conferite alle province in attuazione della legge 7 aprile 2014, n. 56 (Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province sulle unioni e fusioni di comuni)";
- la Legge 11 febbraio 2019, n. 12 "Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 14 dicembre 2018, n. 135, recante disposizioni urgenti in materia di sostegno e semplificazione per le imprese e per la pubblica amministrazione";
- la Legge Regionale n. 43/1995 "Norme in materia di valorizzazione delle risorse idriche e di tutela delle acque dall'inquinamento";
- il Regolamento Regionale 10 luglio 2009 n. 4, "Disciplina delle acque meteoriche di dilavamento e delle acque di lavaggio di aree esterne (L.R. 28 ottobre 2008, n. 39)";

Il Dirigente  
Dot. Vincenzo Gareri  
17/03/2020

- L.R. 10 luglio 2017, n. 17 “Modifiche alla legge regionale 10 aprile 2015, n.15 [Disposizioni di riordino delle funzioni conferite alla province in attuazione della legge 7 aprile 2014, n. 56 (Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province sulle unioni e fusioni di comuni)]”;
- il vigente statuto provinciale in ordine alle funzioni dirigenziali;
- l'articolo 18 del regolamento sull'ordinamento degli Uffici e dei Servizi che disciplina la funzione dirigenziale;
- gli articoli 22 e 23 del regolamento sull'ordinamento degli Uffici e dei Servizi che disciplinano la delega di funzioni e la sostituzione dei dirigenti;
- il Decreto del Presidente della Provincia n.2017/161 pubblicato il 15/12/2017 ad oggetto:“Aggiornamento contributi per le spese istruttorie dovute dai richiedenti nei procedimenti di competenza del Settore Gestione Viabilità Edilizia e Ambiente”;

**PREMESSO** che :

- in relazione alle disposizioni di cui all'art. 6 comma 9 della L.R. 1/2014 la funzione di Autorità d'Ambito è attribuita in capo alle nuove Province;
- con Delibera di Consiglio Provinciale n. 24 del 7/5/2015 è stato approvato il Regolamento di organizzazione degli Ambiti Territoriali ottimali per il Servizio Idrico Integrato ai sensi dell'art. 6 comma 10 lettera c) della L.R. 1/2014;
- con il sopra citato Regolamento è stato costituito l'“Ufficio d'Ambito” che ha sede presso la Provincia di Savona;
- l'Ufficio d'Ambito è collocato, in termini organizzativi, all'interno del Settore Gestione Viabilità, Edilizia ed Ambiente;
- le competenze per il rilascio dell'autorizzazione allo scarico in pubblica fognatura di cui all'art. 124 comma 7 del D.Lgs 152/2006, sono ricomprese tra le “attività di ordinaria amministrazione”, escluse da quelle di cui all'art. 1 comma 2 della Delibera di Consiglio Provinciale n. 24 del 7/5/2015 per le quali l'Assemblea d'Ambito deve essere convocata per partecipare all'attività dell'Ente di governo dell'Ambito;
- il Dirigente del Settore Gestione Viabilità, Edilizia ed Ambiente riveste anche il ruolo di Direttore d'Ambito, di cui all'art. 4 comma 6 della Delibera di Consiglio Provinciale n. 24 del 7/5/2015;

**RICHIAMATI:**

- il Provvedimento Dirigenziale di Autorizzazione Unica Ambientale n. 3907/2019 del 15/10/2019, rilasciato da Provincia di Savona, con il quale la Ditta BITRON S.p.A. con sede legale in C.so Principe Oddone, 18 a Torino e Insediamento produttivo in Via Rio Galletto, 1 a Savona ha conseguito i seguenti titoli abilitativi:
  - autorizzazione alle emissioni in atmosfera di cui all'art. 269 del Codice dell'Ambiente;
  - comunicazione o nulla osta relativi all'impatto acustico di cui all'articolo 8, commi 4 o comma 6, della legge 26 ottobre 1995, n. 447;
- l'Autorizzazione Unica Ambientale n. 50/2019 del 29/10/2019, rilasciata dal SUAP del Comune di Savona, di cui il P.D. n. 3907/2019 del 15/10/2019 rilasciato da questa Provincia costituisce allegato e parte integrante;

**ATTESO** che, per mero errore materiale, ancorché richiesto nella documentazione tecnica allegata all'istanza, nel Provvedimento Dirigenziale di Autorizzazione Unica Ambientale n. 3907/2019 del 15/10/2019 non era stato incluso il titolo abilitativo relativo all'autorizzazione allo scarico di acque reflue di cui al Capo II del Titolo IV della Sezione II della Parte Terza del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

**CONSIDERATO** che :

- con nota prot. n. 3 del 02/01/2020, assunta agli atti con prot. n. 295 del 03/01/2020, il Consorzio Depurazione Acque del Savonese S.p.A. ha precisato che il parere rilasciato con

nota prot. n. 3452 del 23/08/2018, assunta agli atti con prot. n. 42966 del 24/08/2018, “*si riferisce all'ampliamento dello stabilimento dal quale provengono solamente reflui di tipo civile. Per la parte esistente dell'insediamento gli scarichi di tipo produttivo, più precisamente i reflui derivanti dalla condensa dei compressori, come si evince dalla relazione tecnica allegata all'istanza di AUA, non si ravvedono motivi ostativi allo scarico in pubblica fognatura*”;

- con nota assunta agli atti con prot. n. 3675 del 17/01/2020, la ditta BITRON S.p.A. ha inviato un chiarimento tecnico relativo agli scarichi idrici, precisando che la configurazione degli scarichi tecnologici rimane invariata rispetto a quanto già autorizzato con AUA n. 7 del 30/09/2015 ed in particolare “*per quanto riguarda le acque tecnologiche, verrà eliminata e demolita l'ex vasca di ricircolo raffreddamento stampi presse che è attualmente impiegata solo come riserva idrica per il sistema antincendio. Questo perché verranno create delle nuove vasche dedicate alla sola funzione antincendio. Per quanto riguarda le acque tecnologiche della condensa dei compressori, (già autorizzate) nulla verrà variato*”;
- con nota prot. n. 617 del 10/02/2020, assunta agli atti con prot. n. 3675 del 17/01/2020, con la quale il Consorzio Depurazione Acque del Savonese S.p.A., preso atto di quanto precisato dall'Azienda, ha espresso proprio nullaosta allo scarico in fognatura delle acque tecnologiche derivanti dalla ex vasca di ricircolo raffreddamento stampi presse ed al permanere dello scarico delle acque di condensa dei compressori;

**DATO ATTO** che la Ditta BITRON S.p.A. ha provveduto, come richiesto nel provvedimento n. 3907 del 11/10/2019, al pagamento di 500,00 €, a titolo di concorso spese di istruttoria, ai sensi del Decreto del Presidente della Provincia di Savona n.2017/161 pubblicato il 15/12/2017 “*Aggiornamento contributi per le spese istruttorie dovute dai richiedenti nei procedimenti di competenza del Settore Gestione Viabilità Edilizia e Ambiente*”;

**RITENUTO**, pertanto, di procedere alla revoca e sostituzione del P.D. n. 3907 del 11/10/2019, integrando il provvedimento autorizzativo con gli aspetti inerenti gli scarichi idrici;

**CONSIDERATO** che l'attività della ditta in oggetto non rientra nelle fattispecie previste all'art.7 del Regolamento Regionale 4/2009, non risulta necessaria la presentazione/approvazione del "Piano di prevenzione e gestione delle acque meteoriche" per tale insediamento;

**CONSIDERATO** che il comma 6 dell'art. 3 del D.P.R. 59/2013 stabilisce che l'Autorizzazione Unica Ambientale ha durata pari a 15 anni decorrenti dalla data del rilascio del titolo;

**ESERCITATO** il controllo preventivo di regolarità amministrativa, attestante la regolarità e la correttezza dell'azione amministrativa, ai sensi dell'articolo 147 bis, comma 1, del decreto legislativo n. 267/2000;

#### **DETERMINA**

1. di revocare il precedente provvedimento n. 3907 del 11/10/2019;
2. di sostituire con il presente provvedimento l'autorizzazione già rilasciata, ai sensi dell'art. 3 del D.P.R. 59/2013, alla Ditta BITRON S.p.A. con sede legale in C.so Principe Oddone 18 a Torino e Insediamento produttivo in Via Rio Galletto, 1 a Savona;
3. di autorizzare la Ditta BITRON S.p.A:
  - a) ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs 152/2006 per le emissioni in atmosfera provenienti dalla propria attività, nel rispetto delle prescrizioni e condizioni contenute nel successivo ALLEGATO B);
  - b) ai sensi dell'art 124 del D.Lgs 152/2006 per lo scarico di acque reflue industriali in pubblica fognatura nel rispetto delle prescrizioni e condizioni contenute nel successivo ALLEGATO C);
  - c) per gli aspetti acustici come da “nulla osta acustico” rilasciato con nota prot. n. 86440 del 29/11/2018 del Comune di Savona – Settore Tutela Ambiente, assunta agli atti con prot. n. 60347 del 30/11/2018;

4. L'ALLEGATO A), l'ALLEGATO B), l'ALLEGATO C) e l'ALLEGATO D) costituiscono parti integranti e sostanziali del presente provvedimento;
5. Le prescrizioni e condizioni contenute nell'ALLEGATO B) e C) sono suscettibili di variazioni e/o integrazioni a seguito di verifiche e/o sopralluoghi o al mutamento della normativa in essere:

#### **FA RILEVARE CHE**

6. Il presente Atto dirigenziale di autorizzazione non esime la ditta BITRON S.p.A. dal conseguimento di ogni altra autorizzazione che si rendesse necessaria per l'esercizio dell'attività di cui trattasi, nonché dal versamento di ogni altro onere, tributo ecc. previsto dalle disposizioni statali e regionali in vigore per l'esercizio dell'attività autorizzata con il presente Provvedimento.
7. Il mancato rispetto delle prescrizioni e/o condizioni stabilite negli ALLEGATI B) e C) comporterà l'applicazione dei provvedimenti previsti dai pertinenti articoli del D.Lgs 152/2006;
8. l'art. 6 del D.P.R. 59/2013 stabilisce che il gestore che intende effettuare una modifica dell'attività o dell'impianto deve darne preventiva comunicazione all'Autorità Competente, la quale, entro 60 giorni dal ricevimento della comunicazione, stabilirà se la modifica proposta sia da ritenersi o sostanziale o non sostanziale.
  - a) nel caso in cui la modifica sia ritenuta sostanziale l'Autorità Competente, entro 30 giorni dalla ricezione della comunicazione, ordina al Gestore di presentare una domanda di autorizzazione ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 4 del D.P.R. 59/2013 e la modifica comunicata non può essere eseguita fino al rilascio della nuova autorizzazione
  - b) nel caso in cui la modifica sia ritenuta NON sostanziale l'Autorità Competente provvede, ove necessario, ad aggiornare l'autorizzazione e l'aggiornamento stesso non incide sulla durata dell'autorizzazione

Nel caso in cui l'Autorità Competente non si esprima entro 60 giorni dalla comunicazione il Gestore può procedere alla modifica comunicata.

