



## DECRETO DIRIGENZIALE

Publicazione Nr: 4024/2023  
In Pubblicazione: dal 26/06/2023 al 10/07/2023  
Repertorio Generale: 5144/2023 del 26/06/2023  
Protocollo: 98856/2023  
Titolario/Anno/Fascicolo: 9.9/2009/2013  
Struttura Organizzativa: SETTORE RISORSE IDRICHE E ATTIVITÀ ESTRATTIVE  
Dirigente: TRAPANI PATRIZIA  
Oggetto: IMPRESA OLON SPA - INSTALLAZIONE IPPC SITA IN RODANO (MI), STRADA RIVOLTANA KM 6/7. RIESAME, CON VALENZA DI RINNOVO, DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE R.G. N. 166 DEL 13/01/2017, A SEGUITO DELL'EMANAZIONE DELLA DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) N. 2018/1147 RELATIVA ALLE CONCLUSIONI SULLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT) PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI, AI SENSI DELLA DIRETTIVA 2010/75/UE DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO.

### DOCUMENTI CON IMPRONTE:

Testo dell'Atto *Doc\_351229\_Rg\_\_2023.pdf.p7m*

0be3cb73eb0658e84a91bfcc8889af9fe076015a5570a92b3335e5de76765b7a

Allegato 1 *Doc\_351092\_172694-AT.pdf.p7m*

c37df49c596878f48b2b80fdd606a16521cadb761ab99666cc5b0340111c4754



**Città  
metropolitana  
di Milano**

Area Ambiente e Tutela del Territorio  
Settore Risorse idriche e attività estrattive

### **Autorizzazione Dirigenziale**

Fasc. n 9.9/2009/2013

**Oggetto: Impresa OLON SPA - Installazione IPPC sita in Rodano (MI), Strada Rivoltana Km 6/7. Riesame, con valenza di rinnovo, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 166 del 13/01/2017, a seguito dell'emanazione della Decisione di esecuzione (UE) n. 2018/1147 relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.**

#### **IL DIRETTORE DEL SETTORE RISORSE IDRICHE E ATTIVITA' ESTRATTIVE**

Premesso che l'impresa OLON SPA - Installazione IPPC sita in Rodano (MI), Strada Rivoltana Km 6/7, ha presentato con l'istanza prot. n. 69487 del 27/04/2022 successivamente integrata con nota prot. 77645 del 10/05/2022, il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 166 del 13/01/2017 a seguito dell'emanazione della Decisione di esecuzione (UE) n. 2018/1147 relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio;

Vista la normativa di settore che attribuisce alla Città metropolitana la competenza autorizzativa in materia di rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

Richiamata l'Autorizzazione Dirigenziale R.G. n. 5455 del 26/07/2022 avente ad oggetto: " Impresa OLON SPA - Installazione IPPC sita in Rodano (MI), Strada Rivoltana Km 6/7. Aggiornamento dell'Allegato tecnico all'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 166 del 13/01/2017, a seguito dell'emanazione della Decisione di esecuzione (UE) n. 2018/1147 relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio";

Preso atto degli elementi di fatto come sopra esplicitati e di diritto, il D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. ed in particolare l'art. 29-octies comma 3 lettera a), nonché delle risultanze dell'istruttoria:

- avvio del procedimento, convocazione della Conferenza di Servizi in modalità asincrona ai sensi dell'art. 14 bis della L. 241/90 e richiesta pareri agli enti coinvolti con nota prot. n. 80746 del 16/05/2022;
- parere di competenza trasmesso dal Comune di Rodano con nota prot. n.101227 del 23/06/2022;
- parere di competenza relativamente al Piano di Monitoraggio e Controllo trasmesso da ARPA Lombardia con nota prot. n. 102978 del 28/06/2022;
- parere di competenza trasmesso dal Servizio Acque reflue di Città metropolitana di Milano con nota prot. n. 104654 del 30/06/2022;
- parere di competenza trasmesso da ATS Milano Città metropolitana con nota prot. n. 111060 del 12/07/2022;
- parere di competenza trasmesso dall'ufficio d'Ambito della Città metropolitana di Milano con nota prot. n. 111450 del 12/07/2022;
- parere di competenza trasmesso dal Settore parco Agricolo Sud Milano con nota prot. n. 114404 del 18/07/2022;
- con nota prot. n. 124444 del 08/08/2022, ARPA Lombardia ha trasmesso una integrazione alla precedente valutazione tecnica inerente il Piano di Monitoraggio e Controllo sopra richiamata;
- con nota prot. n. 160969 del 20/10/2022, l'impresa ha trasmesso le proprie osservazioni in merito al parere rilasciato dall'Ufficio d'Ambito della Città metropolitana di Milano sopra richiamato;
- con nota prot. n. 182179 del 24/11/2022, l'ufficio d'Ambito della Città metropolitana di Milano, a seguito delle osservazioni dell'impresa sopra richiamate, ha trasmesso le integrazioni al parere di competenza già prodotto;
- con nota prot. n. 12131 del 25/01/2023, l'Ufficio Gestione Utenti Industriali di Gruppo CAP, Gestore del Servizio Idrico Integrato della Città Metropolitana di Milano ha trasmesso parere di competenza in merito alla portata dello scarico industriale;
- con nota prot. n. 42402 del 15/03/2023, ARPA Lombardia ha trasmesso l'aggiornamento del paragrafo F.3.4 ARIA dell'allegato tecnico ad integrazione del parere già trasmesso;

Preso atto, altresì, degli esiti della visita ispettiva effettuata da ARPA presso l'azienda di cui al rapporto finale trasmesso con nota prot. n. 199080 del 27/12/2022 ed in particolare delle proposte di adeguamento e delle conclusioni riportate nei capitoli conclusivi del rapporto sopra richiamato;

Rilevato che dagli esiti dell'istruttoria, l'istanza risulta autorizzabile con le prescrizioni di cui all'Allegato tecnico, parte integrante del presente provvedimento;

Considerato che il presente provvedimento viene assunto al fine del riesame, con valenza di rinnovo, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale entro quattro anni dalla data di pubblicazione sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione, ai sensi dell'art. 29-octies comma 3 lett. a) del D.Lgs. 152/06;

Verificata la regolarità tecnica del presente atto ai sensi dell'art. 147-bis del Testo Unico Enti Locali (TUEL) approvato con D.Lgs. 267/2000 e s.m.i.;

Richiamati gli atti di programmazione finanziaria dell'Ente (DUP e Bilancio di previsione), di gestione (PEG), il Piano triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza (PTPCT), e il codice di comportamento dell'Ente;

Visto l'art. 107 del Testo Unico Enti Locali (TUEL) approvato con D.Lgs. 267/2000 e s.m.i.;

Visto lo Statuto della Città metropolitana di Milano;

Visto il Regolamento sull'ordinamento degli Uffici e dei Servizi ed il Regolamento di contabilità dell'Ente;

## AUTORIZZA

1. il riesame, con valenza di rinnovo, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 166 del 13/01/2017, rilasciata all'Impresa OLON SPA - Installazione IPPC sita in Rodano (MI), Strada Rivoltana Km 6/7, a seguito dell'emanazione della Decisione di esecuzione (UE) n. 2018/1147 relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, alle condizioni e prescrizioni contenute nell'Allegato Tecnico, parte integrante del presente provvedimento.

### SI INFORMA CHE

- l'impresa deve prestare apposita garanzia finanziaria, determinata in **€ 342.829,13=**. Tale garanzia dovrà essere presentata entro 90 giorni dalla data di notifica del presente provvedimento ed accettata dalla Città metropolitana di Milano in conformità con quanto stabilito dal presente provvedimento e dalla d.g.r. n. 7/19461 del 19/11/2004 e dovrà avere durata pari alla durata dell'autorizzazione maggiorata di un anno;

- l'efficacia della presente autorizzazione rimane sospesa fino all'avvenuta accettazione, da parte della Città metropolitana di Milano, della garanzia finanziaria prestata;

- la mancata presentazione della garanzia finanziaria, ovvero la difformità della stessa dall'Allegato B alla d.g.r.19461/2004, comporta la revoca del presente provvedimento;

- ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. a) del D.lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso entro quattro anni dalla data di pubblicazione sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione e, come disposto dal successivo comma 7, su istanza di riesame presentata dal gestore della stessa;

- ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. b) e comma 8 del D.lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso quando sono trascorsi **10 anni** dalla notifica del presente provvedimento di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

- qualora l'attività rientri tra quelle elencate nella Tabella A1 del D.P.R. 11 luglio 2011, n. 157 "Regolamento di esecuzione del Regolamento (CE) n. 166/2006 relativo all'istituzione di un Registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti e che modifica le direttive 91/689/CEE e 96/61/CE", il Gestore dovrà presentare il registro nazionale delle emissioni e dei trasferimenti inquinanti (PRTR), secondo le modalità, procedure e tempistiche stabilite da detto decreto del Presidente della Repubblica, dichiarazione annuale con la quale verranno comunicate le informazioni richieste dall'art. 5 del Regolamento (CE) n. 166/2006;

- ai sensi dell'art. 29-decies, comma 2, del d.lgs. 152/06, il gestore dell'installazione IPPC è tenuto a compilare l'applicativo, implementato da A.R.P.A. Lombardia e denominato "A.I.D.A.", con tutti i dati relativi agli autocontrolli effettuati a partire dalla data di adeguamento; successivamente, tutti i dati relativi agli autocontrolli effettuati durante un anno solare dovranno essere inseriti entro il 30 aprile dell'anno successivo;

2. dando atto che per il presente provvedimento è stata compilata la check-list di cui al regolamento sul sistema dei controlli interni, ed inoltre il presente atto:

- è classificato a rischio alto dall'art. 5 del PTPCT;
- rispetta gli obblighi e gli adempimenti in materia di protezione dei dati personali;
- rispetta il termine di conclusione del procedimento.

