



Alla c.a. Settore Autorizzazioni Integrate Ambientali

p.c. Fonderie Palmieri spa
fonderiepalmieri@pec.it
ARPAT – dipartimento di Firenze

OGGETTO: D.Lgs. 152/2006 art. 6, commi 9 e 9 bis, L.R. 10/2010 art. 58. Richiesta di parere in merito al progetto di modifica per l'installazione operante fusione metalli, ubicata in Via Baldanzese n. 8, nel Comune di Calenzano (FI). Proponente: Società Fonderie Palmieri S.p.a. Nota Risposta.

Con nota del 22.07.2022 (prot. 0293574), il Settore Autorizzazioni Integrate Ambientali ha richiesto a questo Settore un parere in ordine alla valutazione di sostanzialità ai fini VIA (l.r. 10/2010 art.58 e d.lgs 152/2006 art. 6 commi 9 e 9-bis) circa la proposta della Società Fonderie Palmieri S.p.A., di modifica (ex art. 29-nonies del d.lgs. 152/2006) dell'installazione in esercizio, ubicata in Via Baldanzese n. 8 nel comune di Calenzano, allegando la relazione tecnica del progetto.

Premesso che:

l'impianto è autorizzato in AIA all'attività IPPC di cui allegato VIII Parte seconda del d.lgs. 152/2006, punto 2.4 "Funzionamento di fonderie di metalli ferrosi con una capacità di produzione superiore a 20 Mg/giorno", con Atto Unico SUAP del Comune di Calenzano n. 36 del 26.07.2013, (sulla base della D.D. della Provincia di Firenze n. 2562 del 16.04.2013) come da ultimo aggiornato con Decreto Dirigenziale della Regione 7783 del 28.04.2022 e Atto SUAP/33/2022 del 03.05.2022. Rispetto alla modifica che ha dato luogo al suddetto aggiornamento, il Settore scrivente si è espresso con note del 05.01.2022 (prot. 0003484) e del 14.02.2022 (prot.0057574), valutandola non sostanziale ai fini della normativa in materia di VIA;

è stata recentemente, espresso da parte di questo settore con nota del 01.08.2022 (prot. 0304341) un parere circa la non sostanzialità a fini VIA del progetto di modifica relativo a :

1. Inserimento di un nuovo impianto di sabbiatura robotizzata E-30P RX TR2;
2. Dismissione dell'emissione A9 – Pallinatrice modelli, in quanto l'attività di pallinatura non è più attiva.

la modifica è stata recepita a livello autorizzativo con il Decreto Dirigenziale della Regione n. 18223 del 14.09.2022, di aggiornamento del provvedimento AIA;

l'installazione non è mai stata sottoposta alle procedure di VIA;

per quanto riguarda la modifica oggetto del presente parere, il Settore Autorizzazioni Integrate ambientali, con nota del 22.08.2022 (prot. 0324612), ha formulato al gestore richiesta di documentazione integrativa, in riscontro a quanto evidenziato da ARPAT, Dipartimento di Firenze, nel proprio contributo istruttorio;

la Società ha presentato la documentazione integrativa di cui sopra, per il tramite del SUAP, acquisita al protocollo regionale n. prot. 0328649 del 26.08.2022;



il Settore in indirizzo ha inoltre trasmesso gli ulteriori contributi istruttori relativi alla modifica in oggetto: ARPAT, Area Vasta Centro (0366958/2022); Azienda USL Toscana centro (0359012/2022).

Quindi, in base alla documentazione complessivamente messa a disposizione, emerge quanto segue.

Le modifiche proposte, prevedono:

1. il riassetto del *layout* dell'installazione - a seguito della messa in funzione della nuova macchina spara anime (il cui esercizio è stato autorizzato con decreto n. 7783/2022) il proponente evidenzia la necessità di creare nuovi spazi per lo stoccaggio delle anime prodotte nonché esigenze organizzative legate alla sicurezza per il transito del personale e dei carrelli elevatori;
2. il posizionamento in prossimità del gruppo elettrogeno di un container chiuso ermeticamente adibito allo stoccaggio di materiale ferroso (il materiale sarà in forma di sfere e non genererà polveri), in quanto le problematiche nel reperimento delle materie prime implica la necessità di averne delle scorte, per garantire la continuità della catena di fornitura. Questa sistemazione è indicata come provvisoria; il proponente si riserva la possibilità di trasformala in definitiva: per questo è prevista successiva comunicazione entro il 31.12.2022 .