9. La mancata comunicazione delle modifiche di cui al punto precedente è perseguita con le stesse modalità prevista al precedente punto 7)

#### **SI RISERVA**

10. di sospendere o revocare la presente autorizzazione in caso di mancato rispetto delle prescrizioni contenute nel presente provvedimento e negli ALLEGATI B) e C);

#### **DISPONE**

11. la pubblicazione per 15 giorni consecutivi del presente atto sull'Albo pretorio on line;
12. di trasmettere tramite P.E.C. o A.R. copia del presente atto al SUAP del Comune di Savona affinché lo stesso trasmetta il Titolo, che rilascerà ai sensi dell'art. 4 del D.P.R. 59/2013, ai seguenti soggetti :
  - Ditta BITRON (Sede Legale) C.so Principe Oddone, 18 10122 Torino;
  - Ditta BITRON (Insediamento produttivo) Via Rio Galletto, 1 17100 Savona;
  - ARPAL – Dipartimento di Savona;
  - Comune di Savona (SV);
  - Consorzio per la Depurazione delle Acque di Scarico del Savonese S.p.A.;
  - Provincia di Savona;

#### **DA' ATTO**

13. che il responsabile del procedimento, nominato ai sensi degli articoli 5 e 6 della legge 241/1990 e successive modifiche e integrazioni, è Ing. Daniele Lisena;
14. che il presente atto è esecutivo dalla data di sottoscrizione del dirigente che ne attesta la regolarità amministrativa;



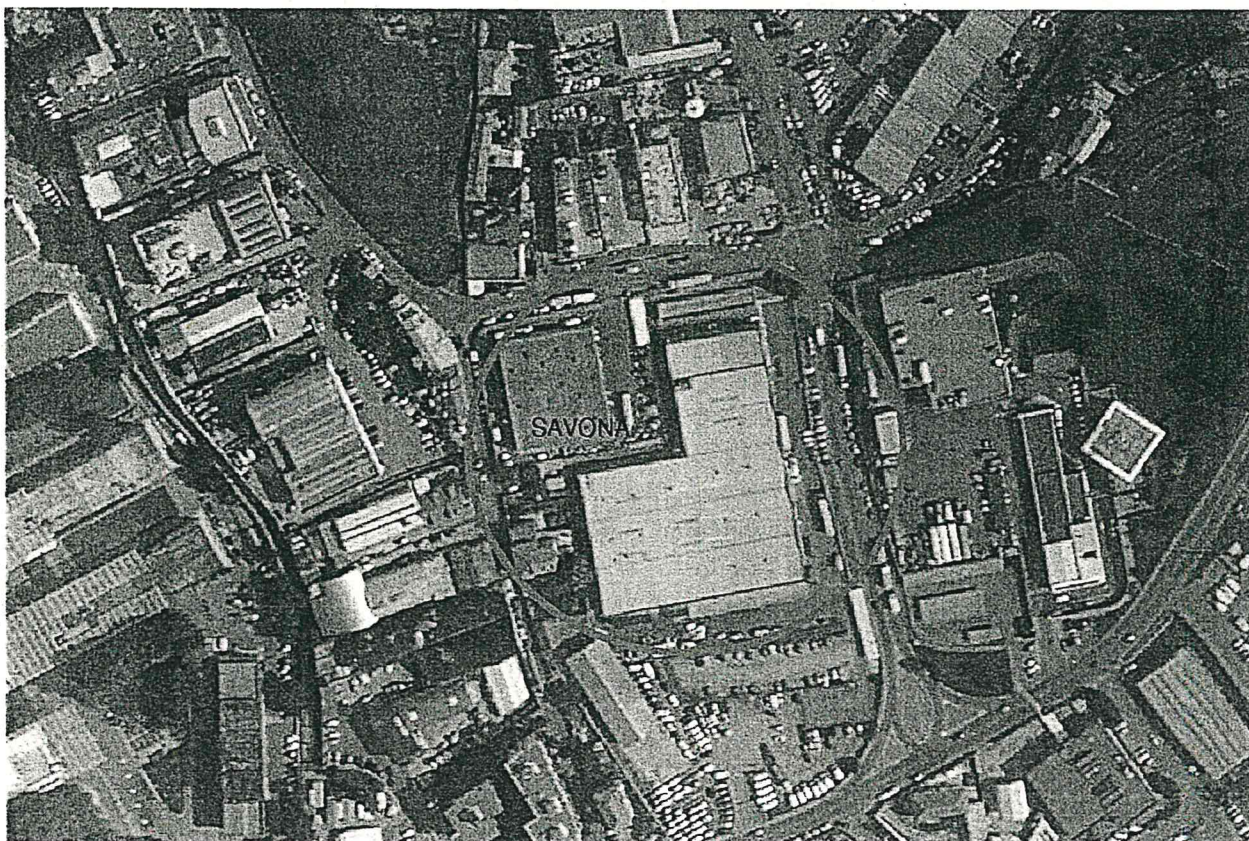
15. che il presente provvedimento ha validità di 15 anni decorrenti dalla data del rilascio dell'Autorizzazione Unica Ambientale da parte del SUAP;
16. che il gestore dell'impianto dovrà presentare domanda di rinnovo dell'autorizzazione, ai sensi dell'articolo 5 del D.P.R 59/2013 e s.m.i., almeno 6 mesi prima della suddetta scadenza; solo a condizione che la domanda di rinnovo sia stata presentata nei termini previsti, nelle more dell'adozione del provvedimento di rinnovo, l'esercizio dell'impianto potrà continuare sulla base della precedente autorizzazione.
17. che contro il presente provvedimento è ammesso il ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale, ovvero il ricorso straordinario al Presidente della Repubblica, rispettivamente entro sessanta e centoventi giorni dalla conoscenza/notificazione dell'atto stesso.

Il Dirigente del Settore Gestione viabilità,  
edilizia ed ambiente  
Gareri Vincenzo

## ALLEGATO A

BITRON S.p.A. stabilimento Via Rio Galletto,1 a Savona

### Descrizione ciclo produttivo



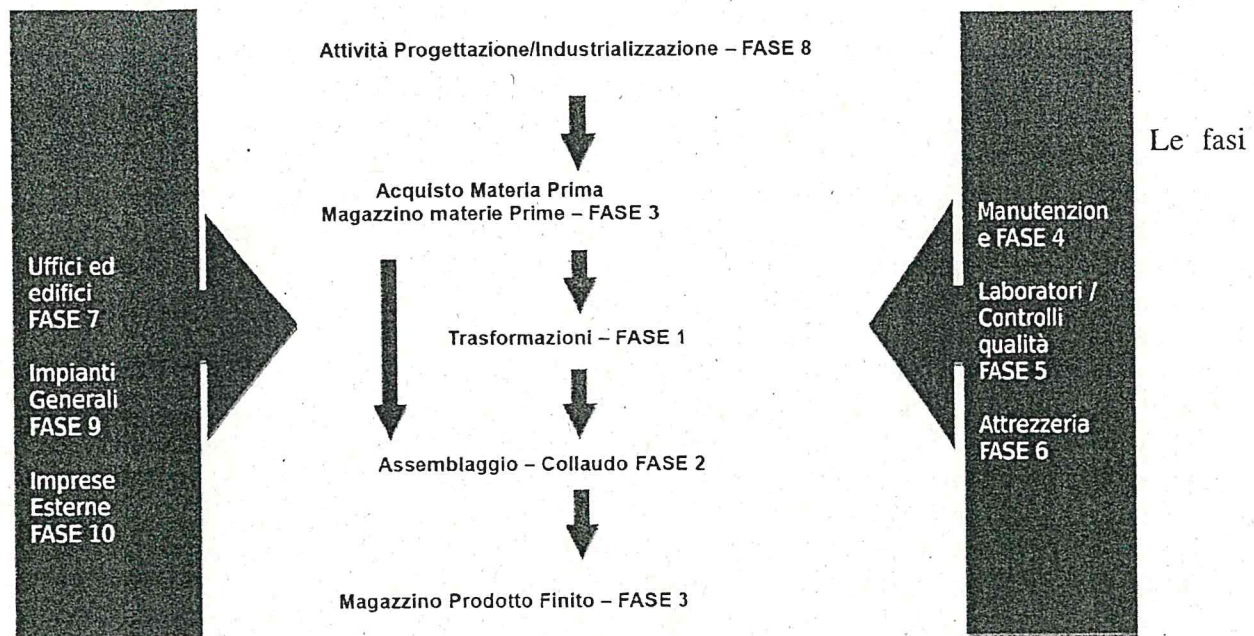
L'attività principale della ditta consiste nel montaggio in automatico e semiautomatico di particolari meccatronici per i settori automobilistico e motociclistico; le altre attività svolte presso lo stabilimento di Savona consistono in operazioni di meccanica tradizionale (attrezzeria), stampaggio di particolari in plastica e manutenzione di macchine e impianti.

L'azienda ha presentato, quindi, la presente istanza di aggiornamento e modifica dell'Autorizzazione Unica Ambientale a seguito di un ampliamento dello stabilimento sito in Via Rio Galletto 1 a Savona e una conseguente rilocazione delle linee produttive, nonché un incremento della potenzialità produttiva ipotizzato pari a circa il 30% rispetto a quello attuale (sebbene ipotizzato per gli anni futuri).

Il ciclo produttivo dell'azienda non varierà, così come la suddivisione dei reparti produttivi e delle attività in essi svolte. Verrà modificato, tuttavia, il layout dello stabilimento, con una diversa e più razionale distribuzione delle diverse macchine, e varierà, diminuendo, il numero delle emissioni in atmosfera, poiché l'azienda ha intenzione di accorpare le emissioni provenienti da diverse lavorazioni, chimicamente compatibili, riducendo pertanto il numero complessivo dei camini.

Di seguito viene fornita una descrizione dello stato attuale e dello stato futuro dello stabilimento.

Lo schema del ciclo produttivo è, e continuerà ad essere, il seguente:



principali dell'attività, sono e saranno le seguenti:

- Trasformazioni: stampaggio di materie plastiche
- Montaggi: assemblaggio dei particolari trasformati e di quelli di acquisto esterno

### STATO ATTUALE

Le aree di lavoro si possono così suddividere:

- Magazzini
- Reparto Stampaggio plastica
- Reparto Montaggio
- Reparto Qualità e Laboratorio
- Reparti sala compressori, centrale termica
- Aree di manutenzione e attrezzeria

In particolare le attività si articolano nelle diverse aree sopra citate come segue:

#### • MAGAZZINI.

Il materiale grezzo o semilavorato di fornitura esterna viene controllato in percentuale al Ricevimento Merci dal Controllo Qualità otticamente e dimensionalmente, per verificare la corrispondenza alle caratteristiche richieste. I particolari controllati e conformi vengono stoccati nei rispettivi magazzini, su scaffali metallici verticali, usando pallet di legno e/o appositi contenitori di plastica o metallo.

I prodotti finiti vengono imballati in apposite scatole di cartone impilate su pallet di legno e il collo è protetto con film di polietilene srotolato a freddo; i pallet così confezionati vengono stoccati sempre su scaffali metallici verticali, in attesa della spedizione.

Lo spostamento del materiale all'interno dello stabilimento avviene usando carrelli elevatori elettrici o transpallet manuali ed elettrici. Il materiale nel giro di lavorazione è movimentato in contenitori metallici, plastici o di legno.

#### • REPARTO STAMPAGGIO PLASTICA.

Il reparto è dotato di n°15 presse di stampaggio a iniezione di particolari di piccole e medie dimensioni (gusci, connettori ecc.). Di queste, 12 sono convogliate all'emissione denominata **E8**

e 3 sono convogliate all'emissione denominata **E9**, tutte disposte su file parallele per consentire all'addetto di effettuare controlli su più presse contemporaneamente. Il distacco delle materozze avviene in modo automatico. Le presse lavorano ad una temperatura di riscaldamento tra i 200°C e i 300°C e tutte sono provviste di un impianto a doppia aspirazione convogliata con cappe poste sia sulla zona di stampaggio (captazione ad apertura stampo) che sul punto di iniezione. La temperatura del materiale iniettato viene tenuta sotto controllo da termocoppie/sensori di temperatura e da allarmi che si attivano in caso di eccessivo abbassamento o in caso di superamento della temperatura, secondo le tolleranze impostate.

Il calore prodotto dai generatori idraulici e dalle resistenze di riscaldamento viene disperso naturalmente in ambiente e attraverso le finestre laterali e gli elettroventilatori applicati a tetto, nonché attraverso un sistema di raffreddamento stampi ubicato in esterno.

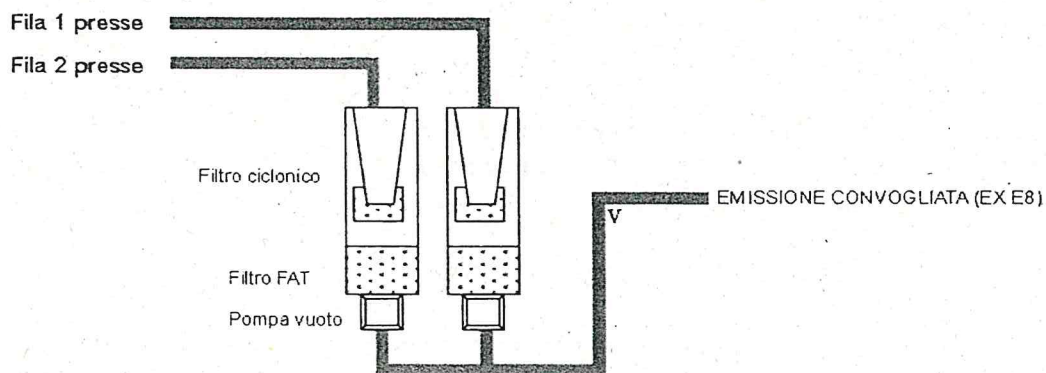
Le presse hanno bisogno, per il normale funzionamento, di energia elettrica a 380 Volt, aria compressa a 6 bar, olio idraulico per i generatori a circuito chiuso e vengono raffreddate a con gruppo frigo a ad acqua (circuito chiuso)

Le materie plastiche normalmente usate sono resine acetaliche, resine poliamidiche caricate e non, poliestere termoplastico, PBT (polibutilentereftalato), PET (polietilentereftalato) e giungono in stabilimento sotto forma di granulato in sacchi da circa 25 Kg.