Il presente provvedimento viene reso disponibile, senza scadenza temporale, sulla piattaforma on line Inlinea e che il suo caricamento sulla stessa verrà reso noto tramite avviso, mediante Posta Elettronica Certificata (PEC), all'Impresa OLON SPA e, per opportuna informativa, ai seguenti Enti:

A.R.P.A. - Dipartimenti di Milano e Monza Brianza;  
Comune di Rodano (MI);  
Ufficio d'Ambito della Città Metropolitana di Milano;  
A.T.S. Milano Città Metropolitana;  
Amiacque srl;  
Servizio acque reflue- Città metropolitana di Milano  
Settore Parco Agricolo Sud Milano - Città metropolitana di Milano

Contro il presente atto potrà essere proposto ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 gg. dalla data di notifica dello stesso, ovvero ricorso Straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 gg. dalla suddetta notifica.

per IL DIRETTORE DEL SETTORE  
RISORSE IDRICHE E ATTIVITA' ESTRATTIVE  
IL DIRETTORE DELL'AREA AMBIENTE E TUTELA DEL TERRITORIO  
dott. Emilio De Vita  
(ai sensi dell'art.49 del T.U.R.O.U.S)

documento informatico firmato digitalmente ai sensi della normativa in materia di amministrazione digitale

Responsabile del procedimento: Dott.ssa Irene Denaro

Responsabile dell'istruttoria: Ing. Fabio Aleotti

Imposta di bollo assolta - ai sensi del DPR 642/72 All. A art 4.1 - con l'acquisto delle marche da bollo elencate di seguito da parte dell'istante che, dopo averle annullate, si farà carico della loro conservazione.

€16,00: 01170441071694

€1,00: 01200493046472

**ALLEGATO TECNICO**

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	<b>OLON S.p.A.</b>
Indirizzo Sede Produttiva	<b>Strada Rivoltana km 6/7 - 20090 Rodano (MI)</b>
Indirizzo Sede Legale	<b>Strada Rivoltana km 6/7 - 20090 Rodano (MI)</b>
Tipo di impianto	<b>Esistente ai sensi del D. Lgs. 152/06, art. 5, comma i-quinquies</b>
Codice e attività IPPC	<b>4.5 Impianti che utilizzano un procedimento chimico o biologico per la fabbricazione di prodotti farmaceutici di base. 5.5 Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi con una capacità superiore a 50 Mg</b>
Varianti richieste	<b>PRESENTAZIONE ISTANZA DI RINNOVO. a seguito dell'emanazione della decisione di esecuzione (UE) n. 2018/1147 relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del parlamento europeo e del consiglio.</b>
Fascicolo AIA	<b>9.9\2009\2013</b>

INDICE

A.	QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE .....	5
A.0	Modifiche .....	5
A.1.1	Inquadramento del complesso produttivo .....	6
A.1.2	Inquadramento geografico – territoriale del sito .....	6
A.2	Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall’AIA .....	7
B.	QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO .....	8
B.1	Produzioni .....	8
B.2	Materie prime .....	9
B.3	Risorse idriche ed energetiche .....	14
B.4	Cicli produttivi .....	18
C.	QUADRO AMBIENTALE .....	24
C.1	Emissioni in atmosfera .....	24
C.1.1	Emissioni derivanti dall’utilizzo di solventi .....	32
C.2	Emissioni idriche e sistemi di contenimento .....	32
C.3	Emissioni sonore e sistemi di contenimento .....	36
C.4	Emissioni al suolo e sistemi di contenimento .....	37
C.5	Produzione Rifiuti .....	42
C.6	Bonifiche .....	48
C.7	Rischi di incidente rilevante .....	49
D.	QUADRO INTEGRATO .....	49
D.1	Applicazione delle MTD .....	49
D.1.1	Stato di applicazione e attuazione delle BAT contenute nella “Decisione di esecuzione (UE) 2016/902 della commissione del 30 maggio 2016” .....	62
D.1.2	Stato di applicazione e attuazione delle BAT contenuta nella “Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018” .....	73
D.2	Criticità riscontrate .....	87
D.3	Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento in atto e programmate .....	89
E.	QUADRO PRESCRITTIVO .....	96
E.1	Aria 96	
E.1.1	Valori limite di emissione .....	96
E.1.2	Requisiti e modalità per il controllo .....	106
E.1.2a	Attivazione di nuovi impianti/nuovi punti di emissione .....	107
E.1.3	Prescrizioni impiantistiche .....	108
E.1.3a	Emissioni di COV .....	109
E.1.3b	Impianti termici/Produzione di energia .....	110
E.1.3c	Impianti di contenimento .....	111
E.1.3d	Criteri di manutenzione .....	112
E.1.4	Prescrizioni generali .....	113
E.1.5	Eventi incidentali/Molestie olfattive .....	113
E.1.6	Serbatoi .....	113

<b>E.2</b>	<b>Acqua</b> .....	<b>114</b>
E.2.1	Valori limite di emissione .....	114
E.2.2	Requisiti e modalità per il controllo .....	115
E.2.3	Prescrizioni impiantistiche.....	115
E.2.4	Criteri di manutenzione .....	115
E.2.5	Prescrizioni generali .....	116
E.2.6	Prescrizioni specifiche scarico in Pubblica Fognatura.....	117
E.2.6.1	Portate industriali.....	117
E.2.6.2	Compatibilità qualitativa e limiti .....	117
E.2.6.3	Presidi depurativi .....	117
E.2.6.4	Scarichi.....	117
E.2.6.5	Strumenti di misura.....	118
E.2.6.6	Prescrizioni specifiche .....	118
E.2.6.7	Gestione acque meteoriche .....	119
E.2.6.8	Pozzetti.....	120
E.2.6.9	Controlli ed accessi .....	120
E.2.7	Prescrizioni specifiche scarico in corpo idrico superficiale (denominato fontanile Gola).....	121
<b>E.3</b>	<b>Rumore</b> .....	<b>122</b>
E.3.1	Valori limite .....	122
E.3.2	Requisiti e modalità per il controllo .....	122
E.3.3	Prescrizioni impiantistiche.....	122
E.3.4	Prescrizioni generali .....	122
<b>E.4</b>	<b>Suolo</b> .....	<b>123</b>
E.4.1	Serbatoi.....	124
<b>E.5</b>	<b>Rifiuti</b> .....	<b>125</b>
E.5.1	Requisiti e modalità per il controllo .....	125
E.5.2	Prescrizioni impiantistiche.....	126
E.5.3	Prescrizioni generali.....	126
E.5.4	Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate.....	128
<b>E.6</b>	<b>Ulteriori prescrizioni</b> .....	<b>129</b>
<b>E.7</b>	<b>Monitoraggio e Controllo</b> .....	<b>130</b>
<b>E.8</b>	<b>Prevenzione incidenti</b> .....	<b>130</b>
<b>E.9</b>	<b>Gestione delle emergenze</b> .....	<b>130</b>
<b>E.10</b>	<b>Interventi sull'area alla cessazione dell'attività</b> .....	<b>130</b>
<b>E.11</b>	<b>Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche</b> .....	<b>131</b>
<b>F.</b>	<b>PIANO DI MONITORAGGIO</b> .....	<b>133</b>
<b>F.1</b>	<b>Finalità del monitoraggio</b> .....	<b>133</b>
<b>F.2</b>	<b>Chi effettua il self-monitoring</b> .....	<b>133</b>
<b>F.3</b>	<b>PARAMETRI DA MONITORARE</b> .....	<b>133</b>
<b>F.3.1</b>	<b>Impiego di materie prime soggette alle disposizioni dell'art. 275 del D.Lgs. 152/06</b> .....	<b>133</b>
<b>F.3.2</b>	<b>Risorsa idrica</b> .....	<b>134</b>
<b>F.3.3</b>	<b>Risorsa energetica</b> .....	<b>134</b>
<b>F.3.4</b>	<b>Aria</b> .....	<b>134</b>
<b>F.3.4.1</b>	<b>Monitoraggio solventi</b> .....	<b>136</b>

<b>F.3.5</b>	<b>Acqua.....</b>	<b>136</b>
<b>F.3.6</b>	<b>Rumore.....</b>	<b>138</b>
<b>F.3.7</b>	<b>Rifiuti .....</b>	<b>139</b>
<b>F.4</b>	<b>Gestione dell'impianto .....</b>	<b>139</b>
<b>F.4.1</b>	<b>Individuazione e controllo sui punti critici .....</b>	<b>139</b>



## A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

### A.0 Modifiche

La Società Olon S.p.A. con impianto sito in Strada Rivoltana km 6/7 – Rodano (Mi), è stata autorizzata con la voltura (Disposizione Dirigenziale della Provincia di Milano n. 4051/2011 del 02/05/2011) del Decreto AIA regionale n. 11325 del 09/10/2007, originariamente intestato a Antibioticos S.p.A..

In data 05/04/2012 è stata presentata istanza di rinnovo del Decreto AIA regionale n. 11325 del 09/10/2007 ai sensi del l'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., con successive integrazioni datate 18/05/2012.

Con nota del 18/05/2012 il gestore ha inviato la richiesta di autorizzazione alla costruzione ed all'esercizio di un impianto per la produzione di energia elettrica alimentato a gas metano (ai sensi del D.Lgs. 115/08 e s.m.i.).

Successivamente, con nota del 18/07/2012, il gestore ha comunicato tale modifica ai sensi dell'art. 29.nonies del D. Lgs. 152/06, classificandola come non sostanziale. La modifica riguardava l'installazione di un nuovo cogeneratore a metano per la produzione di energia elettrica e termica, di potenza elettrica nominale pari a 2.002 kW e con potenza termica introdotta pari a 4.604 kW; tale macchinario è corredato da relativo impianto di abbattimento prima del convogliamento all'emissione E73. Con nota protocollo n. 166723/9.9/2009/2013 LM/FB del 19/09/2012 l'AC ha ritenuto che la modifica, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della D.G.R. n. IX/2970 del 2/02/2012, potesse essere considerata una modifica non sostanziale che necessitava tuttavia di un aggiornamento dell'AT.

In data 03/12/2012 Provincia di Milano ha rilasciato l'Autorizzazione Dirigenziale n. 10356/2012 alla costruzione e all'esercizio dell'impianto di cogenerazione (metano) per la produzione di energia elettrica e da realizzarsi all'interno dell'installazione Olon S.p.A..

Nel corso degli anni la Ditta ha inviato altre comunicazioni di modifiche riguardanti diverse attivazioni di produzioni a campagna e la sostituzione della centrale termica composta da 2 generatori di vapore di circa 10 ton/h. Tali modifiche, in accordo alla D.G.R. n. IX/2970 del 2/02/2012, rientrano tra quelle non sostanziali e non comportanti aggiornamento dell'AT.

