



## CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

**Atto dirigenziale**  
Direzione Ambiente  
Servizio Acqua e rifiuti

Atto N. 1527/2016

**Oggetto: S. ERASMO ZINKAL S.P.A., VIA DELLE FABBRICHE 2 B, GENOVA - P.D. N. 4539 DEL 09.10.2013. MODIFICA E AGGIORNAMENTO..**

In data 23/05/2016 il dirigente FONTANELLA PAOLA, nella sua qualità di responsabile del Servizio Acqua e rifiuti, adotta il seguente Atto dirigenziale;

Vista la Legge 7 aprile 2014 n. 56, "Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province, sulle unioni e fusioni di comuni";

Richiamato il vigente Statuto della Città Metropolitana di Genova;

Visto l'art. 107, commi 1, 2 e 3, del Decreto Legislativo 18 agosto 2000, n. 267, "Testo unico delle leggi sull'ordinamento degli enti locali".

Vista la Deliberazione del Consiglio Metropolitan n. 56 in data 23/12/2015 (prot. n. 0099921/2015) con la quale è stato approvato il Bilancio di previsione triennale 2016/2018;

Visto il D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, recante "Norme in materia ambientale";

Visto il D.Lgs. 18 gennaio 2008, n. 4, recante "Ulteriori disposizioni correttive ed integrative del Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152 recante norme in materia ambientale";

Visto il D.Lgs. 3 dicembre 2010, n. 205, recante "Disposizioni di attuazione della Direttiva 2008/98CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 19.11.2008 relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive";

Vista la Legge Regionale 21 giugno 1999, n. 18, con la quale, fra l'altro, è previsto che le Province approvino i progetti e rilascino le autorizzazioni relative alla realizzazione e all'esercizio degli impianti di smaltimento e di recupero;

Vista la Legge Regionale 31 ottobre 2006, n. 30, recante "Disposizioni urgenti in materia ambientale";

Visto il D.Lgs. del 4 marzo 2014, n. 46, recante "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Richiamato il P.D. n. 4539 del 07.10.2013, integrato con il P.D. n. 5209 del 15.11.2013, con il quale è stata rinnovata l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla S.Erasmo Zinkal S.p.A. relativamente

all'insediamento sito nel Comune di Genova, in via delle Fabbriche 2B;

Visto il P.D. n. 502 del 12.02.2015 con il quale:

- è stato approvato il Piano di Prevenzione e Gestione delle acque meteoriche ai sensi del Regolamento della Regione Liguria n. 4/2010;
- è stata aggiornata la planimetria dell'insediamento relativa alla collocazione dei siti di stoccaggio dei rifiuti;
- sono state adottate prescrizioni in merito al monitoraggio delle acque sotterranee e dei suoli ai sensi dell'art. 29-sexies, comma 6-bis, del D.Lgs. 152/2006;

Visto il P.D. n. 2149 del 28.05.2015 con il quale è stata aggiornata l'A.I.A. relativamente alla "Relazione di riferimento" di cui all'articolo 29-ter, comma 1, lettera m), del D.Lgs. 152/2006;

Vista la richiesta di modifica non sostanziale datata 30.10.2013 con la quale l'Azienda in oggetto ha comunicato l'intenzione di installare un nuovo sistema di abbattimento polveri per l'emissione E6 in sostituzione di quello esistente con contestuale spostamento della collocazione del punto di emissione (che cambia denominazione da E6 a E6 bis);

Vista la nota protocollo n. 1425 datata 07.01.2014 con la quale ARPAL ha trasmesso il verbale riguardante il sopralluogo effettuato in data 25.11.2013 presso l'impianto dell'Azienda;

Vista la nota in data 17.02.2014 con la quale l'Azienda ha trasmesso gli esiti delle analisi alle emissioni in atmosfera denominate E1, E4 ed E6, originate dai forni fusori, dei quali si riporta di seguito una sintesi:

camino	parametro	I prelievo	II prelievo	III prelievo	valore medio	dev. std.	CV%
<b>E1</b>	polveri mg/Nm <sup>3</sup>	0,344	0,409	0,361	0,371	0,034	9,1
portata 18.736 Nm <sup>3</sup> /h	IPA µg/Nm <sup>3</sup>	0,036	0,050	0,057	0,048	0,011	22,4
	<b>PCDD/PCDF ngTE/Nm<sup>3</sup></b>	<b>0,032</b>	<b>0,034</b>	<b>0,045</b>	<b>0,037</b>	<b>0,007</b>	<b>19,0</b>
	metalli mg/Nm <sup>3</sup>	<0,10	<0,10	<0,10	--	--	--
<b>E4</b>	polveri mg/Nm <sup>3</sup>	0,121	9,096	0,098	0,105	0,014	13,2
portata 12.594 Nm <sup>3</sup> /h	IPA µg/Nm <sup>3</sup>	0,012	0,008	0,009	0,009	0,002	25,2
	<b>PCDD/PCDF ngTE/Nm<sup>3</sup></b>	<b>0,138</b>	<b>0,205</b>	<b>0,142</b>	<b>0,162</b>	<b>0,037</b>	<b>23,1</b>
	metalli mg/Nm <sup>3</sup>	<0,10	<0,10	<0,10	--	--	--
<b>E6</b>	polveri mg/Nm <sup>3</sup>	0,098	0,079	0,088	0,088	0,010	10,8
portata	IPA	0,032	0,019	0,022	0,024	0,007	27,9

14.721 Nm <sup>3</sup> /h	µg/Nm <sup>3</sup>						
	<b>PCDD/PCDF ngTE/Nm<sup>3</sup></b>	<b>0,0036</b>	<b>0,0036</b>	<b>0,0055</b>	<b>0,0042</b>	<b>0,001</b>	<b>26,3</b>
	metalli mg/Nm <sup>3</sup>	<0,10	<0,10	<0,10	--	--	--

Atteso che i risultati della campagna di monitoraggio hanno evidenziato, per PCDD/PCDF e IPA, il rispetto dei limiti di cui all'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 (rispettivamente 0,01 mg/Nm<sup>3</sup> e 0.1 mg/Nm<sup>3</sup>);