Il materiale plastico, sotto forma di granuli, viene posto dentro a contenitori appositi, dove, tramite un aspiratore, viene mandato nella tramoggia della pressa a iniezione. Da qui il materiale passa nella camera di iniezione della pressa dove viene riscaldato e impastato sino alla temperatura di iniezione richiesta. Il materiale fuso viene quindi spinto con pressione dentro le impronte ricavate sullo stampo; dopo un idoneo tempo di raffreddamento si apre lo stampo e tramite un comando della pressa del piattello di estrazione, si ottiene la caduta dei pezzi e della materozza.

Gli sfridi di lavorazione vengono avviati allo smaltimento a meno di una piccola parte che viene rimacinata e riutilizzata tramite apposito mulino di macinatura ubicato in apposito locale. Gli effluenti provenienti dalla fase di macinazione, dopo aver attraversato uno stadio di filtrazione per il recupero polveri sfridi, venivano convogliati all'emissione **E8**. Analogamente anche gli effluenti provenienti dal gruppo di dosaggio asservito alle presse di stampaggio e dotato di sistema di recupero polveri, il cui funzionamento è sotto descritto venivano convogliati all'emissione **E8**.

In occasione dell'ampliamento le due attrezzature sopra descritte sono state spostate in un locale dell'area nuova e il vecchio gruppo di recupero polveri è stato sostituito da nuova attrezzatura. Al momento il mulino è fuori servizio in attesa di poterlo allacciare alle nuove aspirazioni. Il gruppo di recupero polveri invece, di nuova concezione, possiede dei filtri che ne consentono l'utilizzo senza aspirazioni aggiuntive pur avendo una predisposizione per il collegamento. Al momento quindi è in funzione ma non è collegato a nessuna aspirazione centralizzata. Prevediamo di collegarlo come in passato alla stessa emissione del mulino di macinatura. Il funzionamento di tale gruppo è simile a quello a suo tempo installato ma anziché avere moduli separati, consiste in due gruppi completi di aspirazione composti da filtro ciclonico + filtro FAT+ pompa per il vuoto integrati come da schema:



Sempre all'emissione E9 sono convogliati anche gli effluenti derivanti da una pressetta che effettua un costampaggio sulle manopole acceleratrici utilizzando un poliammide termoplastico. In questo reparto è inoltre presente n° 1 saldatrice a lama calda i cui effluenti sono aspirati e convogliati all'emissione E8. Tale saldatrice è utilizzata per i galleggianti e su tale tipo di macchina una lamina di metallo scalda due semigusci di plastica che vengono così scaldati alle estremità ed uniti insieme per realizzare il galleggiante. Tale tecnologia è già stata in buona parte sostituita con l'impiego di macchine di saldatura a ultrasuoni, con emissione quali/quantitativamente identica a quella esistente ma convogliata su appositi aspiratori con filtro portatili e dedicati a ciascun banco di lavoro. Tali macchine saldatrici ad ultrasuoni sono allo stato attuale situate nel Reparto Montaggio. Sono state, invece, allocate nel reparto attrezzeria ma convogliate sempre all'emissione E8 anche n° 1 saldatrice ad arco e n° 1 saldatrice TIG e ossiacetilenica. L'azienda specifica che la saldatura principalmente utilizzata è quella TIG, le altre due (arco e ossiacetilenica) vengono invece utilizzate molto sporadicamente, anche nell'ordine di 2/3 volte/anno.

Sono, infine, convogliati sempre all'emissione denominata E8 anche gli effluenti derivanti da due forni, uno destinato alla tempra e l'altro al rinvenimento, situati, però, fisicamente nell'area destinata alla "manutenzione e attrezzeria".

Sempre nel reparto attrezzeria, nei pressi dei forni di tempra è presente un braccio estensibile collegato anch'esso all'emissione E8, da utilizzarsi in caso di manutenzione straordinaria degli stampi provenienti dall'attiguo reparto di stampaggio.

#### • **REPARTO MONTAGGIO.**

(P3D – P3F – P4F – MAP – CILC – GAC – Pedale acceleratore – Manopola acceleratrice - Sensore Marce - PO100)

Il reparto è composto da macchine automatiche, semiautomatiche e banchetti di assemblaggio attrezzati, collegati fra loro da opportune linee a rulli (piani di scorrimento, lean-tek adattabili) per facilitare il rifornimento fra le varie operazioni di montaggio dei particolari elettromeccanici ed elettronici.

Fra queste macchine vi erano, oggi dismesse, in particolare:

- una saldatrice per i corpi metallici del pressostato elettronico EPT (RTM, a tecnologia laser), dotata di estrattore di aria calda i cui effluenti sono convogliati alla E4 – **dismessa (comunicazione prot. Provincia N°37102 del 20/07/2017)**
- banco di resinatura connettore e polimerizzazione i cui effluenti sono anch'essi convogliati alla E4 **dismessa (comunicazione prot. Provincia N°37102 del 20/07/2017)**

Vi sono ancora alcuni altri banchi di saldatura manuale e banchi di montaggio semiautomatici con microsaldatura dotati anch'essi di filtro interno.

Tutte le macchine presenti in questa area sono dotate di dispositivi elettropneumatici per agevolare le operazioni di montaggio e di utensileria tradizionale manuale (pinzette, giraviti, punzoni; ecc.) per il completamento delle operazioni di assemblaggio e per il controllo del funzionamento.

All'emissione denominata E4 sono successivamente collegati (comunicazioni Prot. Provincia n°59440 del 20/12/2017, 5494 del 06/02/2018 e N°26203 del 21/05/2018):

- Transfert ICAM montaggio MAP per assemblaggio e timbratura, dell'ordine di pochi millimetri, tramite incisione con micropunta; tale macchina in precedenza era aspirata ma con reimmissione in ambiente di lavoro;
- macchina "Collaudo Ducati", che prevede una micromarcatura della parte plastica con sistema a laser su una superficie di circa 1,5 cm<sup>2</sup> per viraggio colore (non per incisione); gli effluenti sono stati convogliati in atmosfera poiché, nel caso di eventuale malfunzionamento del laser con possibile surriscaldamento del materiale, si potrebbe avere un conseguente rilascio di SOV;

- Linea sensore BLSS: transfert, di dimensioni complessive di circa 10 m x 10 m, che presenta n° due stazioni di marcatura laser per viraggio colore, una stazione di saldatura laser per l'unione di due componenti plastiche in PBT (valgono le stesse considerazioni di cui al punto precedente circa l'eventuale emissioni di SOV in caso di malfunzionamento del laser) e alcune stazioni (n°9) per l'aspirazione di eventuali residui di polveri che potrebbero contaminare e alterare il comportamento della parte elettronica interna al componente.

Sono inoltre presenti in questa area, convogliate all'emissione denominata E11, le seguenti altre macchine:

- Siliconatrice automatica la quale non necessita di uso di solventi (la pulizia viene effettuata infatti tramite spurgo automatico) e utilizza un prodotto siliconico analogo a quello in uso su altre linee (previsto un consumo di tale materiale pari a circa 0,2 t/anno);
- Due ulteriori saldatrici laser
- Due nuove macchine che presentano una stazione di saldatura tramite laser il cui scopo è quello di unire due semigusci di un componente denominato "depressostato" prodotto nel reparto stampaggio dell'azienda. I semigusci hanno un diametro di circa 3 cm. Le macchine sono allacciate anch'esse all'emissione E11, ciò essenzialmente perché nel caso di eventuale malfunzionamento del laser con possibile surriscaldamento del materiale si potrebbe avere un conseguente rilascio di SOV
- una nuova macchina per saldatura e collaudo depressostato elettronico Renault, il cui funzionamento è analogo alle precedenti. Tale macchina presenta infatti una stazione di saldatura tramite laser il cui scopo è quello di unire due semigusci del componente denominato "depressostato" realizzati in PBT; tali semigusci hanno diametro pari a 4,5 cm e anch'essa è stata allacciata alla E11 per le stesse motivazioni evidenziate al punto precedente; (comunicazione prot. Provincia n°13601 del 14/03/2016)

L'azienda effettua periodicamente su tutte le macchine analisi ambientali per misurare l'eventuale presenza in ambiente di lavoro di sostanze derivanti dalle rispettive operazioni.

Ancora presente in questa area è l'emissione denominata E5 alla quale sono stati convogliati gli effluenti provenienti dalla stazione di marcatura laser (tavola rotante montaggio rotore pedale) utilizzata per segnare un codice alfanumerico di 6 cifre con altezza carattere di 3mm e lunghezza totale marcatura 16mm su un componente in PBT (produzione annua inizialmente prevista paria circa 900.000 pezzi, quindi circa 360 pz/h. La marcatrice lavora non per incisione ma per viraggio colore, e quindi anche in questo caso eventuale problemi di rilascio di SOV potrebbero aversi in caso di malfunzionamento del laser con relativo surriscaldamento del materiale (comunicazioni prot. Provincia n°64139 del 2/11/2016 e 43091 del 07/09/2017).

Alla stessa emissione E5 sono stati convogliati gli effluenti provenienti anche da una macchina di saldatura a onda di stagno (comunicazione prot. Provincia n°67569 del 5/11/2015). Tale macchina effettua microsaldatura a stagno senza piombo su sei punti di circuiti stampati della dimensione di cm 2x1 e del peso di circa 1,5g per un totale di 0,15 g di stagno a scheda. Vengono utilizzati un filo di stagno puro senza piombo e un flussante a base alcolica denominato IF2005C (scheda allegata alla comunicazione).

E' stata invece dismessa la tavola siliconatura pressostato (Transfert Nanchino), che in precedenza era convogliata alla stessa E5 (comunicazione prot. Provincia n°37102 del 20/07/2017).

Sempre nell'area in cui vengono effettuate le operazioni di montaggio/assemblaggio pezzi sono anche effettuate le tarature in Isopar su alcune postazioni, le quali sono poste sotto aspirazione e gli effluenti che si generano da tali attività sono convogliati non più, come in precedenza, all'emissione E7, bensì alla E11 (comunicazione Prot. Provincia n°6660 del 06/02/2017)

All'emissione denominata E7 sono convogliati gli effluenti provenienti da:

- una macchina lavaggio pezzi. Tale macchina utilizzava nafta idrogenata additivata con

dicloropropano al 5-10%, ricompreso alla Tabella D Classe III dell'Allegato I alla parte V del D.Lgs. N°152/06 e s.m.i.(l'azienda si attestava su un consumo medio annuo pari a circa 100 litri, prevedendo un flusso di massa in emissione al massimo pari a circa 50g/h di dicloropropano, considerando caratteristiche fisiche del prodotto, sezione e portata). Tale prodotto il cui nome commerciale è Solvent 60DCP è stato sostituito con un prodotto denominato ECORAS 70 (miscela di idrocarburi contenente dal 2.5 al 10%, in base alla scheda di sicurezza, di 1-metossi-2propilacetato, non direttamente ricompresi nelle tabelle di cui all'Allegato I alla parte V del D.Lgs. N°152/06 e s.m.i.)

- Macchina per micromarcatura laser (Transfer PO100VW) su superficie di circa 1,5 cm<sup>2</sup> (installata nel 2013), effettua microincisioni sulla plastica. E' stata invece dismessa a ottobre 2019 la seconda trasferta PO100 VW Lamanna autorizzata a suo tempo (nota azienda del 03/02/2017)
- **REPARTO QUALITA' E LABORATORIO.**

Le prove eseguite in questi reparti si limitano a controlli ottici, dimensionali e strumentali; le prove di fatica dei gruppi montati si eseguono simulando, con opportune attrezzature, il funzionamento normale a cui sono destinati i pezzi, per un prestabilito numero di ore, controllando a fine prova il livello di usura dei singoli componenti.

Le prove di invecchiamento precoce si eseguono collocando i pezzi-campione dentro a fornetti o altre attrezzature e tenendoveli per un numero prestabilito di ore a temperatura di 250-300°C o in celle climatiche caldo-freddo o sottoposti a stress vari; alla fine delle prove si controllano le caratteristiche dei particolari per verificare che non abbiano subito danni superiori alle previsioni.

Tutte queste prove e controlli sono eseguiti negli appositi locali laboratorio, dotati di cappe di aspirazione e sfiati e ricambi d'aria dell'ambiente.

Si tratta di una struttura esterna al capannone principale sede degli altri reparti.

Vengono ad esempio effettuate alcune prove quali: prove vita in gasolio o isopar per i galleggianti, prove di solforizzazione (si mettono i pezzi in uno sportellino chiuso dove si crea un ambiente saturo di zolfo per accelerarne l'invecchiamento), prove in nebbia salina (vapor d'acqua e cloruro di sodio chiusi all'interno di una apposita macchina), prove di taglio e attacco acido sui pezzi con prodotti vari. Le prove sono di volta in volta diverse a seconda delle specifiche richieste del cliente. Le emissioni che si generano da tali attività di laboratorio e controllo qualità più in generale possono comunque essere ritenute scarsamente rilevanti ai fini dell'inquinamento atmosferico ai sensi del punto jj) comma 1 Parte I Allegato IV alla parte V del d.Lgs. N°152/06 e ss.mm.ii.(in particolare come modificato dal D.Lgs. N°183/2017).