Il progetto di riassetto del lay-out dell'installazione si articolerà in due fasi, sinteticamente articolate in:

Fase 1:

- demolizione della struttura interna adibita ad Officina Meccanica, al cui interno sono attualmente posizionati: i banchi di lavoro dei manutentori con le loro attrezzature, qualche macchina utensile, una sega a nastro con relativa struttura di supporto del materiale in lavorazione, una postazione per la saldatura, materiale per la ricambistica;
- smantellamento di alcuni scaffali (porta placche) nei pressi dell'officina;
- svuotamento dell'area denominata Magazzino Materiale di Consumo e della ZONA 3 (tettoia ubicata davanti al Magazzino Materiale di Consumo);
- spostamento del cassoncino ferro (CER 170405);

Fase 2:

- ricollocazione:

- dei banchi di lavoro per manutenzione, e delle macchine nell'area Ex Magazzino Materiale di Consumo, della sega a nastro e sua struttura, della postazione di saldatura nella ZONA 3 della tettoia ubicata davanti al Ex Magazzino Materiale di Consumo;
- delle placche all'interno dell'azienda sfruttando gli slot liberi;
- del materiale presente sotto la Tettoia ZONA 3, maniche esotermiche e refrattari su appositi scaffali già presenti presso la linea di formatura e presso il reparto forni;
- del cassoncino per il Ferro (CER 170405) in prossimità della porta ingresso della nuova officina;

- trasferimento del materiale presente nel Magazzino Materiale di Consumo presso il magazzino di Via Alighieri 2 , Calenzano 5.

- posizionamento all'esterno della Tettoia ZONA 3 di una rastrelliera per lo stoccaggio delle barre e tubi di ferro o /acciaio per le attività di manutenzione.

Le operazioni di saldatura (ad elettrodo-MIG-TIG) che verranno effettuate dagli addetti alla manutenzione sotto la tettoia della zona 3 non sono direttamente collegate alle realizzazioni delle fusioni, ma sono esclusivamente funzionali al mantenimento in efficienza di macchinari ed attrezzature di lavoro. La postazione di lavoro sarà dotata di una unità filtrante carrellata mobile di aspirazione Modello - MOBY M FILTERMEDIA , di cui viene allegato il manuale d'uso e manutenzione. Il tempo medio di utilizzo della postazione di saldatura sarà inferiore ad 1 ora al giorno.



Il proponente ha valutato che le modifiche introdotte non comportano alcuna modifica legata agli aspetti ambientali e ritiene che l'attività di saldatura in questione rientri tra quelle non soggette ad autorizzazione alle emissioni in atmosfera (attività in deroga, art. 272 comma 2, d.lgs.152/2006).

ARPAT, nel contributo sulla documentazione iniziale presentata a supporto della proposta di modifica in oggetto, ha valutato che la descrizione fornita per suddetta attività di saldatura da svolgere sotto la tettoia 3 non sia sufficiente e che non sia chiaro se essa sia parte del ciclo produttivo; inoltre, per quanto alle emissioni, non risultano individuati i quantitativi e le tipologie di inquinanti emessi, anche ai fini di una corretta applicazione della vigente normativa sulla natura della relativa autorizzazione.

Nella relazione integrativa il proponente chiarisce che:

il processo di saldatura è una attività di manutenzione preventiva e/o straordinaria ad opera di addetti interni o ditte esterne sugli impianti ed attrezzature aziendali ed è un'attività indispensabile al fine del mantenimento della loro efficienza e del loro tempo di vita;

nell'installazione sono presenti 4 macchine saldatrici:
n.2 macchine Warrior 400I Costruttore ESAB-FILO;
n.1 macchina CASTO MIG 381C Costruttore CASTOLIN-FILO;
n.1 macchina ORIGO TM-Costruttore ESAB-FILO;
nonché 1 investitor PROARC -Costruttore ESAB-ELETTRODO ;
e 3 aspiratori mobili:
ASPIRATORE Mobile 1800 M Filter Media;
ASPIRATORE SALTECO good air1020;

gli interventi di saldatura possono essere svolti sia mediante programmazione durante i fermi impianti oppure in caso di emergenza (guasti, rotture, etc), anche durante il normale ciclo produttivo, da sempre svolti in azienda sono stati tenuti in considerazione a livello di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro sotto i vari aspetti;

il proponente chiarisce che il processo di saldatura:

- è da intendersi unicamente come manutenzione occasionale degli impianti a supporto della loro gestione;
- è sempre stato effettuato in modo occasionale (al bisogno) e all'interno degli spazi produttivi chiusi, gestito quindi come problematica afferente alla salute e sicurezza nei luoghi di lavoro;

al fine di chiarire il carattere occasionale dell'attività di saldatura, vengono fornite le seguenti informazioni:

- nel 2021, in previsione di aumenti dei prezzi e problematiche di approvvigionamento, sono stati acquistati 490 kg di materiale da saldatura (filo, elettrodi, etc), ancora utilizzati e con un'attuale giacenza a magazzino di 256 kg (filo, elettrodi, etc).
- dall'analisi dei dati di manutenzione, il 60% del consumo di materiale e pertanto del tempo di lavoro è per interventi a bordo macchina all'interno dei locali, il rimanente 40% viene svolto sul banco dedicato nei pressi dell'officina;
- non rispetta un andamento lineare nel tempo poiché legata all'usura ed ai guasti dei macchinari, per questa ragione è difficilmente quantificabile la durata in ore giornaliere;
- ha una propria stagionalità in quanto in concomitanza dei fermi produttivi (ferie estive e festività natalizie), vengono effettuare le manutenzioni estive /invernali con il supporto di fornitori esterni che intervengono con propri macchinari, ma con materiale fornito dalla società proponente;



dall'analisi dei consumi delle materie prime utilizzate il 50% dei consumi annui è concentrato nel periodo del fermo produttivo ed il rimanente 50% nei rimanenti mesi dell'anno in funzione delle esigenze di manutenzione;

in caso di guasto che comporti fermo produttivo o problemi per la sicurezza, l'intervento viene effettuato immediatamente; in tutti gli altri casi, è demandato alla giornata di sabato, giorno di chiusura settimanale;

il proponente facendo riferimento a:

- le schede di sicurezza dei prodotti per la saldatura;
- la composizione media del materiale generalmente saldato;
- il fabbisogno di materiale di apporto in funzione delle diverse tipologie di saldatura e conseguentemente valori medi di fattori di perdita (% in peso di materiale di apporto che va perso nella fase di saldatura, sotto forma di scorie, mozziconi degli elettrodi e spruzzi di metallo, fumi e polveri);

ha calcolato la stima degli inquinanti emessi, assumendo:

- un fattore di perdita più alto indipendentemente dalla tipologia di saldatura e attribuito unicamente alle emissioni in atmosfera (e non dovuto ad altri e più importanti contributi come formazione di scorie, mozziconi degli elettrodi e spruzzi di metallo ad esempio);
- la percentuale maggiore degli inquinanti nei range delle composizioni delle schede di sicurezza dei prodotti per la saldatura;
- i dati della portata del sistema di aspirazione mobile (Moby 1800 M Filter Media, 1740 mc/h) e della capacità filtrante del sistema di aspirazione (> 90%);

ha ottenuto un risultato in cui le concentrazioni di Polveri e metalli - come Ni, Cr, Cu, Fe, Mo, Mn, Al - sono inferiori ad 1/10 dei limiti riportati nella tabella 21, Allegato II, del PRQA (piano regionale della qualità dell'aria);

i dati utilizzati ed i calcoli effettuati vengono messi a disposizione per eventuali controlli in azienda;

il proponente ha indicato come errato l'inquadramento normativo dato all'emissione in sede di istanza di modifica;

il proponente ha fornito una planimetria aggiornata Rev. Luglio 2022 ed il Manuale uso e manutenzione unità filtrante carrellata mobile di aspirazione.