Vista la nota dell'Azienda assunta a protocollo della Città Metropolitana di Genova con n. 86067 del 30.10.2015 (completata con nota prot. n. 98122 del 16.12.2015) con la quale sono stati trasmessi gli esiti di una ulteriore campagna di monitoraggio delle emissioni E1 ed E4 eseguita a ottobre 2015 (E6 non è stata campionata per mancanza di carico di lavoro che consentisse di garantire le condizioni più gravose di esercizio) che si riportano di seguito:

camino	parametro	I prelievo	II prelievo	III prelievo	valore medio	dev. std.	CV%
<b>E1</b>	polveri mg/Nm <sup>3</sup>	0,46	0,38	0,42	0,42	0,04	9,5
portata 18.979 Nm <sup>3</sup> /h	IPA mg/Nm <sup>3</sup>	0,0046	0,0051	0,0081	0,006	0,002	32,1
	<b>PCDD/PCDF ngTE/Nm<sup>3</sup></b>	<b>0,021</b>	<b>0,069</b>	<b>0,086</b>	<b>0,059</b>	<b>0,034</b>	<b>57,5</b>
	metalli mg/Nm <sup>3</sup>	<0,10	<0,10	<0,10	--	--	--
<b>E4</b>	polveri mg/Nm <sup>3</sup>	0,14	0,23	0,15	0,24	0,03	11,2
portata 13.295 Nm <sup>3</sup> /h	IPA mg/Nm <sup>3</sup>	0,002	0,002	0,002	0,002	0,000	20,7
	<b>PCDD/PCDF ngTE/Nm<sup>3</sup></b>	<b>0,068</b>	<b>0,023</b>	<b>0,072</b>	<b>0,054</b>	<b>0,027</b>	<b>50,1</b>
	metalli mg/Nm <sup>3</sup>	<0,10	<0,10	<0,10	--	--	--

Vista la nota assunta a protocollo della Provincia di Genova con n. 32762 del 31.03.2014, completata con nota assunta a protocollo con n. 38500 del 14.04.2014, con la quale la S.Erasmo Zinkal S.p.A. ha inoltrato domanda di modifica non sostanziale dell'A.I.A. finalizzata alla modifica della procedura di omologa e di tracciabilità dei rifiuti;

Vista la nota prot. n. 10223 del 23.04.2014, assunta a protocollo provinciale con n. 41541 del 23.04.2014, con la quale ARPAL ha trasmesso i referti analitici relativi alla determinazione di PCDD/PCDF in un campione di polveri originate dagli impianti di abbattimento asserviti ai forni fusori, dei quali si riporta di seguito una sintesi:

- emissione E1 (frazione pesante) PCDD/PCDF 47,1±4,0 ng/kg TE

- |                                   |           |                                   |
|-----------------------------------|-----------|-----------------------------------|
| - emissione E1 (frazione leggera) | PCDD/PCDF | 5.693±1.338 ng/kg TE              |
| - emissione E4<br>detector        | PCDD/PCDF | non determinabile per saturazione |
| - emissione E6<br>detector        | PCDD/PCDF | non determinabile per saturazione |

Atteso che nella suddetta nota ARPAL comunicava che erano in corso valutazioni in merito alla classificazione del rifiuto costituito dalle polveri abbattute dai filtri e che sarebbero state eseguite elaborazioni tramite modelli della ricaduta al suolo delle polveri emesse dai forni;

Vista la nota assunta a protocollo della Provincia di Genova con n. 41540 del 23.04.2014 con la quale l'Azienda ha richiesto la sospensione temporanea della domanda di modifica non sostanziale presentata a marzo 2014, motivando la richiesta con la necessità di approfondire con i tecnici ARPAL alcuni aspetti oggetto della domanda stessa;

Vista nota protocollo n. 46877 del 09.05.2014, con la quale la Provincia di Genova ha accolto la richiesta di sospensione avanzata dall'Azienda e con la quale ha comunicato che il procedimento sarebbe stato riavviato solamente a seguito di esplicita richiesta da parte dell'Azienda stessa;

Vista la nota protocollo n. 21107 del 25.08.2014, assunta al protocollo provinciale con n. 81313 del 25.08.2014, con la quale l'ARPAL ha trasmesso gli esiti dell'incontro tecnico svoltosi con rappresentanti della S. Erasmo Zinkal S.p.A. in data 08.07.2014 nonché del sopralluogo effettuato in data 24.07.2014 presso lo stabilimento;

Atteso che si sono tenuti presso gli uffici della Città Metropolitana di Genova diversi incontri con l'Azienda al fine di chiarire alcune criticità relative alle prescrizioni dell'A.I.A. in merito alla tracciabilità dei rifiuti e alla gestione in particolare dei rottami di zinco (denominati Zirbe II) caratterizzati dalla presenza di contaminanti quali plastiche, oli, etc.;

Considerato che i rappresentanti dell'Azienda, nel corso dell'incontro tenutosi in data 15.01.2015, hanno riferito quanto segue:

- il rifiuto in ingresso è sottoposto ad una procedura di accettazione per la verifica della qualità merceologica del materiale;
- la tracciabilità dei rifiuti in ingresso è garantita, dalla fase di stoccaggio alla fusione, per singolo CER, ma non per singolo produttore;
- per i rifiuti soggetti a cernita la tracciabilità termina a valle della stessa in quanto l'Azienda ritiene che con la cernita i rifiuti acquistino lo "status" di materia prima secondaria con caratteristiche rispondenti ai requisiti previsti al punto 3.2 dell'Allegato I al D.M. 05.02.1998 e che pertanto venga meno la necessità di mantenere la tracciabilità di tali materiali;
- per quel che riguarda le modalità per la valutazione delle quantità dei materiali estranei (plastica, metallo, gomma, etc.) nei rottami sottoposti a cernita sarà fornito a breve un protocollo operativo;

Vista la nota assunta a protocollo della Città Metropolitana di Genova con n. 3608 del 16.01.2015 con la quale l'Azienda ha inoltrato domanda di modifica non sostanziale dell'A.I.A. consistente in una revisione della parte descrittiva del ciclo produttivo con particolare riferimento alla descrizione delle materie prime utilizzate e del processo di cernita dei rifiuti;

Vista la nota datata 02.02.2015, assunta al protocollo della Città Metropolitana di Genova con n. 9181 del 03.02.2015, con la quale l'Azienda, in linea con quanto discusso nell'incontro del

15.01.2015, ha trasmesso la procedura per la verifica delle caratteristiche del materiale da avviare a fusione a valle delle operazioni di cernita;

Considerato che la procedura prevede che per ogni cassone di rottame da sottoporre a cernita, individuato da un proprio numero, l'operatore esegua l'operazione manualmente su nastro trasportatore e registri su una "bolla di lavorazione - cernita" il numero del cassone e le caratteristiche del rifiuto tra cui la % di materiali estranei;