- **REPARTI SALA COMPRESSORI, CENTRALE TERMICA, MANUTENZIONE E ATTREZZERIA.**

La "sala compressori" è dotata di tre compressori a vite e tre alternativi, per una potenzialità massima di 19,5 metri cubi al minuto, essiccatori e serbatoi di accumulo di 4,5 m<sup>3</sup>. La rete di distribuzione è proporzionata alle esigenze del capannone e costruita a regola d'arte per la pressione di esercizio di 6,5 atmosfere, con pendenze e scarichi di condensa per ogni dorsale.

La centrale termica contiene tre caldaie a gas metano per riscaldamento locali durante la stagione invernale (emissioni denominate **E1, E2, E3**). Vista la potenza termica nominale degli impianti (rispettivamente pari a circa 114, 335 e 335 kW) ed il tipo di combustibile impiegato (metano) essi non ricadono nel campo di applicazione del Titolo I del D.Lgs. N°152/06 e ss.mm.ii, bensì nel Titolo II dello stesso decreto e come tali devono rispettare quanto previsto dalla stessa normativa, in particolare per ciò che concerne l'efficienza di combustione.

L'attrezzatura realizza, con l'utilizzo di macchine utensili, particolari che non rientrano nel ciclo produttivo e sono eseguiti essenzialmente su disegni e ordini di lavoro interni. I particolari servono per la manutenzione ordinaria e straordinaria di macchine e stampi, per costruzione interna di nuove attrezzature, particolari di ricambio e prototipi. In reparto sono presenti due

forni (uno per tempra ed uno per rinvenimento) e saldatura TIG e ossiacetilenica (operazioni di uso sporadico) le cui emissioni sono state convogliate all'emissione denominata **E8** (già citati nel Reparto stampaggio) La manutenzione può effettuare operazioni sporadiche di saldatura, utilizzando bombola e cannello.

Nello stabilimento sono inoltre presenti un impianto generale di climatizzazione officina, più vari estrattori minori dedicati a sfiati e ricambi d'aria per alcune aree, di dimensione più limitata; in particolare il calore generato dai tre compressori ad alta pressione è stato convogliato verso l'esterno del locale apposito, come da comunicazione pervenuta con nota 11/012FDF/gf (Prot. Provincia N°53089 del 05/07/2011).

Il consumo medio annuale di materie prime è il seguente

Materia Prima	Quantitativo (ton/anno)
Plastica di stampaggio sotto forma di vari tipi di resine / polimeri (acetilica, polipropilene, polietilene/Poliossimetilene, policarbonato, poliamide, poliestere, polibutentereftalato, polietilentereftalato)	Circa 500 t/anno totali
Kapton (poliammide) per tranciatura	0,5
Olio lubrificante	1,5
Isopar	1
Silicone (DowCorning SE9187 LE)(che ha sostituito resina)	0,2

Allo stato attuale le caratteristiche delle emissioni in atmosfera presenti presso lo stabilimento di Savona sono riportate nelle tabelle seguenti:

Sigla Emissione	E1
Provenienza	Caldaia a metano per riscaldamento reparti da ca 114 kW
Portata	~ 2000 m3/h
Tiraggio	Forzato
Temperatura	183°C
Dimensione camino (diametro)	0,250 m
Altezza camino	7 m s.l.s.

Sigla Emissione	E2
Provenienza	Caldaia a metano per riscaldamento reparti da ca 335 kW
Portata	~ 5000m3/h
Tiraggio	Forzato
Temperatura	192°C
Dimensione camino (diametro)	0,400 m
Altezza camino	7 m s.l.s.

Sigla Emissione	E3
Provenienza	Caldaia a metano per riscaldamento reparti da ca 335 kW
Portata	~ 5000m3/h
Tiraggio	Forzato
Temperatura	192°C
Dimensione camino (diametro)	0,400 m
Altezza camino	7 m s.l.s.



Sigla Emissione	E4
Provenienza	Collaudi Ducati trasferta ICAM montaggio MAP Linea sensore BLSS: <ul style="list-style-type: none"> <li>• n°2 stazioni marcatura laser per micromarcature</li> <li>• n°1 stazione saldatura laser per unire due parti plastiche</li> <li>• n°9 punti aspirazione polveri</li> </ul>
Portata	~ 3.000 m3/h
Tiraggio	Forzato
Temperatura	ambiente
Dimensione camino (diametro)	0,320 m
Altezza camino	7 m s.l.s.
Inquinanti presenti	COV,
Attivazione	24 ore al giorno

Sigla Emissione	E5
Provenienza	Automazione montaggio rotore pedale saldatura automatica a onda di stagno saldatura coperchio filtro GAC BMW K8X Collaudo GAC BMW K8X
Portata	~ 3.000 m3/h
Tiraggio	Forzato
Temperatura	ca 30°C
Dimensione camino (diametro)	0,500 m
Altezza camino	7 m s.l.s.
Inquinanti presenti	COV, polveri
Attivazione	24 ore al giorno

Sigla Emissione	E7
Provenienza	Macchina lavaggio pezzi Trasferta PO100VW (micromarcatura laser della plastica) Trasferta PO100VW Lamanna (micromarcatura laser)
Portata	~ 8.500 m3/h
Tiraggio	Forzato
Temperatura	ca 30°C
Dimensione camino (diametro)	0,500 m
Altezza camino	7 m s.l.s.
Inquinanti presenti	COV nebbie oleose
Attivazione	24 ore al giorno

<b>Sigla Emissione</b>	<b>E8</b>
Provenienza	N°12 presse stampaggio plastica marcatura laser flange GAC BMW K8X Postazione saldatura TIG e ossiacetilenica Forno + vasca per tempra Forno per rinvenimento Postazione saldatura ad arco Braccio mobile manutenzione stampi Mulino recupero sfridi Macchina dosaggio e recupero polveri saldatrice a lama calda
Portata	~18.000 m3/h
Tiraggio	Forzato
Temperatura	ca 30°C
Dimensione camino (diametro)	0,720 m
Altezza camino	7 m s.l.s.
Inquinanti presenti	Polveri Sn, Pb, Cu, Ni-Cd-Cr(VI) COV formaldeide
Attivazione	24 ore al giorno

<b>Sigla Emissione</b>	<b>E9</b>
Provenienza	N°3 presse stampaggio plastica N°1 pressetta sovra stampaggio (Babyplast)
Portata	~5.500 m3/h
Tiraggio	Forzato
Temperatura	ca 30°C
Dimensione camino (diametro)	0,500 m
Altezza camino	7 m s.l.s.
Inquinanti presenti	COV formaldeide
Attivazione	24 ore al giorno

<b>Sigla Emissione</b>	<b>E11</b>
Provenienza	Collaudo depressostato FIAT (Saldatrice laser) Collaudo depressostato Renault (Saldatrice laser) Montaggio e saldatura depressostato Fiat Montaggio e saldatura depressostato RSA Montaggio e collaudo depressostato elettronico (saldatrice laser) Banco e cappa resinatura elettronica Manopole N° 2 taratrici in Isopar N°3 bottiglie per controllo tarature in Isopar Banco di prova funzionale gac in Isopar Siliconatrice automatica
Portata	~ 5.500 m3/h
Tiraggio	Forzato
Temperatura	ca 30°C
Dimensione camino (diametro)	0,500m
Altezza camino	4 m s.l.s.
Inquinanti presenti	polveri COV
Attivazione	24 ore al giorno

Al momento della stesura del presente provvedimento, quindi, le emissioni presenti presso lo stabilimento Bitron di Savona sono le seguenti:

	Provenienza
E1	Caldaia a metano riscaldamento reparti (ca 114 kW)
E2	Caldaia a metano riscaldamento reparti (ca 335 kW)
E3	Caldaia a metano riscaldamento reparti (ca 335 kW)
E4	Collaudi Ducati trasferta ICAM montaggio MAP Linea sensore BLSS: <ul style="list-style-type: none"> <li>• n°2 stazioni marcatura laser per micromarcature</li> <li>• n°1 stazione saldatura laser per unire due parti plastiche</li> <li>• n°9 punti aspirazione polveri</li> </ul>
E5	Automazione montaggio rotore pedale saldatura automatica a onda di stagno saldatura coperchio filtro GAC BMW K8X Collaudo GAC BMW K8X
E7	Macchina lavaggio pezzi Trasferta PO100VW (micromarcatura laser della plastica e recuperi polveri)
E8	N°9 presse stampaggio plastica Postazione saldatura TIG e ossiacetilenica Forno + vasca per tempra Forno per rinvenimento Postazione saldatura ad arco Braccio mobile manutenzione stampi Mulino recupero sfridi Macchina dosaggio e recupero polveri saldatrice a lama calda
E9	N°6 presse stampaggio plastica N°1 pressetta sovra stampaggio (Babyplast) marcatura laser flange GAC BMW K8X
E11	Collaudo depressostato FIAT (Saldatrice laser) Collaudo depressostato Renault (Saldatrice laser) Montaggio e saldatura depressostato Fiat Montaggio e saldatura depressostato RSA Montaggio e collaudo depressostato elettronico (saldatrice laser) Banco e cappa resinatura elettronica Manopole N° 2 taratrici in Isopar N°3 bottiglie per controllo tarature in Isopar Banco di prova funzionale gac in Isopar

Le emissioni denominate **E6 ed E10** sono state dismesse e continuano a rimanere tali.

L'azienda, ha installato presso il sito di Savona un banco per prove in benzina che viene utilizzato per effettuare prove di caratterizzazione ed invecchiamento dei gruppi di aspirazione carburante per moto e scooter (GAC). Tali componenti vengono immersi in una vasca piena di benzina simulando il comportamento all'interno del serbatoio di una moto o di uno scooter e lasciati a ciclare per alcune settimane (almeno 30 giorni).

La quantità massima di benzina presente nell'intero circuito, composto da un serbatoio principale, un vaso di espansione ed una vasca di prova, è inferiore a 110 litri. I vapori che si generano durante le fasi di riscaldamento e di ciclaggio dei pezzi erano inizialmente convogliati in un apposito scambiatore di calore per precipitare nuovamente all'interno del serbatoio principale di carico e quindi l'intera prova avveniva a ciclo chiuso.

Le fasi di carico e scarico della benzina avvengono con le seguenti modalità:

- il serbatoio principale, composto da un fusto da 110 litri ermeticamente chiuso, arriva in ditta già pieno di benzina
- posizionato all'interno del container l'operatore svita il tappo del fusto e avvita al suo posto un tappo corredato di tubo e raccordi appositamente predisposti
- l'immissione della benzina nel circuito avviene poi in maniera automatizzata dalla saletta di controllo adiacente alla camera di prova.
- A test finito il circuito viene fatto scaricare dalla sala di controllo riportando la benzina all'interno del fusto di stoccaggio (capacità massima del fusto circa 120 litri) e l'operatore provvede a sganciare in sala test i 6 componenti che hanno terminato la prova. Tale operazione potrebbe esporre il lavoratore ad eventuali vapori di benzina residua ancora presente sul fondo della vasca di prova (stimata intorno ai circa 100ml considerando anche quella residua dei gruppi aspirazione carburante immersi in essa). Al momento dell'installazione di tale container di prova era stata prevista, per tale motivo, una ventilazione continua con un ricambio d'aria di circa 50 volumi/h. Successivamente, tuttavia, l'azienda ha deciso di realizzare, a maggior tutela dell'operatore, una aspirazione a braccio mobile da poter posizionare sulle varie flange man mano che queste vengono smontate (comunicazione Prot. Provincia N°63293 del 13/10/2015). Tale braccio è stato collegato ad una tubazione che termina direttamente all'esterno del container a filo tetto.

In alternativa alle benzine standard l'azienda utilizza anche carburante cosiddetto E26, ossia benzina additivata con etanolo al 26%, o altre tipologie di benzina con diverse percentuali di etanolo a seconda delle richieste dei clienti. La gestione dell'impianto resta la stessa. (comunicazione prot. Provincia n°39000 del 28/07/2016).

E' stato successivamente installato un nuovo banco per prove in benzina in prossimità del primo (stessa comunicazione Prot. N°39000 del 28/07/2016), del tutto analogo ad esso, tranne che per la geometria della vasca di test; al posto di un'unica vasca, infatti, sono stati costruiti singoli contenitori per consentire una maggiore flessibilità sulle prove e un utilizzo di quantitativi minori di benzina (circa 46 litri totali). La benzina solitamente utilizzata è del tipo cosiddetto "M15", ovvero benzina additivata con etanolo al 15%. viene fornita in contenitori da 60 litri che, quindi, contengono circa 9 litri di etanolo. Ipotizzando che, come per il precedente banco, restino circa 100 ml di carburante sul fondo a fine prova (ipotesi comunque già peggiorativa poiché la nuova geometria dei contenitori è stata appositamente studiata per ridurre la quantità residua in fase di svuotamento), si avrebbe una miscela di "M15" con al massimo 15 ml di etanolo, i cui vapori potrebbero essere captati dal sistema di ricircolo aria.