Città Metropolitana di Milano ha autorizzato l'impresa con provvedimento di Autorizzazione Ambientale Integrata R.G. 166/2017 del 13/01/2017.

### Istanze presentate successivamente attraverso il portale di Città Metropolitana di Milano:

AIA01874N del 26/10/2018 "Installazione di un impianto di cogenerazione energetica da 851 kW elettrici generati con creazione di un punto di emissione in atmosfera in cui sono convogliati i gas di scarico del motore."

Autorizzazione Unica Settore Qualità dell'Aria, Rumore ed Energia **R.G. 3872** del 18/06/2020 "Installazione e esercizio di un impianto di cogenerazione energetica da 851 kW".

AIA05807N del 08/07/2019 "Esercizio di nuovi serbatoi per potenziamento recupero solventi tramite colonne di distillazione"

AIA06170R del 19/12/2019 "Attivazione di una nuova emissione in atmosfera (E75) con presidio di abbattimento termocombustore rigenerativo".

AIA09707U del 21/01/2022 "Realizzazione di un nuovo fabbricato per processi di idrogenazione e nuovo bunker bombole di idrogeno".

Autorizzazione Dirigenziale **R.G. 5455** del 26/07/2022. Aggiornamento parziale dell'Allegato tecnico denominato - Allegato Tecnico – BATC WT", relativamente al quadro complessivo delle Migliori Tecniche Disponibili applicate presso l'installazione all'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 166 del 13/01/2017, a seguito dell'emanazione della Decisione di esecuzione (UE) n. 2018/1147

## Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

### A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Lo stabilimento di Rodano (MI), attualmente di proprietà della OLON S.p.A., è in funzione dalla fine degli anni '50. La tipologia dello stabilimento è quella comune dell'industria chimico-farmaceutica. Vengono sintetizzati per via chimica molecole con attività farmacologica che costituiscono i principi attivi utilizzati dalle aziende farmaceutiche per la formulazione finale dei medicinali.

Lo stabilimento si trova a circa 15 km da Milano, non lontano dall'aeroporto di Linate ed all'interno del Sito di Interesse Nazionale "Polo chimico di Pioltello-Rodano", perimetrato con decreto del 31 Agosto 2001.

Venne costruito negli anni '50 dalla società Carlo Erba ed iniziò la propria attività nel 1959; occupa un'area di circa 400.000 m<sup>2</sup>, della quale più di 2/3 è occupata da aree verdi.

Il complesso IPPC, soggetto ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessato dalle seguenti attività:

N.ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto	Numero degli addetti	
				Produzione	Totali
1	4.5	<i>Produzione di prodotti farmaceutici di base mediante procedimento chimico o biologico</i>	664 t		397
2	5.5	<i>Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi con una capacità superiore a 50 Mg</i>	970,5 m <sup>3</sup>		

Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC

La condizione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale m <sup>2</sup>	Superficie coperta m <sup>2</sup>	Superficie scolante m <sup>2</sup> (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento	Data prevista cessazione attività
355'435	86'546	100'467	69'830	1'950	2'004	n.d.

(\*) Così come definita all'art. 2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne.

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

### A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Rispetto a quanto precedentemente autorizzato (AIA n. 11325 del 09/10/2007 rilasciata a Antibioticos S.p.A. e volturata con Disposizione Dirigenziale della Provincia di Milano n. 4051/2011 del 02/05/2011) il piano di governo del territorio è stato approvato con deliberazione del Consiglio Comunale n. 22 del 15/06/2011, ma non si segnalano variazioni in merito all'assetto territoriale del complesso IPPC.

L'area industriale in cui è posizionato lo stabilimento è il polo chimico di Pioltello-Rodano che comprende gli impianti Air Liquide (liquefazione aria), CGT (gas tecnici), Wilson (logistica), ex SISAS (inattivo), Thermo Fisher (strumentazione). Rispetto alla prima AIA, Carlo Erba Reagenti S.p.A. ha comunicato di aver cessato le proprie attività con nota del 18/04/2012 (ad eccezione deposito gas tossico) e con nota del 23/10/2012 (cessazione di tutte le attività produttive, di confezionamento e stoccaggio); le aree di pertinenza Carlo Erba Reagenti S.p.A. sono state riconsegnate a Olon S.p.A..

Le coordinate geografiche riferite all'ingresso dello stabilimento sono:

- latitudine 45°28' 59"
- longitudine 09°20' 03" (rif. Meridiano di Greenwich)

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Lo stabilimento confina: a Nord con la linea ferroviaria Milano-Venezia; a Est con la tenuta agricola Invernizzi; a Sud con area verde, delimitata dalla strada "Rivoltana" e con la strada di Pobbiano, oltre la quale sono poste alcune case, la mensa aziendale, un deposito di logistica, una ditta di strumentazione specialistica ed un deposito di apparecchiature per gas criogenici; a Ovest con l'ex stabilimento SISAS (attualmente in disuso) e lo stabilimento CGT.

L'area non è caratterizzata dalla vicinanza di nuclei abitativi consistenti. Le uniche abitazioni in vicinanza sono quelle della frazione di Pobbiano, poste oltre la strada a sud dello stabilimento a circa 50 m dagli edifici produttivi più vicini dello stabilimento.

Nella distanza di 500 m sono compresi: a Nord la ferrovia Mi-Ve; a Nord e Ovest l'area industriale di Pioltello-Rodano (parzialmente inattiva); a Sud la frazione di Pobbiano e la strada Rivoltana.

Nella distanza tra 500 e 1000 m sono compresi: a Ovest l'abitato di Limoto (parzialmente), l'abitato di Seggiano (parzialmente) e la strada provinciale 121; a Sud Ovest l'abitato di Rodano.

Nella distanza tra 1000 e 2000 m sono compresi: a Nord l'abitato di Pioltello (parzialmente) e la strada Cassanese; a Est l'abitato di Vignate (parzialmente); a Sud l'abitato di Lucino; a Sud Ovest l'abitato e l'area industriale di Millepini; a Ovest gli abitati di Limoto e di Seggiano.

La seguente tabella indica la destinazione d'uso dell'area secondo il P.R.G. vigente e di quello eventualmente adottato.

Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
Residenziale Saturata	20	Comune di Rodano- frazione Pobbiano – zona BR/S
Residenziale di Trasformazione	20	Comune di Rodano- - frazione Pobbiano – zona BR/S
Agricola	20	Comune di Rodano- Classe E
Agricole Produttive	All'interno del perimetro	Comune di Pioltello - Classe E1
Attrezzature Pubbliche	Sul perimetro (ferrovia)	Comune di Pioltello - Classe F
Aree per servizio insediamenti residenziali	500	Comune di Pioltello - Classe SU1
Aree per servizio insediamenti produttivi	10	Comune di Pioltello - Classe SU2
Aree per servizio insediamenti commerciali	300	Comune di Pioltello - Classe SU3

Tabella A3 - Destinazioni d'uso

Non sussistono vincoli secondo la L. 42/2004 e R.D.L. 3267/23 e non vi sono punti di captazione di acque destinate al consumo umano nel raggio di 200 metri.

**A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA**

La tabella seguente riassume lo stato autorizzativo dell'impianto produttivo.

Settore interessato	Norme di riferimento	Ente competente	Estremi del provvedimento	Scadenza	Sostituito da AIA.	Note e considerazioni
Acque scarico	D.Lgs. n° 152/99	Provincia di Milano	N° 252 del 2/9/2004	01/09/2008	SI	Scarico in corso d'acqua superficiale
Acque reflue	D.Lgs. n° 152/99	Comune di Rodano	N° 001 del 20/04/2004	20/04/2008	SI	Scarico in pubblica fognatura

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Settore interessato	Norme di riferimento	Ente competente	Estremi del provvedimento	Scadenza	Sostituito da AIA.	Note e considerazioni
Derivazione acque pubbliche	R.D. 11/ 12/33, n. 1775	Regione Lombardia	Data domanda: 18/2/1992cod. prat n° 163-A/MI	-	NO	Emungimento acqua da pozzi
Aria	DPR 203/88	Regione Lombardia	N° 10331 del 26/06/1991	-	SI	Autorizzazione ex art. 7 DPR 203/88 - Ampliamento magazzino reparto
	DPR 203/88	Regione Lombardia	N° 14917 del 19/09/1991	-	SI	Autorizzazione provvisoria ex DPR 203/88 - Progetto di adeguamento impianti
	DPR 203/88	Regione Lombardia	N° 6/41406 del 12/02/1999	-	SI	Autorizzazione definitiva impianti esistenti ex art. 13 DPR 203/88
	DPR 203/88	Regione Lombardia	11 ottobre 2004 n° prot. 1073	-	SI	Comunicazione di Olon - Adempimenti ai sensi del DPR 203/88
	Direttiva 2003/87/CE	Ministero dell'Ambiente	N° 997 del 24/02/2005	Dicembre 2007	INES	Integrazione al Piano Nazionale di assegnazione dell'Italia -Emissione gas serra
Rifiuti	D.Lgs. 152/99	Provincia di Milano	N° 57/07 Racc. Gen. 3688/07	Emessa il 20/02/2007	SI	Autorizzazione al Deposito Temporaneo di Rifiuti Speciali Pericolosi in conto proprio
RIR	D.Lgs 105/2015	CTR	Data notifica 06/10/2020	-	NO	L'insediamento è stabilimento di soglia superiore ai sensi D.Lgs. 105/2015.
Gas tossici	R.D. 09/01/1927 n° 147 e smi	ASL Milano 2	N° 3/11/GT e 9/14/6T	2023	NO	Autorizzazione deposito ed utilizzo gas tossici rispettivamente per Ammoniaca e Centrale Frigo 1 per l'Ammoniaca
Suolo	D.Lgs 22/97 D.M. 471/99	Ministero dell'Ambiente	Prot. ministero n° 6818 del 08/07/2003	-	NO	Approvazione Piano di Caratterizzazione suolo Antibioticos / Carlo Erba Reagenti

Tabella A4 – Stato autorizzativo

La Ditta non è in possesso di certificazione ambientale.