Considerato che sulla base delle "bolle di lavorazione" l'Azienda dichiara che effettuerà un bilancio annuale dei flussi in ingresso e uscita dall'impianto suddiviso per fornitori e codici CER che dia conto anche dei materiali estranei introdotti nei forni;

Vista la nota prot. n. 12143 del 10.02.2015, con la quale, relativamente al procedimento per la modifica non sostanziale, è stato richiesto all'Azienda il pagamento delle spese istruttorie;

Vista la nota prot. n. 12984 del 12.02.2015 con la quale, a seguito dell'esame della procedura per la verifica delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso trasmessa dall'Azienda con nota del 02.02.2015, è stato richiesto di dettagliare meglio le operazioni che consentirebbero di determinare quali-quantitativamente le caratteristiche dei materiali prima e dopo le operazioni di cernita;

Vista la nota assunta a protocollo della Città Metropolitana di Genova con n. 21268 del 10.03.2015 con la quale l'Azienda ha fornito documentazione a riscontro delle richieste di cui sopra;

Vista la nota del 13.03.2015, assunta a protocollo della Città Metropolitana di Genova con n. 23525 del 17.03.2015, con la quale ARPAL ha fatto pervenire parere negativo in merito all'istanza dell'Azienda del 16.01.2015, parere che peraltro non tiene conto delle successive integrazioni dell'Azienda del 10.03.2015.

Considerato che:

- secondo quanto riferito dall'Azienda (nota pervenuta il 16.01.2015), solo il 20% del materiale in ingresso ai forni è costituito da rifiuto (denominato Zirbe), di cui il 12% circa costituito da Zirbe I, pulite, e il restante 8% da Zirbe II, contenuti una quantità di materiali estranei pari a circa l'1% in peso;
- i regolamenti europei con i quali sono stabiliti i criteri in base ai quali alcune tipologie di rifiuti cessano di essere rifiuti per assumere la qualifica di EoW (End of Waste), in particolare alcuni tipi di rottami metallici (n. 333/2011) e rame (n. 715/2013), prevedono che siano effettuate ispezioni visive dei rifiuti per valutare la presenza di materiali estranei quali oli, grassi, ossidi, materiali plastici, gomma, legno inerti, etc.. e che ogni sei mesi sia eseguita una analisi merceologica su campioni rappresentativi di rifiuti al fine di determinarne, tramite cernita e pesata, le percentuali delle varie materie estranee;
- l'Azienda riferisce che il personale che esegue le verifiche sui rifiuti in ingresso è "qualificato" come richiesto dai regolamenti europei e come certificato dal sistema di qualità di cui è dotata;

Considerato infine che:

- per quel che riguarda la tracciabilità, l'Azienda garantisce che il sistema di gestione aziendale adottato consente di risalire alla posizione di ogni rifiuto (distinto per singolo CER) collocato in stoccaggio;
- per quel che riguarda i controlli in ingresso, un operatore effettua una ispezione visiva del materiale per la verifica del rispetto dei requisiti della scheda di omologa dopodiché compila una scheda di accettazione;

- per quel che riguarda il controllo pre e post cernita, anche in questo caso esso è eseguito visivamente ed è implementato da una analisi merceologica, eseguita annualmente o in caso di variazione del ciclo produttivo del rifiuto per singola tipologia di CER e per produttore, su un campione rappresentativo del rifiuto, effettuando la pesatura delle frazioni separate dalla cernita;

Ritenuto pertanto di accogliere le proposte dell'Azienda riguardanti le modalità di gestione e controllo dei rifiuti in ingresso;

Considerato peraltro che i risultati delle analisi eseguite da ARPAL sulle polveri abbattute dai filtri asserviti ai forni fusori hanno evidenziato concentrazioni tutt'altro che trascurabili di PCDD/PCDF;

Considerato che in letteratura e nelle B.A.T. europee di settore è previsto che le emissioni da fusione secondaria di rottami di zinco possano essere contaminate da PCDD/PCDF e che l'impianto in questione è privo di sistemi di abbattimento specifici per tali inquinanti;

Visto il parere dell'Ufficio Aria e depositi di Oli Minerali trasmesso il 15.07.2015 nel quale si esprime la necessità che:

- siano fissate analisi almeno annuali alle emissioni dei forni fusori per la determinazione anche di PCDD/PCDF e IPA;
- sia stabilito in  $0,01 \text{ mg/Nm}^3$  TEQ il limite in emissione il parametro PCDD/PCDF;
- sia stabilito in  $0,1 \text{ mg/Nm}^3$  il limite in emissione il parametro IPA;

Ritenuto pertanto di mantenere la sospensione del P.M.C. trasmesso da ARPAL, limitatamente alla parte relativa all'effettuazione dei controlli analitici alle emissioni E1, E4 ed E6, nelle more degli esiti delle ulteriori analisi annuali alle emissioni;

Vista la nota assunta a protocollo della Città Metropolitana di Genova con n. 76331 del 22.09.2015 con la quale l'Azienda ha inoltrato una ulteriore domanda di modifica non sostanziale dell'A.I.A. consistente nell'installazione di un fornetto rotante per il recupero dello zinco metallico dalle scorie da asservire al forno n. 3;

Vista la nota prot. n. 78560 del 01.10.2015 con la quale è stata comunicato all'Azienda la necessità di stipula di una garanzia finanziaria a favore della Città Metropolitana di Genova e tale fine sono stati richiesti dati necessari al calcolo del corretto importo della garanzia finanziaria stessa;

Vista la nota assunta a protocollo della Città Metropolitana di Genova con n. 80108 del 07.10.2015 con la quale l'Azienda, a riscontro della nota di cui sopra, ha comunicato una potenzialità massima giornaliera di trattamento di rottame classificato come rifiuto inferiore a 25 t;

Ritenuto pertanto di fissare in 25 t/g la potenzialità massima di trattamento rifiuti dell'Azienda;

Vista la nota prot. n. 95616 del 04.12.2015 con la quale stato richiesto all'Azienda il pagamento delle spese istruttorie per il procedimento relativo alla nuova modifica non sostanziale relativa all'installazione del forno rotante richiesta e con la quale sono state contestualmente richiesti chiarimenti in merito al forno stesso;

Vista la nota dell'Azienda assunta a protocollo della Città Metropolitana di Genova con n. 98122 del 16.12.2015 a riscontro della nota della Città Metropolitana di Genova prot. n. 95616 del 04.12.2015;