## STATO FUTURO

In seguito all'ampliamento e relativo nuovo layout delle linee produttive l'azienda realizzerà, nella nuova porzione di capannone, n° 4 camini, trasferendo e raggruppando le emissioni esistenti, in base alla compatibilità chimica delle stesse. Tale modifica, eliminando anche i motori interni (delle aspirazioni) delle singole emissioni, consentirà anche:

- una riduzione del rumore in ambiente di lavoro
- una migliore accessibilità ai motori (delle aspirazioni) e ai camini per le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria
- un migliore bilanciamento delle perdite di carico dei vari stacchi

La qualità e, nell'immediato, anche la quantità delle emissioni non varierà rispetto alla situazione attuale. L'azienda tuttavia prevede di progettare il nuovo layout prevedendo un incremento del carico di lavoro con relativa futura introduzione di nuove linee produttive e il conseguente inserimento di nuove presse di stampaggio e transfert di assemblaggio da collegare alle emissioni. (incremento massimo ipotizzato circa 30% rispetto all'attuale).

Le emissioni saranno le seguenti:

Emissione nuova	Emissione esistente	Attrezzature collegate	Processi	Inquinanti
ES1	E8 E9	<p>Presse stampaggio (ora 15 future 22)                      Postazione saldatura TIG e ossiacetilenica                      Forno + vasca per tempra                      Forno per rinvenimento                      Postazione saldatura ad arco                      Braccio mobile manutenzione stampi                      Mulino recupero sfridi                      Macchina dosaggio e recupero polveri saldatrice a lama calda                      N°1 pressetta sopra stampaggio (Babyplast)                      marcatura laser flange GAC BMW K8X</p>	<p>polveri dovute a granulato plastico, fumi di degrado plastiche (formaldeide), metalli da attività di saldatura ecc.</p>	<p>Polveri totali Ni, Cd, Cr(VI), Sn,Pb,Cu,SOV ,formaldeide</p>
ES2	E4 E5 E7	<p><u>Macchine di produzione varie:</u>                      Collaudi Ducati                      trasferta ICAM montaggio MAP                      Linea sensore BLSS:                      n°2 stazioni marcatura laser per micromarcature                      n°1 stazione saldatura laser per unire due parti plastiche                      n°9 punti aspirazione polveri                      Automazione montaggio rotore pedale                      saldatura automatica a onda di stagno                      saldatura coperchio filtro GAC BMW K8X                      Collaudo GAC BMW K8X                      Macchina lavaggio pezzi                      Trasferta PO100VW (micromarcatura laser della plastica e recupero polveri)</p>	<p>Saldature laser, marcature laser o per incisione, saldature senza Pb</p>	<p>Polveri totali SOV, nebbie oleose</p>
ES3	E11	<p><u>Macchine di produzione varie:</u>                      Collaudo depressostato FIAT (Saldatrice laser)                      Collaudo depressostato Renault (Saldatrice laser)                      Montaggio e saldatura depressostato Fiat                      Montaggio e saldatura depressostato RSA                      Montaggio e collaudo depressostato elettronico (saldatrice laser)                      Banco e cappa resinatura elettronica Manopole                      N° 2 taratrici in Isopar                      N°3 bottiglie per controllo tarature in Isopar                      Banco di prova funzionale gac in Isopar                      Siliconatrice automatica</p>	<p>Utilizzo prodotti chimici volatili, saldature laser</p>	<p>Polveri totali SOV</p>
ES4	-----	<p>Inizialmente non utilizzato, ma predisposto in caso di introduzione di emissioni non compatibili con le precedenti</p>		

Le caratteristiche delle suddette emissioni sono riportate nelle tabelle seguenti:

Sigla Emissione	ES1
Provenienza	<p>Presse stampaggio (ora 15 future 22)                      Postazione saldatura TIG e ossiacetilenica                      Forno + vasca per tempra                      Forno per rinvenimento                      Postazione saldatura ad arco                      Braccio mobile manutenzione stampi                      Mulino recupero sfridi                      Macchina dosaggio e recupero polveri                      saldatrice a lama calda                      N°1 pressetta sopra stampaggio (Babyplast)                      marcatura laser flange GAC BMW K8X</p>
Portata	~45000 m3/h
Tiraggio	Forzato
Temperatura	ca 30°C
Dimensione camino (diametro)	0,90 m
Altezza camino	Circa 7 m s.l.s.
Inquinanti presenti	Polveri totali, Ni, Cd, Cr(VI), Sn,Pb,Cu,SOV ,formaldeide
Attivazione	24 ore al giorno

Sigla Emissione	ES2
Provenienza	<p>Macchine di produzione varie:                      Collaudi Ducati                      trasferta ICAM montaggio MAP                      Linea sensore BLSS:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• n°2 stazioni marcatura laser per micromarcature</li> <li>• n°1 stazione saldatura laser per unire due parti plastiche</li> <li>• n°9 punti aspirazione polveri</li> </ul> <p>Automazione montaggio rotore pedale                      saldatura automatica a onda di stagno                      saldatura coperchio filtro GAC BMW K8X                      Collaudo GAC BMW K8X                      Macchina lavaggio pezzi                      Trasferta PO100VW (micromarcatura laser della plastica e recupero polveri)</p>
Portata	~25000 m3/h
Tiraggio	Forzato
Temperatura	ca 30°C
Dimensione camino (diametro)	0,70 m
Altezza camino	Circa 3,5 m s.l.s.
Inquinanti presenti	Polveri totali, SOV, nebbie oleose
Attivazione	24 ore al giorno

Sigla Emissione	ES3
Provenienza	<u>Macchine di produzione varie:</u> Collaudo depressostato FIAT (Saldatrice laser) Collaudo depressostato Renault (Saldatrice laser) Montaggio e saldatura depressostato Fiat Montaggio e saldatura depressostato RSA Montaggio e collaudo depressostato elettronico (saldatrice laser) Banco e cappa resinatura elettronica Manopole N° 2 taratrici in Isopar N°3 bottiglie per controllo tarature in Isopar Banco di prova funzionale gac in Isopar
Portata	~6000 m3/h
Tiraggio	Forzato
Temperatura	ca 30°C
Dimensione camino (diametro)	0,40 m
Altezza camino	Circa 6 m s.l.s.
Inquinanti presenti	Polveri totali, SOV
Attivazione	24 ore al giorno

**SCARICHI IDRICI:** attualmente lo stabilimento è dotato di autorizzazione da parte del Consorzio per la depurazione delle acque n°54/2011 e del rinnovo, AUA N°56347 del 30/09/2015.

Rispetto allo stato attuale il progetto prevede le seguenti modifiche:

- per quanto riguarda le acque civili, l'ampliamento della rete acque nere per l'allaccio del nuovo blocco bagni situato nella nuova zona uffici (sud ovest) e dell'acqua di condensa del nuovo impianto di climatizzazione relativo alla zona di ampliamento. Inoltre verrà predisposto uno scarico per l'ipotesi di installazione di alcuni lavamani nella zona produzione e/o magazzino. In merito ai nuovi bagni, il blocco servizi sarà distribuito sui tre piani. Tutti i servizi saranno collegati ad una colonna di scarico che al piano terra andrà a collegarsi con la nuova rete acque nere. Resteranno pertanto in essere e confermati gli scarichi nell'edificio esistente già precedentemente autorizzati, in particolare di:
  - servizi igienici (uffici, reparto produttivo, infermeria)
  - mensa
  - spogliatoio
  - acqua di condensa dell'impianto di climatizzazione del reparto produttivo
- per quanto riguarda le acque tecnologiche, verrà eliminata e demolita l'ex vasca di ricircolo raffreddamento stampi presse che è attualmente impiegata solo come riserva idrica per il sistema antincendio. Questo perché verranno create delle nuove vasche dedicate alla sola funzione antincendio. Per quanto riguarda le acque tecnologiche della condensa dei compressori (già autorizzate) nulla verrà variato.

### Acque bianche

La rete delle acque bianche esistente consiste in una serie di condotte che raccoglie le acque del piazzale e dei pluviali di copertura per convogliarle in un'unica condotta che prevede, a sua volta, ad immetterle nel rio S. Cristoforo interrato sotto via Rio galletto. Tale scarico è dotato di concessione in sanatoria n°525 del 25/01/2013, per la quale è stato richiesto il rinnovo.

Con il nuovo progetto verrà modificato il sistema di raccolta delle acque esterne. In particolare le nuove griglie di raccolta situate sul piazzale e le acque dei pluviali della nuova copertura verranno convogliate in un pozzetto esistente collegato alla rete pubblica (che è stato rinvenuto in fase di rilievo e attualmente praticamente non utilizzato), che era stato predisposto dalle opere di

urbanizzazione del PAIP. Pertanto verranno convogliate:

**in pubblica fognatura** le acque:

- meteoriche ricadenti sul piazzale
- meteoriche ricadenti sulla nuova copertura
- provenienti dallo svuotamento periodico della vasca antincendio per le opere di manutenzione.

**In alveo** tutte le condotte esistenti, che verranno demolite, e un pluviale della nuova copertura a progetto.



## ALLEGATO B

**BITRON S.p.A. stabilimento Via Rio Galletto,1 a Savona**

**Prescrizioni ai sensi della parte V del D.Lgs. N°152/06 e s.m.i.**

**(emissioni in atmosfera)**

1. La ditta, a far data del rilascio dell'AUA, dovrà contenere le proprie emissioni entro i seguenti limiti:

### STATO ATTUALE

	Provenienza	Inquinanti	Soglia di rilevanza Flusso di massa (g/h)	Limiti (mg/Nm <sup>3</sup> )
E4	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Collaudi Ducati</li> <li>• trasferta ICAM montaggio MAP</li> <li>• Linea sensore BLSS:                             <ul style="list-style-type: none"> <li>◦ n°2 stazioni marcatura laser per micromarcature</li> <li>◦ n°1 stazione saldatura laser per unire due parti plastiche</li> <li>◦ n°9 punti aspirazione polveri</li> </ul> </li> </ul>	SOV	100	20*
E5	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Automazione montaggio rotore pedale</li> <li>• saldatura automatica a onda di stagno</li> <li>• saldatura coperchio filtro GAC BMW K8X</li> <li>• Collaudo GAC BMW K8X</li> </ul>	SOV	100	20*
		Polveri		10
E7	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Macchina lavaggio pezzi</li> <li>• Trasferta PO100VW (micromarcatura laser della plastica)</li> <li>• Trasferta PO100VW Lamanna (micromarcatura laser)</li> </ul>	SOV	100	20*
		Nebbie Oleose		10
E8	<ul style="list-style-type: none"> <li>• N°12 presse stampaggio plastica marcatura laser flange GACBMW K8X</li> <li>• Postazione saldatura TIG e ossiacetilenica</li> <li>• Forno + vasca per tempra</li> <li>• Forno per rinvenimento</li> <li>• Postazione saldatura ad arco</li> <li>• Braccio mobile manutenzione stampi</li> <li>• Mulino recupero sfridi</li> <li>• Macchina dosaggio e recupero polveri</li> <li>• saldatrice a lama calda</li> </ul>	Polveri		10
		Pb,Sn,Cu	25	5*
		Ni-Cr(VI)	5	1*
		Cd	1	0,2*
		Formaldeide	100	20*
		SOV	100	20*
E9	<ul style="list-style-type: none"> <li>• N°3 presse stampaggio plastica</li> <li>• N°1 pressetta sovra stampaggio (Babyplast)</li> <li>• marcatura laser flange GAC BMW K8X</li> </ul>	SOV	100	20*
		Formaldeide	100	20*
E11	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Collaudo depressostato FIAT (Saldatrice laser)</li> <li>• Collaudo depressostato Renault (Saldatrice laser)</li> <li>• Montaggio e saldatura depressostato Fiat</li> <li>• Montaggio e saldatura depressostato RSA</li> </ul>	SOV	100	20*

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Montaggio e collaudo depressostato elettronico (saldatrice laser)</li> <li>• Banco e cappa resinatura elettronica Manopole</li> <li>• N° 2 taratrici in Isopar</li> <li>• N°3 bottiglie per controllo tarature in Isopar</li> <li>• Banco di prova funzionale gac in Isopar</li> <li>• siliconatrice automatica</li> </ul>	Polveri		10
--	---	---------	--	----

\* i valori di emissione devono essere rispettati solo se la soglia di rilevanza è raggiunta o superata (punto 3 parte I Allegato I alla parte V del D.lgs. N°152/06 e s.m.i.)