L'Azienda Olon S.p.A. è soggetta all'art. 275 del D. Lgs. 152/2006 per l'esercizio dell'attività di produzione di principi attivi farmaceutici individuata dal punto 7 della parte II dell'allegato III alla parte V del medesimo Decreto.

## **B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO**

### **B.1 Produzioni**

L'insediamento produttivo Olon S.p.A. produce principi attivi. destinati al mercato farmaceutico.

L'impianto lavora a ciclo continuo e produce a batch con produzione a campagne. Per tale motivo è poco rappresentativa la capacità produttiva massima come sommatoria della capacità dei vari prodotti in quanto molte sintesi avvengono sugli stessi impianti e quindi possono avvenire solo alternativamente.

La seguente tabella riporta i dati relativi alle capacità produttive dell'impianto, riferite alla situazione del 2015; tenuto conto che l'attività è a ciclo continuo, il dato giornaliero è stato ottenuto dividendo il valore annuale per 365. Si precisa che durante gli anni sono state attivate nuove produzioni a campagna, operate sulle macchine ricomprese nella prima AIA ed utilizzando materie prime ricadenti nelle categorie già autorizzate. Le capacità di progetto indicate per i singoli prodotti sono da considerarsi indicative perché lo stesso macchinario può essere impiegato su principi attivi diversi pertanto il dato rappresentativo della produzione è la capacità totale dello stabilimento.

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

N. d'ordine attività	Tipo di prodotto, manufatto o altro derivante da attività IPPC (e non) e numero d'ordine		Capacità produttiva dell'impianto			
	N. d'ordine prodotto	Prodotto	Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (2021)	
			t/a	kg/g	t/a	kg/g
1 (unica)	1.1	Principi attivi cefalosporanici	388,0	1'063,0	17,17	47
	1.2	Principi attivi non cefalosporanici	274,9	753,2	227,34	622
	1.3	Principi attivi antitumorali	0,7	2,0	0,344	0,9
<b>Capacità intero impianto</b>			<b>663,6</b>	<b>1018,2</b>	244,9	670

Tenuto conto delle nuove lavorazioni attivate, che alcune precedenti lavorazioni non sono più state effettuate e che la stessa linea produttiva può funzionare per diversi prodotti, la potenzialità delle singole lavorazioni (riportato sul precedente AT) può variare nel tempo e quindi non può essere considerata come la "massima". Il massimo producibile dall'impianto è fornito nella precedente tabella.

**B.2 Materie prime**

Le modalità di stoccaggio delle materie prime si basano principalmente sulla distinzione tra prodotti sfusi ed imballati.

I primi sono stoccati in serbatoi fuori terra ed i secondi in un capannone dedicato, suddivisi in infiammabili e non infiammabili.

Un'ulteriore distinzione viene fatta con riferimento alla temperatura di stoccaggio.

Nella seguente tabella si riportano le modalità di stoccaggio, le caratteristiche di deposito e le quantità massime di stoccaggio delle diverse categorie di materie prime utilizzate nel complesso.

Categoria omogenea di materie prime	Modalità di stoccaggio	Caratteristica del deposito	Massimo stoccaggio [t]
Solventi non alogenati	Serbatoio	Serbatoi esterni posizionati in bacino di contenimento	680 <sup>(1)</sup>
	Fusti	Magazzino coperto e pavimentato	
	Flaconi da laboratorio	Magazzino di laboratorio o armadio ventilato	
Solventi alogenati	Serbatoio	Serbatoi esterni posizionati in bacino di contenimento	300 <sup>(1)</sup>
	Fusti	Magazzino coperto e impermeabile	
	Flaconi da laboratorio	Magazzino di laboratorio o armadio ventilato	
Altri liquidi non aventi caratteristiche di tossicità	Serbatoio	Serbatoi posizionati in bacino di contenimento se pericolosi	680
	Fusti	Magazzino coperto e pavimentato	
	Flaconi da laboratorio	Magazzino di laboratorio	

<sup>1</sup> Variazione per effetto dell'aumento del parco serbatoi notifica AIA05807N del 08/07/2019 "Esercizio di nuovi serbatoi per potenziamento recupero solventi tramite colonne di distillazione"

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

<b>Categoria omogenea di materie prime</b>	<b>Modalità di stoccaggio</b>	<b>Caratteristica del deposito</b>	<b>Massimo stoccaggio [t]</b>
Altri liquidi con caratteristiche di tossicità	Serbatoio	Serbatoi posizionati in bacino di contenimento se pericolosi	100
	Fusti	Magazzino coperto e pavimentato	
	Flaconi da laboratorio	Magazzino di laboratorio o armadio ventilato	
Solidi non aventi caratteristiche di tossicità	Sacchetti - fusti	Magazzino chiuso, coperto e pavimentato, dotato di scaffalature	170
	Silos	Silo su fondo impermeabile	
Solidi con caratteristiche di tossicità	Sacchetti - fusti	Magazzino chiuso, coperto e pavimentato, dotato di scaffalature	6
Gas non aventi caratteristiche di tossicità	Bombole/bomboloni	Depositi e alloggiamenti esterni su fondo impermeabile in zona dedicata	6
Gas con caratteristiche di tossicità	Bombole/bomboloni	Depositi autorizzati per i gas tossici, chiusi e con accesso protetto	5,25

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime

I quantitativi di materie prime impiegate nei vari anni sono molto variabili in quanto le rese dei prodotti sono molto diversificate e le campagne di produzione possono subire modifiche di anno in anno a seconda delle richieste di mercato.

Si riportano quindi, nella seguente tabella, esclusivamente i consumi delle materie prime soggette alle disposizioni di cui all'art. 275 del D.Lgs. 152/06, riferiti all'anno 2015 (Tabella B2a) e 2021 (Tabella B2a/bis) e non l'elenco generale, tenuto conto della variabilità delle produzioni.

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Numero d'ordine attività	CODICE SAP	Tipologia materia prima	%purezza	% C	Indicazioni di pericolo H							Quantità annua 2015 (ton/anno)		
			% purezza	% C	351	350	340	350I	360F	360D	341	Secco	COV	C
1	892456	2 ETOSSIETILAMMINA	100	53,93								-	-	-
1	892789	3 METIL 1BUTANOLO	100	68,96								-	-	-
1	830150	ACETONE	99	47,96								-	663,7	318,33
1	891019	ACETONITRILE	100	58,45								-	2,8	1,66
1	830361	ALCOL ETILICO PURO 96%	96	52,14								-	2,7	1,42
1	891278	ALCOL ETILICO 99%	99	52,14								-	452,4	235,88
1	891282	ALCOL ETILICO 99%	99	52,14								-	146,4	76,31
1	891283	ALCOL ETILICO 99%	99	52,14								-	0,2	0,10
1	891284	ALCOL ETILICO 99%	99	52,14								-	-	-
1	891285	ALCOL ETILICO 99%	99	52,14								-	-	-
1	891297	ALCOL ISOPROPILICO	100	59,95								-	283,6	170,04
1	891289	ALCOL METILICO	99	37,48								-	1.322,1	495,51
1	830935	ALCOL N-PROPILICO	100	59,9								-	2,0	1,20
1	891312	ALDEIDE ACETICA	100	54,48	X							-	3,7	2,00
1	831035	ALDEIDE FORMICA	40	40	X							-	7,0	2,80
1	891716	BUTILE ACETATO	100	61,98								-	2,1	1,29
1	833375	CICLOESANO	100	85,55								-	158,0	135,20
1	830427	CICLOESANO cisterna	100	85,55								-	-	-
1	891988	CLOROFORMIO	100	10,05	X							-	9,4	0,95
1	833800	DIETILENDIOSSIDO (diossano)	100	54,47	X							-	191,4	104,26
1	892169	DIMETILFORMAMIDE	100	49,25							X	-	159,3	78,47
1	890100	DIMETILSOLFOSSIDO	100	30,72								-	8,4	2,59
1	892790	EPTANO	100	83,34								-	9,0	7,50
1	893160	ESAMETILDISILAZANO (HMDZ)	100	44,61								-	-	-
1	892418	ETERE BUTILICO NORMALE	100	73,71								-	-	-
1	844783	ETERE DI PETROLIO	100	83,72								-	0,3	0,22
1	844753	ETERE ETILICO	100	64,76								-	2,2	1,41
1	892429	ETERE PROPILICO ISO	100	70,46								-	-	-
1	892433	ETILE ACETATO	100	54,48								-	182,5	99,41
1	892710	ETILE ISOCIANATO	100	50,65								-	0,6	0,28
1	830720	FENOLO	100	76,51								-	-	-
1	834652	GLIC ETILENICO	100	77,33								-	-	-
1	892591	GLIC ETILENICO MONOMETILETERE	100	47,32					X	X		-	6,1	2,89
1	892787	METILENE CLORURO NON STABILIZZATO	100	14,14								-	1.000,3	141,44
1	892801	METILENE CLORURO STAB. AMILENE 20 PPM	100	14,14	X							-	314,5	44,47
1	892224	N-ESANO	99,9	83,55								-	23,9	19,95
1	893139	PIRIDINA ANIDRA	100	75,85								-	4,7	3,58

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Numero d'ordine attività	CODICE SAP	Tipologia materia prima	%purezza	% C	Indicazioni di pericolo H							Quantità annua 2015 (ton/anno)			
					351	350	340	350i	360f	360d	341	Secco	COV	C	
1	836384	PIVALOILE CLORURO PURO	100	49,76									-	8,9	4,43
1	834015	SIM-ETANO DICLORO PURO	100	24,25		X							-	5,5	1,33
1	890090	TER-BUTILMETILETERE	100	68,06									-	15,3	10,42
1	838298	TETRAIDROFURANO	100	66,56	X								-	62,3	41,44
1	838600	TOLUENE	100	91,24									-	197,7	180,39
1	838660	TRJETILAMINA	100	71,15									-	15,3	10,89
1	892080	TRJETILSILANO	100	61,92									-	0,3	0,17
1	891022	ACIDO ACETICO	100	39,97									-	30,3	12,10
1	830200	ACIDO TETRAZOLIL ACETICO IN SOLUZIONE	50	28,13	X								-	9,8	2,74
1	891113	ACIDO FORMICO	98,5	26,07									-	-	-
1	890006	ANIDRIDE TRIFLUORACETICA	100	22,85									-	1,5	0,35
<b>AUTORIZZATO 47.700 tons/annue</b>												<b>TOTALE</b>	<b>5.306,1</b>	<b>2.213,42</b>	