Vista la nota dell'Azienda assunta a protocollo della Città Metropolitana di Genova con n. 1845 del 15.01.2016 con la quale è stata trasmessa copia del bonifico relativo al pagamento delle spese di istruttoria per la modifica non sostanziale richiesta;

Vista la nota assunta a protocollo della Città Metropolitana di Genova con n. 2134 del 15.01.2016 con la quale l'Azienda ha inoltrato una ulteriore domanda di modifica non sostanziale dell'A.I.A. consistente nello spostamento di un fornetto di recupero scorie e della collocazione di n. 2 fusti destinati allo stoccaggio di olio minerale esausto;

Vista la nota della Città Metropolitana di Genova prot. n. 8781 del 15.02.2016 con la quale è stato comunicato all'Azienda l'avvio del procedimento per la domanda di modifica non sostanziale richiesta e aggiornamento dell'A.I.A.;

Atteso che il Decreto Legislativo n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)", entrato in vigore in data 11.04.2014, impone che i procedimenti non ancora giunti a conclusione e avviati in data posteriore al 7 gennaio 2013 siano rispondenti al decreto citato;

Vista la circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio prot. n. 22295 GAB del 27.10.2014, recante "Linee guida sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recate dal Titolo III-bis alla parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46", la quale, in merito all'applicazione dell'istituto del rinnovo periodico, specifica che (punto 3, lettera d) della circolare): "sono prorogate le scadenze di legge delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA) in vigore alla data del 11 aprile 2014 (di fatto la loro durata è raddoppiata)...omissis);

Atteso che lo stabilimento della S. Erasmo Zinkal S.p.A. è certificato UNI EN ISO 14001;

Considerato quindi che alla luce delle indicazioni della suddetta circolare la nuova scadenza individuata dell'A.I.A. è quella del 07.10.2025;

Ritenuto pertanto necessario allineare l'A.I.A. anche alle modifiche normative sopra citate;

Atteso che, in base alla potenzialità massima giornaliera di trattamento di rifiuti comunicata, l'importo della garanzia finanziaria, comprensivo dell'aggiornamento ISTAT, è pari a € 165.865,58 riducibile, tenuto conto della certificazione UNI EN ISO 14001, a € 99.519,35;

Considerato che l'istanza di modifica presentata della S. Erasmo Zinkal S.p.A. risulta completa di copia della attestazione di bonifico (del 14.01.2016) pari a € 2.000,00 dovuti alla Città Metropolitana di Genova quale contributo per le spese di istruttoria da introitarsi secondo i seguenti estremi finanziari:

Codice	Capitolo	Azione	Importo	Struttura Accertamento	Esigibilità
3010201	035	3001628	2.000,00	280	2016

Considerato che le verifiche effettuate non hanno portato in evidenza situazioni, anche potenziali, di conflitto di interessi rispetto al procedimento in oggetto;

Tutto quanto ciò premesso

DISPONE

1) di modificare la “Parte 1 – Analisi e valutazione ambientale” del P.D. n. 4539 del 07.10.2013 come di seguito indicato

- i paragrafi “1.Ciclo produttivo” e “1.1 Materie prime” sono sostituiti dai seguenti:

### **1.Ciclo produttivo**

La S. Erasmo Zinkal S.p.A. è una fonderia di seconda fusione di metalli non ferrosi che opera 24 ore al giorno per 5 giorni alla settimana (il sabato e la domenica ed i giorni festivi i forni sono mantenuti in temperatura).

L'attività della fonderia consiste nella produzione di lega Zama in pani, prodotto primario, e nella produzione di granella e polveri di ossidi di zinco come sottoprodotti.

La lega ZAMA ha la seguente composizione media: Zn 94%, Al 4%, Cu 1%, altri metalli 1%.

La granella e le polveri hanno un contenuto di Zn non inferiore al 75% in peso e si differenziano solamente per la granulometria.

L'insediamento è costituito da:

- una palazzina uso uffici (denominata edificio E)
- due capannoni adiacenti (denominati edifici D e C)
- un terzo capannone (denominato capannone A), separato dai precedenti da un capannone di proprietà di terzi
- un quarto capannone (denominato capannone G)
- un piazzale esterno dotato di pavimentazione impermeabile (asfalto).

Le aree del piazzale antistanti il capannone G (circa 10 m<sup>2</sup>) e il capannone A (circa 60 m<sup>2</sup>) sono adibite allo stoccaggio temporaneo di materie prime, sottoprodotti e rifiuti in attesa di essere trasferiti all'interno dei capannoni.

Nel periodo di temporanea permanenza all'esterno i materiali sono coperti con teli impermeabili ancorati a terra.

La fusione del rottame avviene in tre forni a crogiuolo riscaldati da bruciatori a metano nei quali la fiamma lambisce l'esterno del forno protetto da materiale refrattario, senza mai venire a contatto con il rottame solido caricato nel forno che pertanto subisce il processo di fusione ricevendo l'energia necessaria attraverso il contatto con il liquido già presente nel forno stesso.

Al termine del processo di fusione è aggiunto lo scorificante per permettere la pulizia del bagno dagli ossidi formati; questa scoria è aspirata dalla superficie del bagno liquido per mezzo di aspiratori, fatta passare attraverso un ciclone e successivamente raccolta dalle maniche di un filtro a secco.

### **1.1.Materie prime**

Nell'ambito del ciclo produttivo sono utilizzate materie prime che ricadono sotto la definizione di:

- prodotto
- sottoprodotto
- rifiuto

Le materie prime acquistate sul mercato come *prodotto*, costituite da rame e zinco in pani, ammontano a circa il 20% della totalità del prodotto fuso su base annua.

Le materie prime acquistabili con la definizione di *sottoprodotto* (in quanto conformi ai quattro requisiti di cui all'articolo 184-bis del D.Lgs. 152/2006), ma anche come *rifiuto* con codice CER 17.04.04 e CER 10.10.03 rispettivamente sono costituite da:

- materozze: col termine materozza si intende quella parte di lega Zama che ha riempito i canali di colata necessari per realizzare, con la tecnologia della pressofusione, il pezzo finito e che una volta solidificato viene da esso separato per frattura. Sono in genere di dimensioni ridotte e da qui il termine aziendale di “fagioli”



- schiume: sono un sottoprodotto attinente alla tecnologia della colata in pressione e rappresentano una emulsione tra la lega Zama e l'aria utilizzata per tenere in alta pressione la lega negli stampi sino a solidificazione avvenuta.