2. A far data da 01/01/2021 i limiti stabiliti dalla precedente tabella per le emissioni denominate E8 ed E9, relativamente al parametro formaldeide, saranno sostituiti dai seguenti

	Provenienza	Inquinanti	Soglia di rilevanza Flusso di massa (g/h)	Limiti (mg/Nm <sup>3</sup> )
E4	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Collaudi Ducati</li> <li>• trasferta ICAM montaggio MAP</li> <li>• Linea sensore BLSS: <ul style="list-style-type: none"> <li>◦ n°2 stazioni marcatura laser per micromarcature</li> <li>◦ n°1 stazione saldatura laser per unire due parti plastiche</li> <li>◦ n°9 punti aspirazione polveri</li> </ul> </li> </ul>	SOV	100	20*
E5	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Automazione montaggio rotore pedale</li> <li>• saldatura automatica a onda di stagno</li> <li>• saldatura coperchio filtro GAC BMW K8X</li> <li>• Collaudo GAC BMW K8X</li> </ul>	SOV	100	20*
		Polveri		10
E7	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Macchina lavaggio pezzi</li> <li>• Trasferta PO100VW (micromarcatura laser della plastica)</li> <li>• Trasferta PO100VW Lamanna (micromarcatura laser)</li> </ul>	SOV	100	20*
		Nebbie Oleose		10
E8	<ul style="list-style-type: none"> <li>• N°12 presse stampaggio plastica marcatura laser flange GACBMW K8X</li> <li>• Postazione saldatura TIG e ossiacetilenica</li> <li>• Forno + vasca per tempra</li> <li>• Forno per rinvenimento</li> <li>• Postazione saldatura ad arco</li> <li>• Braccio mobile manutenzione stampi</li> <li>• Mulino recuperò sfridi</li> <li>• Macchina dosaggio e recupero polveri</li> <li>• saldatrice a lama calda</li> </ul>	Polveri		10
		Pb,Sn,Cu	25	5*
		Ni-Cr(VI)	5	1*
		Cd	1	0,2*
		Formaldeide	10	5*
		SOV	100	20*
E9	<ul style="list-style-type: none"> <li>• N°3 presse stampaggio plastica</li> <li>• N°1 pressetta sovra stampaggio (Babyplast)</li> <li>• marcatura laser flange GAC BMW K8X</li> </ul>	SOV	100	20*
		Formaldeide	10	5*
E11	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Collaudo depressostato FIAT (Saldatrice laser)</li> <li>• Collaudo depressostato Renault (Saldatrice laser)</li> <li>• Montaggio e saldatura depressostato Fiat</li> <li>• Montaggio e saldatura depressostato RSA</li> </ul>	SOV	100	20*

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Montaggio e collaudo depressostato elettronico (saldatrice laser)</li> <li>• Banco e cappa resinatura elettronica Manopole</li> <li>• N° 2 taratrici in Isopar</li> <li>• N°3 bottiglie per controllo tarature in Isopar</li> <li>• Banco di prova funzionale gac in Isopar</li> <li>• siliconatrice automatica</li> </ul>	Polveri	10
---	---------	----

\* i valori di emissione devono essere rispettati solo se la soglia di rilevanza è raggiunta o superata (punto 3 parte I Allegato I alla parte V del D.lgs. N°152/06 e s.m.i.)

3. L'esercizio e la manutenzione degli eventuali impianti di abbattimento previsti, devono essere tali da garantire, in tutte le condizioni di funzionamento, il rispetto dei valori limite fissati. Le emissioni derivanti dalle operazioni di saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche, non provviste di impianto di abbattimento, dovranno comunque rispettare i suddetti limiti. Nel caso in cui gli stessi non siano rispettati, la società in oggetto dovrà provvedere ad adeguare le emissioni dotandole di un idoneo impianto di abbattimento.
4. La Ditta dovrà dare comunicazione a questa Provincia e al Comune di Savona della data di messa in esercizio delle nuove emissioni **ES1, ES2 ed ES3** con almeno 15 giorni d'anticipo
5. L'azienda dovrà procedere con l'effettuazione di un campionamento e analisi delle emissioni sopra elencate entro 45 giorni dalla data di cui al precedente punto, in particolare andando a ricercare i seguenti inquinanti. Per la verifica di conformità ai valori limite si dovrà fare riferimento a quanto riportato al successivo punto 15)

	Provenienza	Inquinanti
ES1	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Presse stampaggio plastica (ora 15 future 22)</li> <li>• Postazione saldatura TIG e ossiacetilenica</li> <li>• Forno + vasca per tempra</li> <li>• Forno per rinvenimento</li> <li>• Postazione saldatura ad arco</li> <li>• Braccio mobile manutenzione stampi</li> <li>• Mulino recupero sfridi</li> <li>• Macchina dosaggio e recupero polveri</li> <li>• saldatrice a lama calda</li> <li>• N°1 pressetta sovra stampaggio (Babyplast)</li> <li>• marcatura laser flange GAC BMW K8X</li> </ul>	Polveri Sn, Pb, Cu, Ni-Cd-Cr(VI), SOV, Formaldeide
ES2	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Collaudi Ducati</li> <li>• trasferta ICAM montaggio MAP</li> <li>• Linea sensore BLSS:</li> <li>• n°2 stazioni marcatura laser per micromarcature</li> <li>• n°1 stazione saldatura laser per unire due parti plastiche</li> <li>• n°9 punti aspirazione polveri</li> <li>• Automazione montaggio rotore pedale</li> <li>• saldatura automatica a onda di stagno</li> <li>• saldatura coperchio filtro GAC BMW K8X</li> <li>• Collaudo GAC BMW K8X</li> <li>• Macchina lavaggio pezzi</li> <li>• Trasferta PO100VW (micromarcatura laser)</li> </ul>	SOV, Polveri, Nebbie Oleose
ES3	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Collaudo depressostato FIAT (Saldatrice laser)</li> <li>• Collaudo depressostato Renault (Saldatrice laser)</li> <li>• Montaggio e saldatura depressostato Fiat</li> </ul>	SOV, Polveri

<ul style="list-style-type: none"> <li>• Montaggio e saldatura depressostato RSA</li> <li>• Montaggio e collaudo depressostato elettronico (saldatrice laser)</li> <li>• Banco e cappa resinatura elettronica Manopole</li> <li>• N° 2 taratrici in Isopar</li> <li>• N°3 bottiglie per controllo tarature in Isopar</li> <li>• Banco di prova funzionale gac in Isopar</li> </ul>	
--	--

6. Dovrà essere comunicato alla Provincia, o ad altro soggetto, successivamente comunicato da questa, con almeno 5 giorni lavorativi di anticipo il calendario di effettuazione dei campionamenti di cui al punto 3 precedente, mediante invio di PEC all'indirizzo:

[protocollo@pec.provincia.savona.it](mailto:protocollo@pec.provincia.savona.it)

7. I certificati analitici comprovanti l'esecuzione del controllo di cui al punto 5) precedente dovranno essere inviati a questa Provincia e al comune di Savona ai fini dell'esercizio del controllo.

8. Una volta terminato il completamento dell'assetto futuro, a seguito dell'ampliamento, la ditta dovrà contenere le proprie emissioni entro i seguenti limiti:

		Provenienza	Inquinanti	Soglia di rilevanza Flusso di massa (g/h)	Limiti (mg/Nm <sup>3</sup> )
ES1	E8/E9	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Presse stampaggio plastica (oea 15 future 22)</li> <li>• Postazione saldatura TIG e ossiacetilenica</li> <li>• Forno + vasca per tempra</li> <li>• Forno per rinvenimento</li> <li>• Postazione saldatura ad arco</li> <li>• Braccio mobile manutenzione stampi</li> <li>• Mulino recupero sfridi</li> <li>• Macchina dosaggio e recupero polveri</li> <li>• saldatrice a lama calda</li> <li>• N°1 pressetta sovra stampaggio (Babyplast)</li> <li>• marcatura laser flange GAC BMW K8X</li> </ul>	Polveri		10
			Sn, Pb,Cu	25	5*
			Ni-Cr(VI)	5	1*
			Cd	1	0,2*
			SOV	100	20*
			Formaldeide	100**	20**
ES2	E4/E5/E7	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Collaudi Ducati</li> <li>• trasferta ICAM montaggio MAP</li> <li>• Linea sensore BLSS: <ul style="list-style-type: none"> <li>◦ n°2 stazioni marcatura laser per micromarcature</li> <li>◦ n°1 stazione saldatura laser per unire due parti plastiche</li> <li>◦ n°9 punti aspirazione polveri</li> </ul> </li> <li>• Automazione montaggio rotore pedale</li> <li>• saldatura automatica a onda di stagno</li> <li>• saldatura coperchio filtro GAC BMW K8X</li> <li>• Collaudo GAC BMW K8X</li> <li>• Macchina lavaggio pezzi</li> <li>• Trsferta PO100VW (micromarcatura laser)</li> </ul>	SOV	100	20*
			Polveri		10
			Nebbie oleose		10

ES3	E11	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Collaudo depressostato FIAT (Saldatrice laser)</li> <li>• Collaudo depressostato Renault (Saldatrice laser)</li> <li>• Montaggio e saldatura depressostato Fiat</li> <li>• Montaggio e saldatura depressostato RSA</li> <li>• Montaggio e collaudo depressostato elettronico (saldatrice laser)</li> <li>• Banco e cappa resinatura elettronica Manopole</li> <li>• N° 2 taratrici in Isopar</li> <li>• N°3 bottiglie per controllo tarature in Isopar</li> <li>• Banco di prova funzionale gac in Isopar</li> </ul>	SOV	100	20*
			Polveri		10

\*i valori di emissione devono essere rispettati solo se la soglia di rilevanza è raggiunta o superata (punto 3 parte I Allegato I alla parte V del D.lgs. N°152/06 e s.m.i.)

9. A far data da 01/01/2021 i limiti stabiliti dalla precedente tabella per l'emissione denominata ES1, relativamente al parametro formaldeide, saranno sostituiti dai seguenti

		Provenienza	Inquinanti	Soglia di rilevanza Flusso di massa (g/h)	Limiti (mg/Nm <sup>3</sup> )
ES1	E8/E9	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Presse stampaggio plastica (oea 15 future 22)</li> <li>• Postazione saldatura TIG e ossiacetilenica</li> <li>• Forno + vasca per tempra</li> <li>• Forno per rinvenimento</li> <li>• Postazione saldatura ad arco</li> <li>• Braccio mobile manutenzione stampi</li> <li>• Mulino recupero sfridi</li> <li>• Macchina dosaggio e recupero polveri</li> <li>• saldatrice a lama calda</li> <li>• N°1 pressetta sovra stampaggio (Babyplast)</li> <li>• marcatura laser flange GAC BMW K8X</li> </ul>	Polveri		10
			Sn, Pb,Cu	25	5*
			Ni-Cr(VI)	5	1*
			Cd	1	0,2*
			SOV	100	20*
			Formaldeide	10	5*
ES2	E4/E5/E7	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Collaudi Ducati</li> <li>• trasferta ICAM montaggio MAP</li> <li>• Linea sensore BLSS: <ul style="list-style-type: none"> <li>◦ n°2 stazioni marcatura laser per micromarcature</li> <li>◦ n°1 stazione saldatura laser per unire due parti plastiche</li> <li>◦ n°9 punti aspirazione polveri</li> </ul> </li> <li>• Automazione montaggio rotore pedale</li> <li>• saldatura automatica a onda di stagno</li> <li>• saldatura coperchio filtro GAC BMW K8X</li> <li>• Collaudo GAC BMW K8X</li> <li>• Macchina lavaggio pezzi</li> <li>• Trasferta PO100VW (micromarcatura laser)</li> </ul>	SOV	100	20*
			Polveri		10
			Nebbie oleose		10

ES3	E11	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Collaudo depressostato FIAT (Saldatrice laser)</li> <li>• Collaudo depressostato Renault (Saldatrice laser)</li> <li>• Montaggio e saldatura depressostato Fiat</li> <li>• Montaggio e saldatura depressostato RSA</li> <li>• Montaggio e collaudo depressostato elettronico (saldatrice laser)</li> <li>• Banco e cappa resinatura elettronica Manopole</li> <li>• N° 2 taratrici in Isopar</li> <li>• N°3 bottiglie per controllo tarature in Isopar</li> <li>• Banco di prova funzionale gac in Isopar</li> </ul>	SOV	100	20*
					10

\*i valori di emissione devono essere rispettati solo se la soglia di rilevanza è raggiunta o superata (punto 3 parte I Allegato I alla parte V del D.lgs. N°152/06 e s.m.i.)

#### PRESCRIZIONI GENERALI (Stato attuale e futuro)

10. Vengono prescritti controlli periodici alle emissioni in atmosfera, con cadenza semestrale, per speciazione del solo parametro formaldeide sulle emittenti denominate **E8** ed **E9** (stato attuale) e sull'emittente denominata **ES1** (stato futuro)
11. la ditta dovrà inviare annualmente entro il 30 aprile di ogni anno alla Provincia e al Comune di Savona una dichiarazione circa i consumi di materiale per saldatura e, più in generale, materie prime relativi all'anno solare precedente conforme al modello allegato al presente provvedimento quale parte integrante;
12. Le emissioni dovranno essere numerate ed identificate univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo;
13. Le caratteristiche dei punti di prelievo, nel caso dei nuovi camini ed eventuali nuovi futuri impianti/camini, dovranno essere le seguenti:

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 alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve garantire il rispetto delle condizioni indicate dalle norme tecniche di riferimento (UNI EN 15259:2007 ed UNI EN 16911:2013).