Tabella B2a – Caratteristiche materie prime attività di cui all'art.275 del D.Lgs. 152/06 anno 2015

Numero d'ordine attività	CODICE SAP	Tipologia materia prima	Purezza %	% C	Frase H (CMR)							Quantità annua 2021 (ton/anno)		
					351	350	340	350i	360F	360D	341	COV	C	
1	830379	1- BROMO OTTANO	100	49,71									0,00	0,0
1	830795	1-METILIMIDAZOLO	100	58,46									0,00	0,0
1	892456	2 ETOSSIETILAMMINA	100	53,93									0,00	0,0
1	830343	2-CLORO BENZILAMINA	100	59,4									2,65	1,6
1	893810	2-MERCAPTO ETANOLO	100	31									0,04	0,0
1	892730	3-DIMETILAMINOPROPILAMINA	100	59									0,18	0,1
1	892789	3METIL 1BUTANOLO	100	68									0,00	0,0
1	891530	4-DIMETILAMMINO PIRIDINA	100	69									0,22	0,2
1	892070	AC TRIFLUOROACETICO	100	21									2,66	0,6
1	830150	ACETONE	100	62									642,19	398,2
1	891019	ACETONITRILE	100	58,45									41,36	24,2
1	891022	ACIDO ACETICO	100	40									36,81	14,7
1	830296	ACIDO ACETICO 50%	50	40									0,00	0,0
1	891113	ACIDO FORMICO	100	26									213,50	55,5
1	830200	ACIDO TETRAZOLIL ACETICO IN SOLUZIONE	50	14	X								61,10	8,6
	830850	ALCOL BUTILICO	40	40									2,72	1,1
1	891278	ALCOL ETILICO 99%	99	52,14									10,66	5,6
1	891282	ALCOL ETILICO 99%	99	52,14									550,18	286,9
1	891283	ALCOL ETILICO 99%	99	52,14									4,91	2,6
1	891284	ALCOL ETILICO 99%	99	52,14									0,00	0,0
1	891285	ALCOL ETILICO 99%	99	52,14									0,00	0,0
1	830361	ALCOL ETILICO PURO 96%	96	52,14									13,97	7,3
1	891297	ALCOL ISOPROPILICO	100	59,95									271,80	162,9



**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

1	891289	ALCOL METILICO	99	37,48								1.394,94	522,8
1	830935	ALCOL N-PROPILICO	100	59,9								1,28	0,8
1	891312	ALDEIDE ACETICA	100	54,48	x							0,00	0,0
1	831035	ALDEIDE FORMICA	40	40		x					x	28,92	11,6
1	892700	ALLILE BROMURO	100	30		x	x					0,03	0,0
1	831650	ANIDRIDE ACETICA	100	47,1								6,58	3,1
1	831800	ANIDRIDE FTALICA (NO COV)	100	65								0,00	0,0
1	890006	ANIDRIDE TRIFLUORACETICA	100	23								0,53	0,1
1	891716	BUTILE ACETATO ISO	100	61,98								3,86	2,4
1	833375	CICLOESANO	100	85,55								235,19	201,2
1	830427	CICLOESANO cisterna	100	85,55								56,84	48,6
1	891961	CICLOESILISOCIANATO	100	67,17								0,14	0,1
1	891989	CLOROFORMIATO DI BENZILE	100	56,32								0,00	0,0
1	891890	CLOROFORMIATO DI ETILE	100	32,67								0,06	0,0
1	891988	CLOROFORMIO	100	14	x							4,50	0,6
1	891529	DI ISOPROPILETILAMINA	100	74,34								0,02	0,0
1	830280	DICICLOESILDICARBODIIMIDE	100	75,68								12,39	9,4
1	833800	DIETILENDIOSSIDO (diossano)	100	54,47		x						150,18	81,8
1	\	DIMETIL ACETAMMIDE	100	68,06						x		0,00	0,0
1	890657	DIMETILCARBONATO	100	39,96								1,21	0,5
1	892169	DIMETILFORMAMIDE	100	49,25						x		160,04	78,8
1	890100	DIMETILSOLFOSSIDO	100	30,72								16,01	4,9
1	892790	EPTANO	100	84								72,25	60,7
1	893160	ESAMETILDISILAZANO (HMDZ) (NO COV)	100	44,61								0,00	0,0
1	892418	ETERE BUTILICO NORMALE	100	73,71								0,00	0,0
1	844783	ETERE DI PETROLIO	100	83,72								0,04	0,0
1	844753	ETERE ETILICO	100	64,76								1,34	0,9
1	892429	ETERE PROPILICO ISO	100	70,46								0,01	0,0
1	892095	ETIL DICLOROOTANOATO (NO COV)	100	84								186,02	156,3
1	892433	ETILE ACETATO	100	54,48								418,05	227,8
1	892710	ETILE ISOCIANATO	100	50,65								0,33	0,2
1	830352	FENILACETONE	100	80								2,70	2,2
1	830720	FENOLO (NO COV)	100	76								0,00	0,0
1	834652	GLIC ETILENICO	50	39,97								0,00	0,0
1	892591	GLIC ETILENICO MONOMETILETERE	100	47,2					x	x		16,22	7,7
1	892785	METILE IODURO	100	8,46	x							5,86	0,5
1	892787	METILENE CLORURO NON STABILIZZATO	100	14	x							770,05	107,8
1	892801	METILENE CLORURO STAB. AMILENE 20 PPM	100	14	x							799,58	111,9
1	892224	N-ESANO	100	72								14,16	10,2
1	890120	N-METILPIRROLIDONE	100	60					x			30,93	18,6
1	830327	N-OTTANO	100	84								13,41	11,3
1	893139	PIRIDINA ANIDRA	100	75,85								6,57	5,0
1	836384	PIVALOILE CLORURO PURO	100	50								9,65	4,8
1	834015	SIM-ETANO DICLORO PURO	100	24		x						1,45	0,3

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

1	830315	SODIO METILATO SOLUZIONE 30%	70	37								34,91	12,9
1	891001	SULFOLANO ANIDRO (NO COV)	100	40								0,00	0,0
1	830376	TER BUTANOLO	100	64,78								0,00	0,0
1	890090	TER-BUTILMETILETERE	100	68,03								51,03	34,7
1	838298	TETRAIDROFURANO	100	66,56	x							163,73	109,0
1	892040	TETRAMETILGUANIDINA per BAL	100	52,14								0,40	0,2
1	838600	TOLUENE	100	91,24								845,57	771,5
1	892740	TRICLOROETILCLOROFORMIATO	100	17								0,06	0,0
1	830307	TRIETIL FOSFONO ACETATO	100	49,74								28,87	14,4
1	838660	TRIETILAMINA	100	71,15								16,62	11,8
1	892080	TRIETILSILANO	100	61,92								0,34	0,2
1	893603	TRIMETILCLOSILANO	100	33,17								0,00	0,0
1	892770	TRIMETILSILILTRIFLATO	100	21,62								0,00	0,0
1	830304	VINIL BROMURO	100	22,46		x						9,07	2,0
1	830593	XILENE	100	90,43								0,00	0,0
1	892720	2-6 LUTIDINA	100	78,39								0,02	0,0
1	893000	5NITROIMIDAZOLO	100	32								0,00	0,0
1	830459	Acetone in Fusti	100	62								39,23	24,3
1	830429	ANIDRIDE TRIFLUORO ACETICA CONF.25-50KG	100	23								13,55	3,1
1	844322	DIETILENDIOSSIDO RPE KG200 SCC	100	54,47	x							2,27	1,2
1	892592	GLICOLE POLIETILENICO 400	100	54,52								0,00	0,0
1	830402	ISOPROPIL ACETATO	100	59								0,00	0,0
1	830306	METILGLIOSSALE DIMETILACETALE	100	50,79								15,20	7,7
1	830740	N-BUTIL ACETATO	100	61,98								0,00	0,0
											<b>AUTORIZZATO 47.700 tons/annue</b>	7.497,15	3.655,77

Tabella B2a/bis – Caratteristiche materie prime attività di cui all'art.275 del D.Lgs. 152/06 anno 2021

Le materie prime che risultano classificate come cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione e alle quali sono associate le indicazioni di pericolo (CMR), H351, H350, H340, H341, H350i, H360F, H360D sono elencate nella tabella B2a/bis.

### **B.3 Risorse idriche ed energetiche**

#### **Consumi idrici**

L'approvvigionamento a scopi industriali avviene da 6 pozzi (numerati da 3 a 8) mentre l'acquedotto soddisfa gli usi civili.

I consumi idrici dell'impianto per l'anno 2021 sono sintetizzati nella tabella seguente.

Fonte	Acque industriali anno 2021	
	Processo + raffreddamento [m <sup>3</sup> ]	Usi domestici anno 2021 [m <sup>3</sup> ]
Acquedotto	0	42.819
Pozzi	6.230.830 (di cui l'80-85% è impiegato per il raffreddamento ed il restante 15-20% per il processo)	0

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

## Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Il consumo di acque per il processo è sostanzialmente costante mentre si possono avere grandi oscillazioni nel consumo per raffreddamento che dipende fortemente dal tipo di lavorazione e da quali temperature vanno mantenute. Non esiste però una contabilità separata per il prelievo da pozzi: a seconda della domanda, l'acqua può essere impiegata nei processi o per il raffreddamento.

Relativamente alla qualità della falda, emergono contaminazioni diffuse di cromo VI e di composti organici clorurati (1,2-dicloroetilene, 1,2-dicloropropano, cloroformio, tetracloroetilene, tricoloroetilene, 1,2,3-tricloropropano e 1,2-dibromoetano).

Per quanto riguarda la riduzione del prelievo delle acque pregiate delle falde profonde sostituendo alcuni degli attuali pozzi con nuovi che prelevano da falde più superficiali (intervento programmato nel piano di Miglioramento della Ditta), il Comune ha precisato che il progetto era stato approvato dalla Provincia, ma il MATTM, attivando il Sito di Interesse Nazionale, lo ha bloccato per attendere i risultati di un piano più generale.