Il rottame di Zama proveniente dalle materozze e dalle schiume rappresenta il 60% della totalità del prodotto fuso su base annua.

Indistintamente dalla loro classificazione di sottoprodotto o di rifiuto le materozze e le schiume sono rifiuse tal quali senza essere sottoposte al processo di cernita.

Il rimanente 20% del rottame in ingresso è classificabile come *rifiuto*. Questa categoria che aziendalemente è definita *Zirbe*, comprende tutti quei manufatti in Zama che per qualsiasi ragione non abbiano superato i criteri qualitativi necessari per essere immessi sul mercato, in genere perché hanno difetti di forma.

Il rottame definito Zirbe è sottoposto all'operazione di cernita che consiste nella ispezione visiva su nastro rotante dei rifiuti e della separazione fisica dai pezzi che non contengono Zama recuperabile. Il materiale contenente Zama è inviato ai forni per la fusione, mentre il rimanente è classificato rifiuto ed inviato a recupero presso impianti terzi.

Nel 2013 ca. il 12% del rottame caricato nei forni era definibile come Zirbe I, cioè prodotti di Zama difettosi senza contaminanti, mentre meno del 7% era assimilabile al tipo Zirbe II, cioè con un contenuto di materiale estraneo, quali plastiche, vernici o lubrificanti in quantità non superiori all'1%.

Qualche punto in percentuale del rottame in ingresso è costituito da tornitura di ZAMA che è presa in carico come rifiuto con codice CER 12.01.03 per essere trattata con la bricchettatrice che compatta la tornitura metallica in cilindretti di circa 10 cm di diametro e 10 cm di lunghezza, separando parimenti l'emulsione oleosa utilizzata nella lavorazione meccanica del manufatto.

I rifiuti utilizzati come materia possono essere classificati secondo i seguenti codici CER:

- CER 10.10.03 scorie di fusione
- CER 12.01.03 limatura e trucioli di materiale non ferrosi
- CER 12.01.04 polveri e particolato di materiale non ferroso
- CER 12.01.99 rifiuti non specificati altrimenti da lavorazioni e trattamento fisico e meccanico superficiale dei metalli
- CER 17.04.02 alluminio
- CER 17.04.04 zinco
- CER 17.04.07 metalli misti
- CER 19.12.03 metalli non ferrosi da trattamento meccanico dei rifiuti non specificato altrimenti.

Nello stabilimento sono inoltre utilizzati i seguenti prodotti:

- "scorificanti" con la funzione di agevolare la separazione del metallo fuso dagli ossidi e eventuali inerti che si formano sul bagno, dando origine alle scorie di fusione.
- zinco puro per titolazione del bagno
- magnesio per titolazione del bagno
- alluminio per titolazione del bagno
- rame per titolazione del bagno
- bombole di argon per lo spettrometro di massa

L'approvvigionamento delle materie prime avviene mediante vettore gommato con frequenze variabili da prodotto a prodotto da giornaliera ad annuale.

Lo scarico dei materiali dagli autocarri è effettuato tramite carrello elevatore o polpo; in qualche caso il materiale sfuso è scaricato sul piazzale ed in tempi brevi stoccato negli appositi depositi identificati. Le materie prime sono stoccate in cumuli, big-bags, in fusti o cassoni in ferro all'interno dei fabbricati.

### **1.1.1.Ordine di lavorazione**

Le cariche dei forni sono preparate sulla base di "ordini di lavorazione" costituiti da documenti che definiscono la tipologia (numero lotto, ubicazione stoccaggio) e i quantitativi dei materiali con i quali deve essere preparata la carica dei forni. La composizione della carica può subire variazioni nel corso del turno di lavoro a seconda della disponibilità dei materiali e dei risultati dell'analisi spettroscopiche effettuate nel corso del processo di fusione.

La compilazione dell'ordine di lavorazione può avvenire anche "ex post" ed approvata dal Direttore di produzione.

### **1.1.2.Procedura per il controllo del materiale in ingresso**

L'azienda si è dotata di una procedura informatizzata, facente parte del sistema di gestione aziendale certificato, per la verifica del rottame in ingresso, sia esso qualificabile come materia prima, sottoprodotto o rifiuto, articolata nelle seguenti fasi:

- generazione al momento dell'acquisto del materiale, di un record contenente la descrizione del materiale acquistato, l'eventuale codice CER, la quantità, la descrizione merceologica;
- scarico del materiale nelle apposite aree identificate e segnalate;
- controllo visivo del materiale finalizzato alla verifica della conformità del materiale ai fini dell'accettazione e alla stima del contenuto di eventuali impurità presenti (plastiche, oli, grassi, vernici etc);
- eventuale controllo analitico del materiale mediante analisi spettrometrica
- accettazione del carico documentata sul retro della bolla;
- compilazione della "scheda di accettazione" redatta per il rottame in ingresso avente la qualifica di rifiuto con registrazione delle seguenti informazioni: data dell'accettazione, anagrafica fornitore, tipologia del rifiuto, peso, aspetto, tipo di confezionamento, controlli eseguiti ed esito dei controlli;
- archiviazione dei documenti di accettazione.

Quando il rottame in ingresso, superato le verifiche di accettazione, è preso in carico dal magazzino, ad esso è assegnato a sistema informativo un numero di lotto fornitore che si integra con i dati forniti al sistema all'atto della conferma di acquisto.

Conformemente alla procedura di cui sopra l'azienda ha istituito, per ogni tipo di rifiuto, una "scheda di omologa" che definisce i criteri di accettazione del rottame in ingresso. La scheda contiene le seguenti informazioni: codice CER e attività che ha originato il rifiuto, anagrafica dei fornitori, caratteristiche merceologiche, tipologia e percentuale in peso degli eventuali materiali estranei presenti, parametri chimico fisici di accettazione del rifiuto, modalità di conferimento.

### **1.1.3.Stoccaggio materie prime e rifiuti**

Le aree destinate ai rottami in ingresso sono distinte, con opportuna cartellonistica, da quelle destinate ai rifiuti prodotti dal ciclo manifatturiero.

Per i rottami rifiuti ricevuti in big bags l'identificazione è garantita scrivendo su di essi il codice del rifiuto.

Le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti sono al coperto ed impermeabilizzate in modo da impedire il dilavamento e la dispersione a causa degli agenti atmosferici.