Tutto ciò premesso, visti:

- l'art. 5 comma 1 lettera l-bis) e l'art. 6 commi 9 e 9bis del D.lgs.152/2006;
- l'art.39, l'art. 43 comma 2 e l'art.45 della LR 10/2010;
- l'art. 58 commi 2 e 3 della LR 10/2010;
- la lettera t) dell'allegato IV alla parte seconda del d.lgs. 152/2006;
- l'art.11 del regolamento d.p.g.r. 19/r/2017;
- la l.r. 22/2015;

si osserva che:

le modifiche proposte, a carattere gestionale, per la loro natura, non introducono variazioni significative ai fattori d'impatto nel contesto ambientale in cui si inserisce l'installazione, fatto salvo per l'emissione in atmosfera derivante dall'attività di saldatura, per la quale sono possibili potenziali criticità in relazione alle quali sono state acquisite le valutazioni di ARPAT;



il proponente, a tal proposito, ha fornito una stima quantitativa e qualitativa dell'impatto atmosferico relativo alla modifica proposta, ha confermato e argomentato il carattere saltuario dell'attività di saldatura e la sua indipendenza dal processo produttivo;

ARPAT, nel proprio contributo finale sulla modifica in esame: *“prende atto delle caratteristiche e della dichiarata occasionalità del processo di saldatura in esame, che configurerebbe l'attività come non connessa al ciclo produttivo ordinario di lavorazione dello stabilimento e permetterebbe di considerarla come manutenzione occasionale degli impianti assimilabile ai dispositivi mobili di cui al punto kk) della Parte I dell'Allegato IV alla Parte V del D.Lgs. 152/06 “..*

...evidenzia tuttavia che qualora le condizioni di utilizzo dovessero perdere tale caratteristica sarà necessario sottoporre l'emissione ad autorizzazione come da vigente normativa ai sensi dell'art.269 o dell'art.272 comma 2 del D.Lgs. 152/06 (.. ritiene che l'appartenenza ad una casistica piuttosto che all'altra dipenda principalmente dalle tipologie di saldatura svolte: a riguardo si evidenzia come operazioni di saldatura del tipo ad arco elettrico, MIG e TIG siano espressamente riportate al punto al punto 21 dell'Allegato 2 della Parte Seconda del PRQA, mentre l'Allegato 29 dell'Atto Dirigenziale della Provincia di Firenze n.1978 del 24/05/2011 specifica che le tipologie di saldatura ricomprese nell'autorizzazione a carattere generale sono i processi atti a provocare “l'unione di pezzi metallici per azione del calore e/o della pressione, con o senza aggiunta di un altro metallo” oppure il “deposito di metallo su metallo base”). In merito alle stime emissive, non sono note le concentrazioni di inquinanti in ingresso all'unità filtrante modello MOBY 1800 M FILTERMEDIA e la stima delle concentrazioni degli inquinanti emessi dal processo non sembra aver tenuto conto dell'efficienza di abbattimento del dispositivo [...] prende atto della stima comunque effettuata e dei bassi valori emissivi dichiarati, rimettendo alla fase di controllo la verifica documentale su dati di calcolo conservati in Azienda” .

Conclude ritenendo che: *“poiché il proponente ha dichiarato che le operazioni di saldatura che si intendono svolgere sotto la tettoia della zona 3 non siano da intendersi come parte del ciclo produttivo e che gli inquinanti potenzialmente immessi in aria ambiente risulterebbero inferiori ad 1/10 dei limiti riportati nella tabella del punto 21 “Saldatura di oggetti e superfici metalliche” della Parte Seconda - Allegato II del PRQA”* le modifiche proposte sono da ritenersi *“non sostanziali ai fini di un eventuale aggiornamento dell'atto di autorizzazione integrata ambientale vigenti”*;

l' Azienda USL Toscana Centro, nel proprio contributo (prot. 0359012 del 21.09.2022), ha espresso parere positivo con condizioni sulla modifica proposta;

le emissioni che si originano dall'attività di saldatura sono quindi, per tipologia e condizioni di esercizio, da ritenersi come scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico; in ragione di ciò la modifica proposta è da considerarsi non sostanziale ai fini VIA, in quanto non è prevedibile un incremento significativo dei fattori di impatto dovuti alla sua attuazione.

Si ricorda al proponente di:

- aggiornare i documenti di salute e sicurezza di cui al d.lgs. 81/2008, con riferimento alle suddette modifiche previste;
- aggiornare il Piano di monitoraggio e controllo , con riferimento alle emissioni in atmosfera.