Nella sottostante tabella è riportato il bilancio idrico per l'anno **2021**, ottenuto applicando la formula:  
 $I_P + I_{IND} + I_{POT} = O_{EVAP} + O_{RIF} + S1 + S2$ .

Dato	Descrizione	Valore [m <sup>3</sup> ]	Determinazione
I <sub>P</sub>	Acqua di pioggia totale captata dalla rete a meno delle evaporazioni	114.368	Calcolo <sup>2</sup>
I <sub>IND</sub>	Acqua prelevata da pozzi totale	6.230.830	Misura (contatore)
I <sub>POT</sub>	Acqua potabile prelevata totale	42.819	Misura (contatore)
<b>INPUT</b>		<b>6.387.649</b>	Somma
O <sub>EVAP</sub>	Acqua piovana evaporata / persa	15.960	Calcolo
O <sub>RIF</sub>	Acqua uscente nei rifiuti	3.813	Misura (analisi)
S1	Scarico in fognatura dopo depurazione	1.510.919	Misura (contatore)
S2	Scarico in c.i.s.	4.762.540	Misura (contatore) e calcolo
<b>OUTPUT</b>		<b>6.293.123</b>	Somma (delta dell'1,4% il delta può essere anche maggiore in quanto la precisione del misuratore sul Gola non è elevata e può raggiungere ±10%)

Nel bilancio non compaiono perdite di acqua per evaporazione da torri di raffreddamento in quanto non ve ne sono installate, cioè non vi è nessun sistema di riutilizzo della risorsa idrica specie di quella impiegata per il raffreddamento. La motivazione addotta dalla Ditta è che una riduzione dell'emungimento dell'acqua di falda comporta un rialzo del livello della stessa in tutto l'intorno, comprese alcune zone del Comune di Rodano dove si sono verificati allagamenti degli scantinati in occasione di fermate delle pompe di emungimento dei pozzi Olon; una seconda motivazione prospettata è quella che una riduzione dei volumi di acqua sotterranea restituita al Fontanile Gola sottrarrebbe apporto idrico all'uso agricolo, che è il principale utilizzo di questo corso d'acqua.

### **Produzione di energia**

#### **CENTRALE TERMICA**

La Centrale Termica (CT) è una struttura interna allo stabilimento, situata in un edificio denominato Fabbricato 50, in area L. Lo scopo dell'unità è la produzione di vapore surriscaldato in pressione, indispensabile nella maggior parte delle fasi del ciclo produttivo; allo stato attuale, lo stabilimento necessita di vapore a 6 bar con diagramma di consumo assai variabile nel corso della giornata e dell'anno.

<sup>2</sup> Il calcolo è stato effettuato basandosi sul totale delle precipitazioni dell'anno 2021 il quale risulta essere uguale al dato 2015 (981 mm x anno)

La precedente caldaia da 40 t/h è stata sostituita da **2 generatori di vapore** (caldaie) a metano, aventi potenzialità massima di 11 t/h di vapore surriscaldato cadauna.

**IMPIANTO DI COGENERAZIONE**

L'impianto di cogenerazione ha lo scopo di:

- auto produrre energia elettrica che, al netto dei consumi delle apparecchiature ausiliarie, viene interamente utilizzata all'interno dello stabilimento per le attività tecnologiche;
- recuperare calore dal blocco motore tramite scambiatore a piastre per la produzione di acqua calda mediamente a 80°C a scopi civili e di processo (riscaldamento, spogliatoi e riscaldamento di processo);
- recuperare calore sul circuito fumi mediante caldaia per la produzione di vapore a 10 bar.

La centrale di cogenerazione è costituita da un motore endotermico a ciclo Otto accoppiato a generatore sincrono della potenza elettrica nominale ai morsetti del generatore di 2'002 kW, alimentato a metano e caratterizzato da una potenza termica introdotta di 4'604 kW, corrispondente ad una portata di metano pari a 485 Nmc/h.

L'impianto è ubicato in container posizionato all'aperto all'interno dell'insediamento produttivo, in area L, precisamente sull'area identificata dalle coordinate geografiche 45° 29' 04" N e 9° 20' 37" E.

Le emissioni dell'impianto sono essenzialmente di tipo gassoso dovute ai gas di scarico del motore alimentato esclusivamente a metano. Per il contenimento degli inquinanti, la centrale cogenerativa è dotata di due differenti tecnologie:

- 1) il sistema Leanox di regolazione magra tra combustibile e comburente per la limitazione degli NO<sub>x</sub> che ha la funzione di mantenere in camera di combustione un eccesso di aria comburente (Lambda compresa tra 1,95 e 2,05); tale regolazione risulta attiva nel range di funzionamento del modulo di cogenerazione 50-100%. Qualora il motore dovesse iniziare a perdere colpi per mancata accensione della miscela troppo magra, interverrebbe un sistema di controllo ad arricchire la miscela al superamento di 4 colpi nell'arco di 12".
- 2) Prima dell'emissione in atmosfera di fumi è presente una marmitta catalitica come sistema di abbattimento specifico per l'ossido di carbonio (CO) e gli idrocarburi incombusti (HC). La reazione catalitica viene agevolata dalla temperatura ed il catalizzatore DC impiegato funziona correttamente quando la temperatura dei gas di scarico si mantiene superiore ai 300°C ed inferiore a 732°C, condizioni soddisfatte dal fatto che i gas di scarico si manterranno tra una temperatura di 450°C al 100% del carico e 550°C al 25% del carico.

Nella tabella B4 sono riportati i consumi energetici per l'anno 2021. I consumi specifici di energia per tonnellata di materia finita prodotta non sono rappresentativi in quanto la produzione avviene a campagne e il mix produttivo di anno in anno non è paragonabile.

Nel corso degli anni sono stati installati diversi inverter per grosse utenze elettriche discontinue al fine di parzializzarne l'utilizzo quando la richiesta non è al 100%.

N. d'ordine attività IPPC e non	Impianto	Descrizione	Consumo metano [Sm <sup>3</sup> /anno]	Energia termica prodotta [kWh/anno]	Energia termica recuperata [kWh/anno]	Energia elettrica prodotta [kWh/anno]
1	M106	Centrale termica	3.095.971	30.341.375		
1	-	Cogeneratore ECOMAX 20 HE	3.771.780	36.964.492	10.447.833	15.193.929

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

N. d'ordine attività IPPC e non	Impianto	Descrizione	Consumo metano [Sm <sup>3</sup> /anno]	Energia termica prodotta [kWh/anno]	Energia termica recuperata [kWh/anno]	Energia elettrica prodotta [kWh/anno]
1 <sup>3</sup>	-	Cogeneratore ECOMAX 8 NGS	1.167.840	11.445.156	3.209.876	4.450.980

Tabella B4 – Consumi energetici anno 2021

A seguito della sostituzione di generatori di vapore e dell'installazione del nuovo cogeneratore, le caratteristiche delle unità termiche di produzione energia attualmente presenti in Ditta sono riportate nella sottostante tabella.

Sigla	n. attività	Costruttore	Modello	Potenza [KW]	Anno costruzione	Tipo macchina	Tipo generato-re	Impiego	Fluido termovettore	T camera combustione [°C]	Rendimento %
E59	1	Bono	Generatore 11t+11t	15'000	2010	Combustore – generatore di vapore	Tubi di fumo	Produzione vapore surriscaldato	Vapore	192	93
E73	1	AB Impianti	ECOMAX 20 HE	4'600	2012	Cogeneratore	Motore endotermico a ciclo Otto	Produzione energia elettrica, vapore ed acqua calda	N.a.	-	80 (*)
E74	1	AB Impianti	ECOMAX 8 NGS	2'092	2021	Cogeneratore	Motore endotermico a ciclo Otto	Produzione energia elettrica, vapore ed acqua calda	N.a.	-	80 (*)

(\*) Rendimento massimo complessivo (rendimento elettrico = 43%, rendimento termico = 37%)

Tabella B5 - Caratteristiche delle unità termiche di produzione energia

A completamento delle informazioni sui consumi elettrici, si riporta il loro trend per evidenziare la differenza pre-post attivazione dell'impianto di cogenerazione ed il consumo specifico di energia per kg di prodotto, dove si osserva che, date le dimensioni dell'installazione non è possibile individuare un consumo specifico netto in quanto i servizi (ad esempio le utilities) sono in marcia indipendentemente dal tonnellaggio totale annuo con scarsa possibilità di modulare i consumi.

Energia elettrica	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021
Kwh acquistato	6.824.656	8.096.103	9.714.3001	9.866.025	10.163.376	11.529.905	7.095.885
Kwh prodotto cog 2000 Kw	16.165.866	15.787.682	16.025.940	15.335.528	14.598.342	14.702.037	15.193.929
Kwh prodotto cog 800 Kw	-	-	-	-	-	-	4.450.980
Kwh Totale	22.990.522	23.883.785	25.740.241	25.203.449	24.761.802	26.231.942	26.740.794
Kwh totale/kg prodotto	120,825	115,886	114,679	110,882	125,851	146,42	157,003
% autoproduzione	70%	66%	64%	61%	59%	56%	73%

(\*) Anno di attivazione del secondo cogeneratore

Tabella B6 - Trend consumi elettrici

3 Dato parziale da aprile (mese di messa in esercizio) a dicembre 2021

#### **B.4 Cicli produttivi**

Lo stabilimento è destinato alla produzione di principi attivi farmaceutici mediante processi discontinui in reattori multiuso ed è caratterizzato da numerose produzioni (oltre 30) che sono a loro volta composte da diversi step di sintesi accompagnati da operazioni di purificazione e isolamento degli intermedi e di finissaggio di prodotti finiti (essiccamento, macinazione).

Le produzioni più significative sono effettuate in impianti dedicati (derivati delle cefalosporine, anticancerogeni); altri processi utilizzano impianti multi-purpose che operano prevalentemente a campagna.

Le lavorazioni sono di tipo discontinuo e vengono svolte in base alle richieste commerciali; per questo motivo non sono sempre attive, ed il mix di produzione è variabile di mese in mese e di anno in anno. La discontinuità di lavorazione ed il tipo di reattori multiuso riducono la possibilità di automazione e quindi le lavorazioni richiedono ancora una elevata manualità.