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con idonei bocchelli secondo le indicazioni indicate dalla norma UNI EN 15259:2007 ed UNI EN 16911:2013.

In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più bocchelli, per i condotti a sezione circolare secondo le indicazioni della norma UNI EN ISO 16911-1 (2013) e per i condotti rettangolari si può fare riferimento alla seguente tabella:

Condotti rettangolari		
Lato minore (metri)	N°punti di prelievo	
Fino a 0,5 m	1 al centro del lato	
Da 0,5 m a 1 m	2	Al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
Superiore a 1 m	3	

Nel caso di camini superiori a 2 m è necessario inserire prese di campionamento contrapposte al fine di poter ispezionare lo stesso diametro da lati opposti del camino;

14. Le prese per la misura ed il campionamento degli effluenti dei condotti per lo scarico in atmosfera, (dotate di opportuna chiusura e aventi diametro pari ad almeno 4”), dovranno essere accessibili in sicurezza mediante strutture fisse (oltre ad avere le caratteristiche di cui al punto precedente) e gli stessi condotti dovranno essere conformi a quanto previsto dal vigente regolamento comunale;

15. Per la verifica di conformità ai valori limite si dovrà fare riferimento alle seguenti prescrizioni:

I campionamenti e le misure dovranno essere effettuati in concomitanza con il maggior carico operativo dell'impianto, segnatamente per quanto riguarda il rilascio degli inquinanti in atmosfera; la scelta delle fasi più significative e le relative condizioni di esercizio dell'impianto dovranno essere riportate all'interno del rapporto di prova;

La strategia di campionamento (tempi e numero di prelievi necessari) dovrà essere stabilita in accordo a quanto disposto dal manuale UNICHIM n° 158/88;

I campionamenti e le misure dovranno essere svolte con i seguenti metodi:

Parametro	Metodo di riferimento
Velocità e portata fumi	UNI EN ISO 16911-1:2013
Umidità fumi	UNI EN 14790:2006
Polveri totali	UNI EN 13284-1:2003
SOV	UNI EN 13649:2015
Nebbie oleose	UNI EN 13284-1 + UNICHIM 759
Formaldeide	EPA 323 - EPA TO11A
Metalli	UNI EN 14385/2004 - US EPA29

E' consentito l'utilizzo di metodi alternativi a quelli indicati esclusivamente in casi particolari d'intesa con l'Autorità Competente; in tal caso la stessa metodica dovrà essere concordata con l'Autorità Competente e con ARPAL prima dello svolgimento del collaudo per impianti nuovi e, per impianti esistenti, prima dello svolgimento di qualunque attività di controllo;

I risultati degli eventuali autocontrolli svolti dal gestore dovranno essere corredati dalle seguenti informazioni:

- ditta, impianto, identificazione dell'emissione, fase di processo, condizioni di marcia e caratteristiche dell'emissione, classe di emissione;
- data del controllo;
- caratteristiche dell'effluente: temperatura, umidità, velocità; portata volumetrica e eventuale percentuale di ossigeno;
- area della sezione di campionamento;
- metodo di campionamento ed analisi, durata del campionamento;
- risultati della misura: per ogni sostanza determinata si dovrà riportare portata massica, concentrazione con relative unità di misura;
- condizioni di normalizzazione dei risultati della misura: tutti i risultati delle analisi relative a flussi gassosi convogliati devono fare riferimento a gas secco in condizioni standard di 273°K, 1 atm, e devono essere normalizzati al contenuto di ossigeno dei fumi (se previsto in autorizzazione).

Tali informazioni possono essere anche riportate in documenti quali verbali di prelievo, schede di misura e campionamento alle emissioni, ecc. che vengono allegati ai rapporti di prova o ai rapporti tecnici.

16. La Ditta con cadenza annuale, durante il periodo estivo, dovrà eseguire un monitoraggio ambientale presso il banco "GAC"; in concomitanza dell'effettuazione delle prove di caratterizzazione ed invecchiamento dei gruppi di aspirazione carburante per moto e scooter; i parametri da specificare dovranno essere i seguenti: BTEX; idrocarburi (C3-C12), etanolo, MTBE
17. Tutte le operazioni meccaniche dei metalli meglio descritte in premessa al presente provvedimento e ritenute scarsamente significative ai fini delle emissioni in atmosfera dovranno comunque essere svolte con idonei ricambi d'aria nel rispetto delle condizioni di salubrit  dell'ambiente di lavoro;
18. Le attivit  all'interno del laboratorio, ritenute anch'esse scarsamente significative ai fini dell'inquinamento atmosferico ai sensi dell'art. 272 comma 1, punto jj) della parte I dell'Allegato IV alla parte quinta del D.Lgs. N 152/06 e s.m.i. dovranno essere svolte con le cappe di aspirazione in funzione e comunque sempre con adeguati sfiati ricambi d'aria dell'ambiente di lavoro;
19. L'azienda dovr  conservare presso la portineria dell'impianto, per essere resa immediatamente disponibili ai soggetti deputati ai controlli in materia ambientale, la planimetria in formato A1 dello stabilimento dalla quale risultino i punti di emissione in atmosfera identificati con la sigla identificativa utilizzata nella presente autorizzazione; detta planimetria dovr  essere tenuta costantemente aggiornata, riportando ivi anche eventuali modifiche non sostanziali operate dall'azienda nel corso del tempo. Il mancato aggiornamento della planimetria e/o la non rispondenza della stessa con lo stato di fatto costituir  violazione delle prescrizioni;
20. Qualunque nuova lavorazione la ditta intendesse inserire nel ciclo produttivo tale da introdurre anche eventuali nuove sostanze appartenenti alla classe II o successive della Tabella D dell'Allegato I alla parte V del D.Lgs. N 152/06 e s.m.i e tale da mantenere un flusso di massa in emissione entro i 100 g/h, sono da ritenersi sin d'ora modifiche non sostanziali ai fini dell'inquinamento atmosferico; ciononostante la ditta dovr  darne comunicazione a questa Provincia;
21. Qualora l'azienda effettui variazioni al lay-out dello stabilimento, con eventuali variazioni nel convogliamento degli effluenti provenienti dalle diverse lavorazioni alle emissioni, le quali non apportino per  variazioni significative, n  qualitative (analoghe sostanze in emissione, o comunque appartenenti a classe II o successive della Tabella D dell'Allegato I alla parte V del D.Lgs. N 152/06 e s.m.i) n  quantitative (entro i 100g/h di cui alla Tabella riportata al punto 2 precedente), tali variazioni sono da ritenersi sin d'ora quali modifiche non sostanziali e non necessitanti di comunicazione a questa Provincia; l'azienda dovr  tenere sempre aggiornata, per , la planimetria di cui al punto 13) precedente;



## ALLEGATO C

BITRON S.p.A. stabilimento Via Rio Galletto,1 a Savona

Prescrizioni relative alla parte III del D.Lgs 152/2006

### (scarichi idrici)

1. Lo scarico delle acque reflue industriali provenienti dall'insediamento dovrà costantemente rispettare i limiti di emissione previsti dalla colonna "Scarico in rete fognaria" della tabella 3 dell'allegato 5 Parte Terza del D. Lgs.152/2006. I controlli analitici, vista la tipologia dello scarico, potranno essere effettuati anche con campioni istantanei;
2. La titolarità dello scarico è attualmente assunta in capo al Sig. DEFACIS Fabrizio, in qualità di Legale Rappresentante, qualsiasi modifica di titolarità deve essere tempestivamente comunicata unitamente alla accettazione scritta da parte del nuovo soggetto incaricato;
3. Lo scarico di acque reflue industriali è costituito dal contributo di:
  - acque di condensa dei compressori con lo scarico;
  - acque tecnologiche derivanti dalla ex vasca di ricircolo raffreddamento stampi presse (attualmente impiegata solo come riserva idrica per il sistema antincendio);
4. Lo scarico delle acque tecnologiche derivanti dalla ex vasca di ricircolo raffreddamento stampi presse (attualmente impiegata solo come riserva idrica per il sistema antincendio) potrà essere mantenuto in esercizio non oltre il termine dei lavori di ampliamento, stabilito al **01/10/2021** come da comunicazione di inizio lavori di cui alla "*Determinazione di conclusione positiva per l'approvazione del progetto volto all'ottenimento di tutti gli assenti, concessioni e autorizzazioni necessari per l'intervento in deroga alle revisioni degli strumenti di pianificazione urbanistica in applicazione dell'art. 12 della L.R. 10/2012 – Ampliamento dello stabilimento BITRON S.p.A. ubicato in Savona – Via Rio Galletto n. 1*", rilasciata da Comune di Savona con P.G. n. 62385 del 27/08/2018;
5. Il Titolare dello scarico, prima di procedere allo svuotamento della ex vasca di ricircolo raffreddamento stampi presse (attualmente impiegata solo come riserva idrica per il sistema antincendio), dovrà trasmettere a Provincia di Savona e al Gestore del Servizio Idrico le verifiche analitiche (effettuate non oltre un anno prima) che attestino il rispetto dei limiti di emissione previsti dalla colonna "Scarico in rete fognaria" della tabella 3 dell'allegato 5 Parte Terza del D. Lgs.152/2006, estese almeno ai seguenti parametri: pH, BOD<sub>5</sub>, COD, Solidi sospesi totali, idrocarburi totali, tensioattivi totali, solventi organici aromatici, azoto ammoniacale, piombo, rame, zinco, ferro;
6. Il Titolare dello scarico, successivamente allo svuotamento della vasca ed alla contestuale dismissione del relativo scarico, dovrà inviare comunicazione di fine lavori a Provincia di Savona ed al Gestore del Servizio Idrico;
7. Il Gestore dovrà effettuare almeno:
  - a) un controllo analitico annuale sullo scarico delle acque reflue industriali provenienti dall'insediamento esteso almeno ai seguenti parametri: pH, BOD<sub>5</sub>, COD, Solidi sospesi totali, idrocarburi totali, tensioattivi totali, solventi organici aromatici, azoto ammoniacale, piombo, rame, zinco, ferro;
  - b) i referti analitici dei campioni dovranno essere sottoscritti da tecnico abilitato e dovranno contenere le indicazioni di chi ha effettuato il campione e con che metodo (medio sulle tre ore, istantaneo, altro);
  - c) i referti analitici di cui al punto b) dovranno essere mantenuti presso l'insediamento per almeno cinque anni per essere resi immediatamente disponibili ai soggetti deputati al controllo;
8. Dovranno essere effettuate, da parte della ditta, sistematiche ispezioni delle opere connesse allo

- scarico, mantenendo costantemente, secondo le indicazioni del costruttore, l'impianto di trattamento delle acque reflue industriali ed effettuando gli espurghi e le pulizie necessarie;
9. Gli impianti di trattamento a servizio dell'attività dovranno essere dotati di quaderno di manutenzione e registrazione dati come indicato al punto 5) dell'articolo 11 della Legge Regionale n. 43/95 e s.m.i. Su tale quaderno, che dovrà essere costituito da fogli non staccabili, numerati a cura del titolare dello scarico, andranno annotate almeno:
    - manutenzioni ordinarie e straordinarie effettuate ivi compresi gli espurghi;
    - data e ora di eventuali disservizi dell'impianto;
    - data di effettuazione dei campionamenti;
  10. I rifiuti derivanti dall'attività di trattamento acque reflue dovranno essere smaltiti in conformità alle normativa vigente. Il Gestore dovrà altresì documentare, ove richiesto dagli organi competenti, la destinazione dei rifiuti smaltiti per i quali dovrà essere assicurato il "Controllo della tracciabilità" dei rifiuti prodotti effettuando gli adempimenti di cui agli articoli 188,189, 190 e 193 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, nel testo previgente alle modifiche apportate dal decreto legislativo 3 dicembre 2010, n. 205, anche mediante le modalità di cui all'articolo 194-bis del decreto legislativo n. 152 del 2006; si applicano altresì le disposizioni di cui all'articolo 258 del decreto legislativo n. 152 del 2006, nel testo previgente alle modifiche apportate dal decreto legislativo n. 205 del 2010; e s.m.i;
  11. Qualsiasi modifica da apportare allo scarico, o alle opere ad esso connesse, dovrà essere preventivamente comunicata a questa Provincia ed al Gestore del Servizio Idrico Integrato per gli eventuali provvedimenti di competenza. Dovrà inoltre essere data immediata comunicazione di eventuali cambi di titolarità, di responsabilità e di gestione dello scarico;
  12. Lo scarico delle acque reflue industriali, a valle del sistema di trattamento, dovrà essere dotato di un pozzetto di campionamento sempre accessibile in sicurezza ex D.Lgs 81/08;
  13. L'impianto, lo scarico e i pozzetti dovranno essere mantenuti sempre accessibili per eventuali sopralluoghi e/o campionamenti che potranno essere effettuati anche da Gestore del Servizio Idrico Integrato;
  14. Qualora non sia già installato, lo scarico delle acque reflue industriali dovrà essere dotato di contatore volumetrico/totalizzatore.