Si ricorda che, in caso di riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, l'installazione in esame, nel suo complesso, deve essere oggetto di un procedimento in materia di VIA, secondo quanto previsto dall'art. 43 comma 6 della L.R. 10/2010.



Il presente parere è riferito esclusivamente alle procedure di valutazione di impatto ambientale; è fatto salvo quanto previsto dalla restante normativa ambientale. Quanto sopra non esonera il proponente dall'acquisizione degli atti autorizzativi previsti dalle disposizioni normative vigenti.

Si comunica infine al proponente che ai sensi di quanto previsto all'art. 6 comma 9 del d.lgs. 152/2006, la presente valutazione preliminare verrà pubblicata sul sito web della Regione Toscana .

Si chiede al Settore Autorizzazioni ambientali di inviare al Settore scrivente l'atto che sarà adottato in esito al presente parere.

Per ogni informazione riguardo alla presente potrà essere fatto riferimento a:

Il referente per la pratica è Pamela Tomberli- tel. 055 4387196, mail: pamela.tomberli@regione.toscana.it ;

Il funzionario responsabile di P.O. è Lorenzo Galeotti- tel. 0554384384, mail: lorenzo.galeotti@regione.toscana.it .

La Responsabile
Arch. Carla Chiodini

pt/lg

Informativa agli interessati art. 14 Regolamento (UE) 2016/679 “Regolamento generale sulla protezione dei dati”.

Ai sensi dell'articolo 1 del Regolamento (UE) 2016/679, La informiamo che i suoi dati personali verranno raccolti e trattati nel rispetto dei principi di correttezza, liceità, trasparenza e tutela della riservatezza, con modalità cartacee e con l'ausilio di mezzi informatici ed esclusivamente per finalità di trattamento dei dati personali dichiarati nell'istanza di avvio del procedimento nonché nella documentazione allegata all'istanza e comunicati al Settore Valutazione Impatto Ambientale Valutazione Ambientale Strategica e Opere Pubbliche di Interesse Strategico Regionale ; il trattamento è finalizzato all'espletamento delle funzioni istituzionali definite nella Parte Seconda del Codice Ambiente, d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e nella L.R. 10/2010 . I dati personali acquisiti in esecuzione dell'istanza saranno utilizzati esclusivamente per le finalità relative al procedimento amministrativo per il quale vengono comunicati. A tal fine Le facciamo presente che: 1. la Regione Toscana, Giunta regionale, è il titolare del trattamento (dati di contatto: Piazza Duomo n.10 -50122 Firenze; regionetoscana@postacert.toscana.it); 2. l'acquisizione dei Suoi dati ed il relativo trattamento sono obbligatori in relazione alle finalità sopra descritte: ne consegue che l'eventuale rifiuto a fornirli determinerà l'impossibilità da parte del Titolare del trattamento ad erogare il servizio richiesto con la presentazione dell'istanza e quindi la conseguente impossibilità ad avviare il relativo procedimento; i Suoi dati personali non saranno in alcun modo oggetto di trasferimento in un Paese terzo extra europeo, né di comunicazione a terzi fuori dai casi previsti dalla normativa in vigore, né di processi decisionali automatizzati compresa la profilazione; 3. i Suoi dati saranno trattati esclusivamente da soggetti incaricati adottando tutte quelle misure tecniche ed organizzative adeguate per tutelare i diritti, le libertà e i legittimi interessi che Le sono riconosciuti per legge in qualità di Interessato; 4. i Suoi dati saranno conservati presso Settore Valutazione Impatto Ambientale Valutazione Ambientale Strategica Opere Pubbliche di Interesse Strategico Regionale per il tempo necessario alla conclusione del procedimento stesso; saranno poi conservati in conformità alle norme sulla conservazione della documentazione amministrativa; 5. Lei ha il diritto di accedere ai dati personali che la riguardano, di chiederne la rettifica, la limitazione o la cancellazione, se incompleti, erronei o raccolti in violazione della legge, nonché di opporsi al loro trattamento per motivi legittimi rivolgendo le richieste al Responsabile della protezione dei dati 6. può inoltre proporre reclamo al Garante per la protezione dei dati personali, come previsto dall'art. 77 del Regolamento stesso, o adire le opportune sedi giudiziarie ai sensi dell'art. 79 del Regolamento