All'interno dello stabilimento vengono utilizzati diversi processi che comportano l'uso di sostanze ricadenti nell'applicazione D.Lgs. 105/15.

L'attività di produzione di Prodotti farmaceutici di base mediante procedimento chimico di cui si è detto è l'unica attività produttiva dello stabilimento, e rientra tra quelle indicate dalla "Normativa IPPC".

All'interno dell'attività IPPC si possono individuare tre diverse classi di prodotti definite come:

- 1) Principi attivi cefalosporanici, le cui lavorazioni sono svolte nel Reparto N1.
- 2) Principi attivi non cefalosporanici, le cui lavorazioni sono svolte nei Reparti H1, H2, I, MLL, Macinazione e F1.
- 3) Principi attivi antitumorali, le cui lavorazioni sono svolte nel Reparto R100.

Le fasi più significative del ciclo produttivo di una generica sintesi condotta in Stabilimento sono riconducibili, in modo semplificato, allo schema a blocchi di seguito riportato:

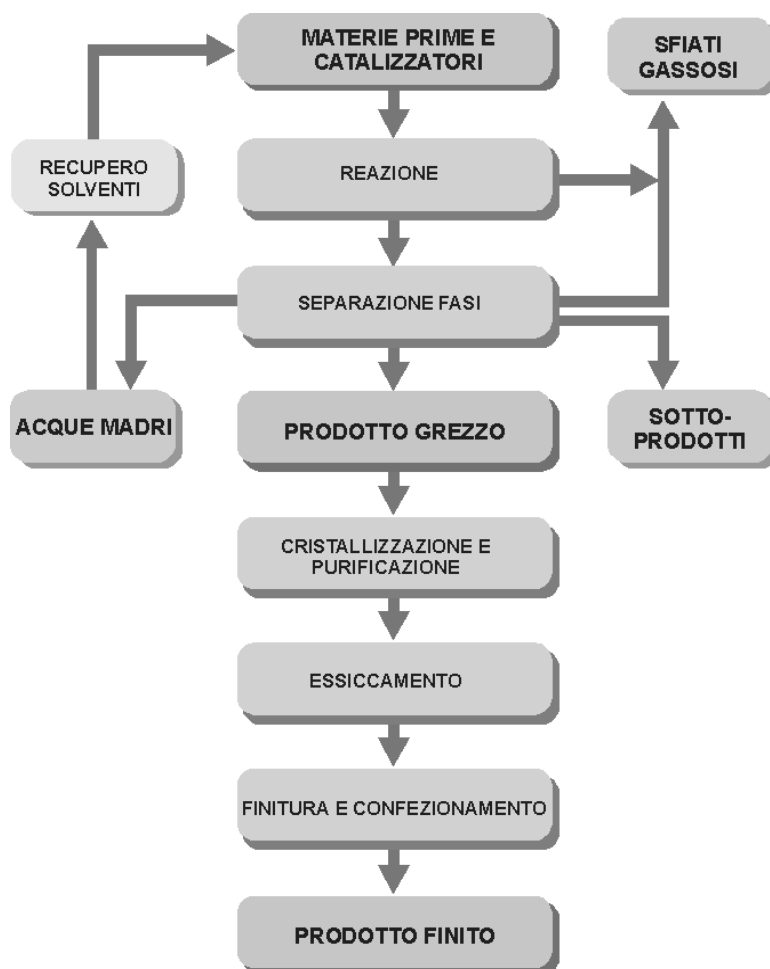


Figura B1 – Schema del processo produttivo

### **Caricamento**

La fase di caricamento del reattore può essere effettuata con modalità differenti a seconda dello stato fisico e della tipologia dei componenti utilizzati (reagenti, solventi, catalizzatori etc.).

Usualmente si opera un caricamento tramite circuito chiuso (pompe e linee fisse) per i componenti allo stato liquido o gassoso, un caricamento diretto attraverso il "Boccaporto" per i componenti solidi, in fusti o sacchi o "big bags", infine, nel caso di sostanze solide che presentano particolari caratteristiche di pericolosità, si procede ad effettuare il caricamento mediante circuito chiuso, utilizzando appositi box di carico in modo da evitare il contatto con l'ambiente circostante.

Tutte le operazioni che prevedono l'utilizzo di sostanze infiammabili sono effettuate in ambiente inertizzato con azoto.

### **Reazione**

Nei processi di produzione si utilizzano, in sequenza od in parallelo, numerose tipologie di reazioni o processi chimici, messe a punto in fase di "ricerca e sviluppo".

Le reazioni effettuate possono essere esotermiche, endotermiche o non comportare effetti termici significativi. Il controllo della temperatura di reazione (uno dei parametri operativi più importanti), viene effettuato facendo circolare nelle "camicie" dei reattori di processo appositi fluidi termoregolati, in funzione delle condizioni operative richieste.

### **Separazione delle fasi**

La massa di reazione (reagenti, solventi, prodotti e sottoprodotti), formatasi a seguito di una o più reazioni, viene di solito separata nelle sue componenti principali, riconducibili ai seguenti casi tipo:

- **liquidi immiscibili** (fase organica e fase acquosa, di cui una contenente il prodotto solubilizzato); in questo caso la separazione avviene per stratificazione (differenza di densità) e rimozione di una delle due componenti;
- **liquido/solido**, dove il solido (in generale contenente il prodotto) ed il liquido (le acque madri, contenenti solvente, reagenti e sottoprodotti solubili); in questo caso la separazione di fase viene operata tramite filtrazione o centrifugazione.

Nel caso in cui il prodotto sia solubilizzato si procede a farlo "precipitare" in modo da poterlo poi separare (analogamente al caso solido-liquido).

### **Cristallizzazione e purificazione**

Per raggiungere un più alto livello di purificazione del prodotto "grezzo", lo stesso può essere ridisciolti in un nuovo solvente che permetta poi un'agevole ricristallizzazione.

### **Essiccamento**

Gli ultimi residui di solvente nel prodotto vengono eliminati tramite filtri essiccatori o essiccatoi (generalmente di tipo a letto fluido o sotto vuoto).

### **Finitura**

Il prodotto ottenuto prima di essere confezionato, qualora richiesto, può essere sottoposto a processi cosiddetti di finitura, consistenti in macinazione, micronizzazione, vagliatura e omogeneizzazione (miscelazione).

### **Confezionamento**

Dopo la finitura, il prodotto viene confezionato per essere immagazzinato e venduto.

## **ATTIVITÀ AUSILIARIE E DI SERVIZIO ALLA PRODUZIONE**

Per il corretto funzionamento dello stabilimento, occorrono determinati servizi alla produzione o di supporto, genericamente chiamati "attività ausiliarie".

Si tratta fondamentalmente di 2 tipologie di servizi:

servizi materiali necessari per le produzioni: sono le cosiddette "Utilities" di stabilimento; forniscono ai reparti i servizi indispensabili tra cui l'alimentazione elettrica, il servizio vapore, il servizio azoto di rete, l'acqua industriale, ecc...; il funzionamento di tali attività è molto simile a quello dei reparti in fatto di strutture ed organizzazione del lavoro. Si tratta quindi di realtà simili a quelle produttive, il cui scopo non è quello di ottenere dei preparati, bensì quello di produrre un servizio materiale;

servizi di supporto: con tale voce si intendono servizi come quello di controllo qualità, manutenzione, servizio mensa ecc... in quanto non esenti da aspetti ambientali diretti.

Segue l'elenco delle attività ausiliarie e di servizio considerate e descritte di seguito.

<b>Codice</b>	<b>Attività</b>
AUS 1	Raccolta e Trattamento Acque Reflue (TAR)
AUS 2	Generazione e distribuzione del vapore (CT)
AUS 3	Emungimento e distribuzione Acqua Industriale-Antincendio
AUS 4	Produzione e distribuzione di frigoriferie (CF)
AUS 5	Servizio azoto gas
AUS 6	Stoccaggio e movimentazione rifiuti destinati a recupero o smaltimento
AUS 7	Trasformazione e distribuzione energia elettrica
AUS 8	Produzione e distribuzione aria compressa
AUS 9	Rete antincendio ad alta pressione
AUS 10	Produzione di acqua demineralizzata
AUS 11	Gestione materie prime e prodotti - logistica
AUS 12	Laboratori di Ricerca e Sviluppo e di Controllo Qualità
AUS 13	Impianti pilota di Ricerca e Sviluppo
AUS 14	Attività di manutenzione meccanica-elettrica-strumentale
AUS 15	Altri servizi: mensa, uffici, illuminazione, servizi generali
AUS 16	Produzione di energia elettrica mediante cogenerazione (Cogeneratore)

#### **AUS 1 – RACCOLTA E TRATTAMENTO ACQUE REFLUE**

Il sistema di captazione acque reflue (bianche e nere) e l'impianto di trattamento acque reflue (TAR) sono ampiamente descritti nel capitolo Emissioni idriche e sistemi di contenimento, a cui si rimanda.

#### **AUS 2 – GENERAZIONE E DISTRIBUZIONE DEL VAPORE**

Le caratteristiche, le peculiarità e gli aspetti ambientali della centrale di generazione vapore (Centrale Termica) e dell'impianto di cogenerazione e della rete di distribuzione sono descritti nel quadro B3 (Risorse idriche ed energetiche) a cui si rimanda.

#### **AUS 3 – EMUNGIMENTO E DISTRIBUZIONE ACQUA INDUSTRIALE - ANTINCENDIO**

Per l'approvvigionamento idrico dello stabilimento si utilizzano 6 pozzi, contraddistinti dai numeri 3- 8, localizzati tutti all'interno dell'area dello stabilimento e distanti fra 80 e 120 m. Le portate emunte attualmente sono di 1'000-1'200 m<sup>3</sup>/h in media.

La rete di distribuzione idrica alle varie utenze produttive è formata da un collettore principale chiuso ad anello (DN 300-400), nel quale si immettono i pozzi, che fa capo a una torre piezometrica di accumulo della capacità di 1'300 m<sup>3</sup>, alta 42 m.

Per l'ottimizzazione dei consumi, vengono anche utilizzati dei sistemi di ricircolo a torre evaporativa con raffreddamento e riutilizzo a cascata delle acque.