Tutti i rifiuti sono stoccati in modo da renderli accessibili per le operazioni di ispezione e di movimentazione.

I siti ed i contenitori utilizzati per il deposito dei rifiuti prodotti sono segnalati con cartellonistica riportante la natura del rifiuto ed il codice CER.

### **1.1.4.Cernita**

Il rottame rifiuto definito Zirbe è sottoposto all'operazione di cernita che consiste nella ispezione visiva su nastro rotante e nella separazione fisica del rottame in due categorie qualitative: quella non recuperabile ai forni che viene segregata, mantenendo la status di rifiuto per essere inviata a recupero presso impianti terzi senza ulteriori trattamenti, e quella che invece, depurata da elementi

di lega dannosi e dalle impurezze non metalliche, costituirà parte della carica ai forni fusori.

*Il processo di cernita trasforma quindi un rottame classificato rifiuto in una materia prima secondaria per il processo fusorio.*

Il processo manuale della cernita è un processo lento e non automatizzato, esso assume la caratteristica di stadio limitante per l'intera catena del processo di rifusione dei rottami.

#### **1.1.5. Tracciabilità**

La tracciabilità del rottame in ingresso, sia esso materia prima o sottoprodotto o rifiuto, è garantita dalla procedura del sistema di gestione che prevede che sia possibile risalire alla sua ubicazione all'interno dell'impianto nelle aree appositamente dedicate.

#### **1.1.6. Modalità operative per la verifica delle caratteristiche del materiale sottoposto a cernita**

Tutto il rottame in ingresso allo stabilimento è gestito in accordo alle procedure del sistema di gestione aziendale (PA 11 r2 del 3.12.2014 "Controllo operativo") ove è prevista la compilazione delle schede di omologa e di accettazione carico.

L'operatore addetto alla cernita compila su base giornaliera il documento "Bolla di lavorazione" ove riporta per ogni cassone contenente il rottame cernito: il numero proprio del cassone, la tipologia del rottame e il peso del cassone.

Oltre a queste informazioni, il protocollo prevede che per ogni cassone identificato col numero proprio, l'operatore faccia una stima visiva della presenza dei seguenti componenti estranei: oli e grassi, inerti, plastiche, % pezzi verniciati, dimensioni media dei pezzi e polveri.

Inoltre su base annua è effettuata, per ogni fornitore abituale, una analisi merceologica per la determinazione, su di un campione rappresentativo, delle percentuali dei materiali estranei sul rottame rifiuto Zirbe II in ingresso al processo di cernita.

Sul materiale in uscita dal processo di cernita è effettuata, sempre su base annua, una analisi merceologica per la determinazione, su di un campione rappresentativo, delle percentuali dei materiali estranei, effettuata tramite pesatura.

Le analisi di cui sopra sono ripetute nel caso di variazione del ciclo produttivo del fornitore o eseguite, prima dell'accettazione, sul rottame rifiuto acquistato da un nuovo fornitore.

Su base annua è estratto dal bilancio globale di massa dei flussi entranti e uscenti dallo stabilimento, il bilancio relativo agli impianti di cernita, dando evidenza di:

- elenco dei fornitori e quantità del rottame acquistato suddiviso per codice CER
- elenco dei clienti e quantità del rottame venduto uscito dalla cernita (rifiuto non inviato al forno)
- quantità del rottame in uscita dalla cernita (materia prima seconda) suddiviso per tipologia in uso in azienda, che è stato rifiuto ai forni.
- stima dei componenti estranei alimentati ai forni effettuata sulla base dei dati raccolti sulle "bolle di lavorazione cernita".

Queste informazioni saranno contenute nel rapporto annuale di monitoraggio e controllo.

- a pag. 5 dell'Allegato è inserita la seguente modifica:  
.... *Omissis*.....L'aria depurata è convogliata in atmosfera tramite camino (emissione E6 bis) ...
- a pag. 6 è inserita la seguente modifica:  
.... *Omissis*.....Al forno è asservito un fornetto rotante per il recupero dello zinco metallico liquido dalle scorie che si formano sulla superficie del bagno di fusione. Il forno è riscaldato per mezzo di un bruciatore a metano i cui fumi sono convogliati nella cappa del forno fusorio (emissione E4)...
- a pag. 8 la descrizione dell'emissione E6 è sostituita dalla tabella seguente

### Emissione E6 bis

E' originata dall'aspirazione asservita al forno n. 1 (ex nuovo forno).

All'emissione è asservito un filtro per le polveri avente le seguenti caratteristiche:

tipo di filtro	A maniche
N° maniche	280
Superficie filtrante	277,9 m <sup>2</sup>
Tessuto filtrante	Feltro agugliato di fibra poliestere
Temperatura massima di esercizio	120°C
Grammatura	550 g/m <sup>2</sup>
Pulizia	Contro lavaggio ad aria compressa
Manutenzione	Verifica trimestrale dello stato di conservazione delle maniche

- a pag. 8 la tabella riassuntiva delle emissioni in atmosfera è sostituita dalla seguente tabella:

	origine	quota m s.l.s.	portata max Nm <sup>3</sup> /h	inquinanti	dispositivo di abbattimento	tipo di emissione
<b>E1</b>	forno n. 2 e aspirazioni accessorie	11	20.000	polveri Metalli IPA PCDD/PCDF	filtro a maniche	discontinua
<b>E2</b>	bruciatore forno n. 2	10	450	NO <sub>x</sub>	---	discontinua
<b>E3</b>	bruciatore forno di attesa	10	150	NO <sub>x</sub>	---	discontinua
<b>E4</b>	forno n. 3	13.5	13.500	polveri Metalli IPA PCDD/PCDF	filtro a maniche	discontinua
<b>E5</b>	bruciatori forno n. 3	13.5	730	NO <sub>x</sub>	---	discontinua
<b>E6 bis</b>	forno n. 1	12	30.000	polveri Metalli IPA PCDD/PCDF	filtro a maniche	discontinua
<b>E7</b>	bruciatori forno n. 1	15	730	NO <sub>x</sub>	---	discontinua
<b>E8</b>	Separatore meccanico	6	1.000	polveri metalli	filtro a maniche	discontinua

2) di modificare la Parte 2 – Limiti e prescrizioni come di seguito riportato:

- al paragrafo "2.1.Limiti e prescrizioni di carattere generale" sono aggiunte le seguenti prescrizioni:

17-bis. Entro 60 gg dal ricevimento del presente atto dovrà essere costituita e mantenuta per tutta la durata dell'autorizzazione una garanzia finanziaria a favore dell'Amministrazione della Città Metropolitana di Genova mediante fideiussione di entità pari ad una copertura di Euro 165.865,58 secondo una delle seguenti modalità:

- reale e valida cauzione ai sensi dell'art. 54 del regio decreto 23 maggio 1924 n. 827 e

- successive modifiche ed integrazioni;
- polizza fidejussoria che preveda l'espressa rinuncia al beneficiario della preventiva escussione del debitore principale e la sua operatività entro 15 giorni a semplice richiesta scritta dell'Amministrazione e senza eccezioni, con efficacia fino a svincolo da parte dell'Amministrazione beneficiaria.
- 17-ter. La garanzia finanziaria prestata a favore della Città Metropolitana di Genova dovrà coprire l'intera durata dell'autorizzazione e sarà svincolabile al termine delle verifiche e valutazione delle condizioni del sito e comunque entro i due anni successivi alla scadenza. Nel caso il contratto stipulato con l'istituto di garanzia abbia termine prima della scadenza dell'autorizzazione, tale termine implicherà la stessa prassi con svincolo a seguito di verifiche. Se tale garanzia non dovesse essere sostituita o compensata da nuovo contratto, prima della scadenza della copertura precedente, l'autorizzazione ne risulterà automaticamente sospesa senza dilazione di termini, fino a trasmissione e accettazione da parte del beneficiario della nuova polizza fideiussoria. Fa eccezione il tacito rinnovo periodico della medesima polizza che dovrà comunque rispondere delle eventuali necessità di intervento per fatti o eventi riferibili all'intera durata dell'attività.
- 17-quater. L'entità della garanzia finanziaria potrà essere ridotta del 40% in caso di possesso per l'impianto della certificazione del Sistema di Gestione Ambientale UNI EN ISO 14001 o del 50% se l'impresa è registrata ai sensi del regolamento EMAS 1221/2009/CE; la Società dovrà inviare tempestivamente alla Città Metropolitana di Genova, ogni eventuale attestazione di certificazioni di qualità (o suo rinnovo) ottenute.
- 17-quinquies. Ai fini di continuare ad usufruire delle detrazioni dell'importo della garanzia finanziaria di cui al punto precedente, l'Azienda dovrà mantenere le certificazioni e fornire tempestivamente alla Città Metropolitana di Genova copia dei rinnovi delle certificazioni stesse.
- 17-sexies. Copia della garanzia finanziaria costituita in ottemperanza al precedente punto 17-bis dovrà tempestivamente essere trasmessa alla Città Metropolitana di Genova.

- la prescrizione n. 18 della sezione "2.2.A.Quadro dei limiti" del paragrafo "2.2.Emissioni in atmosfera" è modificata come segue:

18. L'azienda deve rispettare per le emissioni in atmosfera i limiti di tabella I riferiti a 0°C e 1013 hPa:

	Origine	Portata Nm <sup>3</sup> /h	Inquinanti	mg/Nm <sup>3</sup>
<b>E1</b>	Forno fusorio + scorificazione	20.000	Polveri Metalli tab B classe I	20 0,2
<b>E4</b>	Forno fusorio	13.500	Metalli tab B classe II	1
<b>E6 bis</b>	Nuovo forno fusorio	30.000	Metalli tab B classe III IPA PCDD/PCDF	5 0,1 0,01
<b>E8</b>	vibrovaglio	1.000	Polveri Metalli tab B classe I Metalli tab B classe II Metalli tab B classe III	20 0,2 1 5

Tabella I

- la prescrizione n. 19 della sezione "2.2.B.Quadro dei monitoraggi" del paragrafo "2.2.Emissioni in atmosfera" è sostituita con la seguente:
- 19. Con cadenza annuale, nel periodo temporale 01.01 - 31.12, l'Azienda dovrà sottoporre le emissioni E1, E4, E6 bis ed E8 a verifica analitica discontinua mediante rilevamento sperimentale per la determinazione dei parametri di seguito indicati (prima scadenza 31.12.2016, nel caso in cui all'atto della notifica del presente provvedimento siano già

state eseguite le determinazioni di polveri e metalli, queste dovranno essere integrate con la determinazione di IPA e PCDD/PCDF):

	<b>Inquinanti</b>
<b>E1</b>	Polveri
<b>E4</b>	Metalli tab B classe I
<b>E6 bis</b>	Metalli tab B classe II
	Metalli tab B classe III
	IPA PCDD/PCDF
<b>E8</b>	Polveri
	Metalli tab B classe I
	Metalli tab B classe II
	Metalli tab B classe III

Tabella I-bis

- la prescrizione n. 20 è sostituita con la seguente:
20. Le verifiche analitiche annuali di cui al precedente punto 19 dovranno essere eseguite utilizzando le seguenti metodiche analitiche:

Manuale UNICHIM 158/1988	Misure alle emissioni. Strategie di campionamento e criteri di valutazione
Norma UNI EN ISO 16911- 1 : 2013	Emissione da sorgente fissa. Determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata di flussi in condotti. Parte 1: metodo di riferimento
Norma UNI EN 13284- 1 : 2003	Emissione da sorgente fissa. Determinazione della concentrazione in massa di polveri in basse concentrazioni – metodo manuale gravimetrico
Manuale UNICHIM n 723/1986 o UNI EN 14385:2004	Emissione da sorgente fissa. Determinazione dell'emissione totale di metalli
UNI EN 1948 1/2/3	PCDD + PCDF
D.M. 25.08.2000 allegato 3 + UNICHIM 825	IPA

Tabella II

- la prescrizione n. 21 è eliminata;
- la prescrizione 22 è così modificata: "Per ciascuna delle emissioni sopra indicate dovranno essere effettuati almeno 3 campionamenti nelle condizioni di esercizio le più gravose possibili";
- la prescrizione n. 23 è eliminata;
- la prescrizione n. 25 è così modificata: "Gli esiti delle verifiche analitiche annuali dovranno essere accompagnati da una relazione riportante anche informazioni circa la tipologia e le percentuali in peso dei rifiuti utilizzati per la carica dei forni in occasione di ogni singolo campionamento";
- le prescrizioni n. 26, 30, 31 e 34 sono eliminate;
- alla Sezione "2.3.C.Recupero dei rifiuti" del P.D. 4539 del 07.10.2013 e s.m.i. è aggiunta la prescrizione 62-bis: "E' autorizzata una potenzialità massima di trattamento giornaliera di rottami classificati come rifiuti pari a 25 t/g"