## ALLEGATO D

DITTA "BITRON S.p.A. stabilimento Via Rio Galletto,1 - Savona

MODELLO DI DICHIARAZIONE ANNUALE DA INVIARE ENTRO IL 30 APRILE DI OGNI ANNO RELATIVA AL CONSUMO DI MATERIALE PER SALDATURA  
PERIODO DI RIFERIMENTO: DAL 01/01 AL 31/12 DELL'ANNO \_\_\_\_\_.

Il sottoscritto .....  
nato a ..... il ...../...../.....  
residente a ..... in Via/ Corso .....  
..... n. .... in qualità di titolare/legale rappresentante dell'impresa .....  
con sede legale in..... in Via/Corso .....  
..... n. .... Partita Iva n.....  
Telefono..... Numero Addetti.....

### DICHIARA

che nell'ambito dell'insediamento produttivo sito nel Comune di.....in Via/Corso/Piazza..... n° ..... vengono svolte attività di saldatura e taglio termico di oggetti e superfici metalliche come indicato nella tabella sottoriportata.

(indicare con una X i processi di saldatura e taglio termico svolti nonché il numero di elettrodi/ anno consumati e i kg/anno di materiale d'apporto utilizzato)

Processi di Saldatura e taglio termico	SI	NO	Numero di Elettrodi/anno	kg/anno. materiale d'apporto
1.Saldatura ad arco sommerso				
2. Saldatura a fiamma ossiacetilenica				
3. Saldatura a resistenza				
4. Saldatura con elettrodi rivestiti $\leq 10.000$ /anno				
5. Saldatura con utilizzo di elettrodi a filo continuo (MIG-MAG) il cui materiale d'apporto è $\leq 1.000$ kg/anno				
6. Brasatura dolce, brasatura forte e saldobrasatura che utilizzano materiale d'apporto in quantità $\leq 500$ kg/anno				
7. Saltuaria attività di taglio manuale ad ossigas				
8. Taglio al plasma sommerso in bagno d'acqua				
9. TIG su acciai non legati ( $< 5\%$ per ciascun elemento di lega)				

DICHIARA, inoltre,

**MATERIE PRIME IMPIEGATE**

Materie Prime	t/anno
Plastica di stampaggio sotto forma di vari tipi di resine/polimeri	
Kapton per tranciatura	
Olio lubrificante	
Isopar	
Silicone DOW Corning SE9187 LE	



# Comune di Savona

Settore Lavori Pubblici e Ambiente

Servizio Ambiente e Impianti tecnologici

U.O. Ambiente

Δ 2

Prot. n. 33126 del 07-05-2018  
legato al prot. 25708 del 10/04/2018  
class. 06-09 fascicolo 2018/15

**OGGETTO: RICHIESTA DI AUTORIZZAZIONE UNICA AMBIENTALE AI SENSI DELL'ART. 3 DEL D.P.R. 59/2013, - SOC. BITRON S.P.A. INSEDIAMENTO PRODUTTIVO UBICATO IN VIA RIO GALLETTO, CIV. 1, SAVONA.**

## IL DIRIGENTE DEL SETTORE LAVORI PUBBLICI E AMBIENTE

### Visto:

- il D.P.R. 59/2013 e ss.mm.ii.
- la Legge 447/1995
- la L.R. 12/1998
- la L.R. 18/1999
- l'art.107 del D.Lgs. 267/2000

### Premesso che:

- in data 04.04.2018 con prot. n. 23851, allegata alla richiesta di parere da parte del SUAP prot. n. 25708 del 10.04.2018, è pervenuta istanza con la quale il Sig. Fabrizio DE FACIS nato a Volpiano (TO) il 05/09/1958 c.f. DFC FRZ 58P05 M122H, in qualità di Legale Rappresentante della Società BITRON S.p.A. - unità di Savona, con sede legale a Torino (TO) Corso Principe Oddone, 18, chiedeva rilascio dell'Autorizzazione Unica Ambientale ai sensi del D.P.R. 59/2013;

**Considerato** che, la zona in cui ricade l'attività dell'insediamento produttivo risulta attualmente, come da Piano di Zonizzazione Acustica adottato con Delibera di C.C. n.42 del 07/11/2013, in classe V "Aree prevalentemente industriali";

**Esaminato** l'elaborato di "Valutazione di impatto acustico", redatto ai sensi dell'art.8 comma 4 della Legge 447/1995, relativo all'attività di produzione componentistica di primo impianto per il settore automotive svolta nell'area dalla Ditta BITRON S.p.A. - unità

di Savona, riportante i valori limite di immissione acustica inferiori rispetto a quelli stabiliti dalla normativa sia per la classe V che per la classe IV;

**Preso atto** che in tutti i punti di misurazione fonometrica sono rispettati i limiti di immissione sonora ed i valori limite differenziali

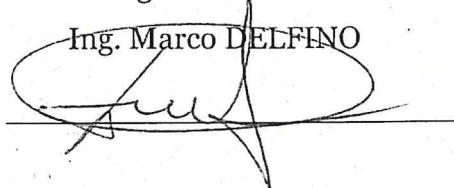
### RILASCIA

il nulla osta, sotto il profilo acustico, ai fini del rilascio dell'Autorizzazione Unica Ambientale ai sensi dell'art.3 del D.P.R. n.59/2013.

Savona, li 3/5/2018

Il Dirigente del Settore

Ing. Marco DELFINO



<i>Struttura:</i> Settore Lavori Pubblici e Ambiente Servizio Ambiente e Impianti tecnologici U.O. Ambiente c.so Italia, 19 - 17100 Savona	<i>Orario:</i> Martedì e Giovedì, ore 10.00 - 12.30 Tel. 019-8310249/613 fax 019-8310613 E-mail: <a href="mailto:ambiente@comune.savona.it">ambiente@comune.savona.it</a>	
	Incaricato di P.O.: Ing. Nicola Berlen	Dirigente: Ing. Marco Delfino

Del. 3

*Spett.li*

**Comune di Savona**

**SUAP**

Via Manzoni 5

17100 Savona

PEC: [suap@pec.comune.savona.it](mailto:suap@pec.comune.savona.it)

**Provincia di Savona**

**Settore Gestione Viabilità Edilizia e Amb.**

**Servizio Autorizzazioni Ambientali**

Via Sormano 12

17100 Savona

PEC: [protocollo@pec.provincia.savona.it](mailto:protocollo@pec.provincia.savona.it)

Prot. n. **617**  
Savona, 10/02/2020

*Inviata via PEC*

**Oggetto: Autorizzazione Unica Ambientale – AUA n. 50/2019 del 29/10/2019, ai sensi e per gli effetti del d.p.r. 13 marzo 2013, n. 59 relativa allo stabilimento sito a Savona in Via Rio Galletto 1. Richiedente: Bitron Spa, nella persona del legale rappresentante sig. Fabrizio De Facis – C.so Principe Oddone 18 – 10122 Torino.**

Ad integrazione e completamento di quanto già indicato con nota della Scrivente, prot. n. 3 del 02/01/2020, si specifica quanto segue:

- A seguito di chiarimento inviato da Bitron ed assunto agli atti da codesto Ente con prot. n. 253 del 20/01/2020 si prende atto che la configurazione degli scarichi tecnologici rimane invariata rispetto a quanto già autorizzato con AUA n. 7 del 30/09/2015, fatto salvo il fatto che l'Azienda, al termine dei lavori di ampliamento e al fine di mantenere una riserva idrica fino a quel momento, demolirà l'ex vasca di ricircolo raffreddamento stampi presse per il sistema antincendio. Si prende inoltre atto che la Bitron intende costruire vasche dedicate alla sola funzione antincendio e che quindi lo scarico dell'attuale vasca antincendio avrà durata temporanea.
- Con la presente si rilascia nulla osta – valido fino al termine dei lavori di ampliamento - con riferimento allo scarico in fognatura delle acque tecnologiche derivanti dalla ex vasca di ricircolo raffreddamento stampi presse.
- Si prende atto che, quanto al sistema di scarico delle acque di condensa dei compressori, nulla è cambiato. Il processo prevede un trattamento di disoleatura per mezzo di flocculante prima dell'immissione nella rete aziendale di raccolta delle acque nere e il successivo convogliamento delle stesse, tramite unico collettore, in pubblica fognatura. Anche in merito al permanere di

questo scarico lo scrivente Consorzio esprime nulla osta.

- Con riferimento all'autorizzazione n° 2067 del 08/06/2015 – ora sostituita dal P.D. AUA n. 50/2019 del 29/10/2019 - e in particolare alle prescrizioni relative alle analisi del campione prelevato dal pozzetto di campionamento una volta l'anno, lo scrivente Consorzio chiede che il Titolare dello scarico effettui nel più breve tempo tecnicamente possibile e prima dello svuotamento della vasca antincendio, le verifiche analitiche di tutti i parametri della tab.3 allegato 5 parte terza del D.lgs 152/06, colonna scarico in fognatura. Le analisi dovranno essere comunicate dal Titolare al Consorzio unitamente all'allegato tecnico debitamente compilato, in aggiunta alle analisi sullo scarico delle acque tecnologiche di condensa.

Il campionamento e le verifiche analitiche saranno a cura e spese del Titolare dello scarico come l'installazione obbligatoria di un contatore volumetrico allo scarico dei reflui (se non già presente).

Lo scarico delle acque reflue produttive, a valle del sistema di trattamento, dovrà essere dotato obbligatoriamente di un pozzetto di campionamento sempre accessibile in sicurezza.

Se uno o più valori dei parametri dello scarico dovessero risultare superiori ai limiti di accettabilità secondo quanto riportato in tab. 3 dell'allegato 5 alla terza parte del D.lgs. 152/06, colonna scarico in rete fognaria - fatto salvo il caso in cui il Titolare dello scarico sia in possesso di Convenzione di Utenza - il presente nulla osta decade e il Titolare dovrà interrompere immediatamente gli scarichi in fognatura ed avvisare tempestivamente il Consorzio.

Sarà facoltà del Consorzio effettuare ulteriori campionamenti e controlli.

#### **TITOLARE DELLO SCARICO:**

Sig. Defacis Fabrizio nato a Volpiano (TO) il 05/09/1958 (C.F. DFCFRZ58P05M122H) in qualità di legale rappresentante della ditta "Bitron Spa – Unità di Savona".

**Il Responsabile Ambiente - Procuratore  
(Danilo Sirello)**



#### **Allegati:**

**- Allegato tecnico**





Allegato tecnico

## ATTIVITA' SVOLTA

Breve descrizione del ciclo produttivo:

---

---

---

Produzioni (compilare solo nel caso l'attività realizzi produzioni):

---

---

---

Materie prime ed ausiliarie:

---

---

---

Scarichi in fognatura:

Scarico:  continuo     discontinuo

Portata indicativa effluente: \_\_\_\_\_

Giornaliera (m<sup>3</sup>/giorno): \_\_\_\_\_

Annua (m<sup>3</sup>/anno): \_\_\_\_\_

Caratteristiche occupazionali:

Numero totale di addetti \_\_\_\_\_

Numero di addetti stagionali \_\_\_\_\_

Periodo di attività (ore/giorno) \_\_\_\_\_

Periodo di attività (giorni/anno) \_\_\_\_\_

Periodo di attività (mesi/anno) \_\_\_\_\_

Periodo di attività (giorni/settimana) \_\_\_\_\_

Il Dirigente  
Dot. Arch. Massimo Sperati



*Allegato tecnico*

## DICHIARAZIONE

Il sottoscritto \_\_\_\_\_ in qualità di titolare degli scarichi dell'azienda  
\_\_\_\_\_ sita in \_\_\_\_\_ via \_\_\_\_\_ dichiara che:

- Il rapporto di prova n. \_\_\_\_\_ del \_\_\_\_\_ laboratorio \_\_\_\_\_ allegato al presente documento, corrisponde e caratterizza lo scarico dell'insediamento produttivo oggetto di autorizzazione.
- Lo scarico del proprio insediamento produttivo risulta essere, per tutti i parametri verificati, entro i limiti di accettabilità della tab. 3 dell'allegato 5 alla terza parte del D.lgs. 152/06, colonna scarico in rete fognaria, ad eccezione dei parametri oggetto di eventuale Convezione di Utenza in essere.

In fede,

Data

\_\_\_\_\_

Firma

\_\_\_\_\_