- le prescrizioni n. 63 e n. 64 sono sostituite dalle seguenti:
  - 63. I rifiuti in ingresso devono essere sottoposti a verifica da parte di un operatore "qualificato" (come richiesto dai regolamenti europei e come certificato dal sistema di qualità di cui è si è dotata l'Azienda) che effettua una ispezione visiva del materiale per la verifica del rispetto dei requisiti della scheda di omologa e che compila una scheda di accettazione.
  - 64. Deve essere eseguito un controllo, da parte di un operatore "qualificato", sul materiale di risulta dalla operazione di cernita, per la verifica delle sussistenza delle caratteristiche che consentano di determinare la cessazione dello status di rifiuto del materiale.
- sono aggiunte le prescrizioni:
  - 64-bis. A valle delle operazioni di cernita deve essere compilato, su base giornaliera, il documento "Bolla di lavorazione" ove sia riportato, per ogni cassone contenente il rottame cernito: il numero proprio del cassone, la tipologia del rottame, il peso del cassone nonché una stima della presenza dei seguenti componenti estranei: oli e grassi, inerti, plastiche, % pezzi verniciati, dimensioni media dei pezzi e polveri
  - 64-ter. Annualmente, e comunque in caso di variazione del ciclo produttivo che ha originato il rifiuto, deve essere eseguita una analisi merceologica su un campione rappresentativo dei rifiuti avviati a recupero, per singola tipologia di CER e per produttore, per la determinazione del contenuto in peso delle singole frazioni estranee (plastica, gomma, vernici, olio, etc).
  - 64-quater. Semestralmente deve essere eseguita una analisi merceologica su un campione rappresentativo del materiale di risulta dalla operazione di cernita, per la verifica delle sussistenza delle caratteristiche che consentano di determinare la cessazione dello status di rifiuto del materiale;
  - 64-quinquies. Le analisi merceologiche di cui al punto precedente devono essere eseguite entro il 30.06 e il 31.12 di ogni anno e gli esiti devono essere inseriti nella relazione annuale relativa al Piano di Monitoraggio e Controllo di cui al punto 13 del P.D. n. 4539/2013
- la prescrizione n. 72 è eliminata;

3) di introitare la somma pari a € 2.000,00, versata dalla S.Erasmo Zinkal S.p.A. secondo lo schema riportato in premessa e di seguito denominato dati contabili;

#### DATI CONTABILI

S/E	Codice	Cap.	Azione		Importo	Prenotazione		Impegno		Accertamento		CUP	CIG
					□	N.	Anno	N.	Anno	N.	Anno		
EN TR ATA	301020 1	35	300162 8	+	2.000,00					280	2016		
<b>Note:</b>													
<b>TOTALE ENTRATE:</b>				+	2.000,00								
<b>TOTALE SPESE:</b>				-									

4) di trasmettere il presente provvedimento alla S.Erasmo Zinkal S.p.A., Via delle Fabbriche 2B, 16158 Genova;

5) di trasmettere il presente provvedimento al Comune di Genova, alla Regione Liguria, nonché, per i controlli di competenza, all'ARPAL - Dipartimento di Genova e alla ASL 3 "Genovese" – S.C.I.S.P.;

Sono fatte salve le prescrizioni del P.D. n. 4539 del 07.10.2013 e ss.mm.ii. non in contrasto con le prescrizioni del presente provvedimento.

Si informa che contro il presente provvedimento può essere proposto ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale entro i termini indicati nel D.Lgs. n. 104/2010, oppure ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla notificazione o piena conoscenza del provvedimento

**Sottoscritta dal Dirigente  
(FONTANELLA PAOLA)  
con firma digitale**





# CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

## PARERE DI REGOLARITA' CONTABILE E VISTO ATTESTANTE LA COPERTURA FINANZIARIA

Ai sensi dell'articolo 147 bis del decreto legislativo 18 agosto 2000, n.267

**Proponente: Ufficio Suolo**

**Oggetto: S. ERASMO ZINKAL S.P.A., VIA DELLE FABBRICHE 2 B, GENOVA - P.D. N. 4539  
DEL 09.10.2013. MODIFICA E AGGIORNAMENTO.**

### PARERE DI REGOLARITA' CONTABILE

Il presente provvedimento non necessita di parere di regolarità contabile in quanto non produce effetti diretti o indiretti sulla situazione economico-finanziaria e/o sul patrimonio dell'Ente.

Il presente provvedimento produce effetti indiretti sulla situazione economico-finanziaria e/o sul patrimonio dell'ente per cui si esprime parere: FAVOREVOLE

Annotazioni o motivazioni del parere sfavorevole:

Il presente provvedimento produce effetti diretti sulla situazione economico-finanziaria e/o sul patrimonio dell'ente, evidenziate nelle imputazioni contabili di seguito indicate, per cui si esprime parere: FAVOREVOLE

Annotazioni o motivazioni del parere sfavorevole:

### VISTO ATTESTANTE LA COPERTURA FINANZIARIA

S/E	Codice	Cap.	Azione		Importo	Prenotazione		Impegno		Accertamento		CUP	CIG
					Euro	N.	Anno	N.	Anno	N.	Anno		
ENT RAT A	3010201	35	3001628	+	2.000,00					280	2016		
<b>Note:</b>													
<b>TOTALE ENTRATE:</b>					+	2.000,00							
<b>TOTALE SPESE:</b>					-								

Genova li, 01/06/2016

**Sottoscritto dal responsabile  
dei Servizi Finanziari  
(POLESE BARBARA)  
con firma digitale**



# CITTÀ METROPOLITANA DI GENOVA

## Certificato di avvenuta pubblicazione

Atto Dirigenziale N. 1527 del 23/05/2016

UFFICIO  
Servizio Acqua e rifiuti  
Ufficio Suolo

**Oggetto:** S. ERASMO ZINKAL S.P.A., VIA DELLE FABBRICHE 2 B, GENOVA - P.D. N. 4539 DEL 09.10.2013. MODIFICA E AGGIORNAMENTO..

Si dichiara l'avvenuta regolare pubblicazione all'Albo Pretorio Online della Città Metropolitana di Genova dal 01/06/2016 al 16/06/2016 per 15gg. consecutivi.

Genova li, 17/06/2016

Sottoscritta  
dall'Incaricato della Pubblicazione  
(FASCIOLO ALESSANDRO)  
con firma digitale