Tale rete interrata di distribuzione è di tipo promiscuo, ossia serve, oltre alle utenze industriali, anche gli idranti e gli impianti utilizzatori di acqua antincendio, e quindi funge anche da rete antincendio.

Il collettore generale ad anello è formato essenzialmente da 2 linee principali i cui tracciati seguono le direzioni del viale centrale e del viale sud dello stabilimento.

#### **AUS 4 – PRODUZIONE E DISTRIBUZIONE DI FRIGORIE**

Le centrali di produzione frigoriferie gestite dall'UDP UTILITIES sono 4, composte da gruppi compressori frigoriferi. Le centrali sono suddivise per zone e per temperature di produzione; le centrali n°1 e n°2 producono frigoriferie a -10°C con circuito di distribuzione a salamoia o ad acqua glicolata a -30°C, la centrale n°4 produce frigoriferie a -15 °C e in questo caso il fluido vettore è il glicole etilenico distribuito per l'area Z.

#### **AUS 5 – SERVIZIO AZOTO**

L'azoto gassoso viene fornito dal vicino stabilimento Air Liquide tramite tubazione.



Sulla tubazione in ingresso sono installate 2 valvole di sezionamento, una valvola di non ritorno ed una valvola regolatrice di pressione tarata a 5 bar con possibilità di chiusura dal quadro dell'impianto TAR, sul quale vi sono anche l'allarme di bassa pressione, il misuratore di flusso ed il contatore. La tubazione in ingresso allo stabilimento è mantenuta a 5 bar dalla valvola di regolazione: sotto 3,5 Kg/cm<sup>2</sup> si ha l'inserimento automatico dell'azoto proveniente dai serbatoi di azoto liquido propri dello stabilimento Olon.

Sono presenti cinque serbatoi adibiti allo stoccaggio dell'azoto liquido (uno da 50 m<sup>3</sup>, uno da 30 m<sup>3</sup>, uno da 10 m<sup>3</sup> e due da 8 m<sup>3</sup>) alla pressione di 7 bar. Attualmente risulta inattivo quello da 30 m<sup>3</sup>. Il contratto prevede la responsabilità del riempimento da parte del fornitore.

#### **AUS 6 – STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE RIFIUTI DESTINATI A RECUPERO O SMALTIMENTO**

Le zone di stoccaggio dei rifiuti sono dislocate in diverse aree dello stabilimento, tutte autorizzate a norma di legge. I rifiuti liquidi sono stoccati o in fusti coperti da tettoie e posizionati su basamenti impermeabili, oppure in serbatoi. Nel secondo caso sono sempre presenti bacini di contenimento di capacità adeguata, dotati di pozzetti di aggiornamento e rigorosamente isolati dalla rete di scarico fognaria. Anche i rifiuti solidi sono protetti dalle acque piovane al fine di impedire qualsiasi fenomeno di percolamento.

#### **AUS 7 – TRASFORMAZIONE E DISTRIBUZIONE DI ENERGIA ELETTRICA**

ENEL fornisce energia elettrica allo stabilimento tramite due linee a 15'000 volt che arrivano alla cabina principale sita in area L. La linea principale o linea A, chiamata preferenziale, perché sempre inserita, arriva dallo smistamento di Limite e porta al massimo 6.000 kW; l'altra, di riserva o linea B, arriva dalla cabina primaria di Rodano ed ha sezione e portata fisica pari alla preferenziale ma contrattualmente ha un limite di consumo molto più basso (400 kW), valore che può essere superato mettendo in conto una sovratariffazione della potenza in più erogata.

#### **AUS 8 – PRODUZIONE E DISTRIBUZIONE DI ARIA COMPRESSA**

La centrale di produzione aria compressa è ubicata in area S fabbricato n° 73 e la sala macchine dispone di quattro compressori ed un impianto di essiccamento aria. I compressori sono collegati al collettore unico che scarica in due serbatoi polmone da 6 m<sup>3</sup> posti all'esterno del fabbricato, lato est.

#### **AUS 9 – NUOVA RETE ANTINCENDIO AD ALTA PRESSIONE**

Il sito di Rodano dispone di:

- a) una rete promiscua interrata di distribuzione acqua industriale e di raffreddamento ed antincendio a media pressione estesa a tutto lo stabilimento;
- b) una rete antincendio fuori terra ad alta pressione per i reparti H - parco B – I – E – N.

In aggiunta all'esistente sistema di protezione antincendio è stato reso operativo un nuovo sistema antincendio che ha innalzato il livello di sicurezza del sito di Rodano.

La rete considerata serve un'area con quote geodetiche pressoché costanti.

L'impianto si presenta costituito da un ramo principale (DN 250) su cui si innescano 2 appendici cieche (DN 200) e due anelli chiusi (DN 200).

Le tubazioni, la cui estensione complessiva è di circa 1'250 metri, sono di acciaio AISI 304 L saldato longitudinalmente, spessore 2 mm, PN 16 bar e sono posate fuori terra su pipe-rack.

Il nuovo sistema antincendio si compone di:

una riserva d'acqua di 1'500 m<sup>3</sup>, in serbatoio indipendente (approvvigionata dall'attuale sistema promiscuo di acqua antincendio / acqua di raffreddamento in pressione statica a 3 bar). Il serbatoio, completo di serpentina interna per riscaldamento, risponde pienamente alla necessità assicurando un'autonomia del sistema antincendio di almeno 3 ore con la massima portata di acqua richiesta, prendendo come ipotesi un incendio al parco di stoccaggio solventi di area B;

una stazione di pompaggio automatica con una pompa di pressurizzazione (pompa jockey) da 50 mc/h (13,9 l/s) e due motopompe diesel da 454 m<sup>3</sup>/h complessivi (227 m<sup>3</sup>/h cad.) ed una prevalenza di 10,2 bar;

una rete autonoma di tubazione fuori terra, sempre in pressione a 9,5 bar corredata da sedici idranti fuori terra con raccordi UNI 70 VVF;

ventiquattro punti di dreno che durante la stagione invernale svolgono funzione antigelo (flussaggio controllato di acqua mediante orifizi calibrati, dimensionati in funzione delle portate dei vari tronchi ed in base alla distanza dei punti dreno del serbatoio polmone);  
dieci boxes antincendio con riserva di materiale ed attrezzature antincendio;  
otto monitori autobrandeggianti, servizio acqua/schiuma, per rafforzare la protezione antincendio di tre aree a particolare rischio d'incendio (reparto E ed aree serbatoi B-N);  
sei carrelli autonomi di schiuma M.E. (media espansione) per il rafforzamento della protezione antincendio delle aree a piano terra dei reparti H - I - N. In caso di necessità i carrelli possono essere facilmente trasportati in altre aree dello stabilimento per ogni eventualità d'uso su spandimenti e/o incendi.

Lo scopo dell'impianto antincendio è quello di mantenere in pressione tutto il sistema di tubazioni della rete. La pompa di pressurizzazione "jockey" funziona in condizioni tali da mantenere la pressione desiderata nella rete antincendio. Comandata da un pressostato a due contatti (tarati a 7 e 9,5 bar) interviene unicamente per ristabilire la pressione nella rete in presenza di perdite.

### **AUS 10 – PRODUZIONE DI ACQUA DEMINERALIZZATA**

La produzione di acqua demineralizzata avviene presso la centrale termica ubicata in area S edificio 80. L'acqua demineralizzata viene utilizzata per esigenze di produzione e per alimentare la centrale termica.

L'impianto è in grado di produrre circa 100 m<sup>3</sup>/h di acqua demineralizzata con conducibilità inferiore od uguale a 0,5 µS/cm e silice disciolta inferiore od uguale a 0,02 ppm.

L'acqua prodotta viene stoccata in due serbatoi a servizio rispettivamente della centrale termica (serbatoio grande) e della distribuzione ai reparti produttivi (serbatoio piccolo).

### **AUS 11 – GESTIONE MATERIE PRIME E PRODOTTI - LOGISTICA**

#### **Ricevimento**

Tutti gli automezzi in entrata, destinati al carico e/o allo scarico, vengono registrati e pesati dal Servizio Sorveglianza, il quale provvede a indirizzarli al Ricevimento Merci, se corredati della prevista documentazione (Documento di trasporto, C.M.R., e/o Fattura).

Ricevimento merci Chemicals verifica, tramite sistema informatico SAP R3, interrogando la lista degli ordini di acquisto, la corrispondenza della merce in entrata con l'ordine emesso e procede identificando il prodotto nelle tipologie previste: materie prime sfuse (cisterne), materie prime confezionate e materiali di confezionamento.

#### **Allocazione materie prime sfuse (cisterne)**

Le materie prime sfuse provenienti da cisterne sono stoccate principalmente in quattro zone denominate: parco B, parco N, parco M e parco R100.

I serbatoi di stoccaggio fuori terra hanno caratteristiche tecnologiche e prevedono modalità di caricamento secondo i criteri previsti dalle linee guida regionali in funzione della categoria di pericolosità individuata dall'indice di pericolosità, ottenuto dalla formula:

$$Ip = TdV \times Pm / f$$

I serbatoi dei parchi anzidetti sono stati considerati di categoria C e, quindi, sono provvisti di coibentazione, sistema di raffreddamento, polmonazione con azoto, valvole di respirazione e collettamento sfiato; inoltre vengono caricati in circuito chiuso.

Tutti i serbatoi fuori terra sono provvisti di vasca di contenimento di capacità adeguata.

L'integrità dei serbatoi interrati siti nel parco R100 è controllata periodicamente secondo le indicazioni contenute nelle linee guida di ARPA Lombardia dell'aprile 2004 (età >di 30 anni: ogni anno - età >di 15 anni: ogni 2 anni).

#### **Allocazione materie prime confezionate**

Si elencano i principali magazzini non direttamente connessi ad una singola lavorazione.

Le materie prime solide e liquide infiammabili e pericolose sono depositate in fusti o sacchi in area C presso il Magazzino 70. Trattasi di capannone scaffalato ove sono allocati i fusti, provvisto di bacino di contenimento il cui scarico è convogliato in "fogna acida" che porta all'impianto di trattamento acque a sua volta scaricante ad impianto consortile. Il deposito è dotato di rilevatori d'incendio e di

impianto a pioggia su tutte le file di scaffali metallici ove può arrivare acqua e schiumogeno con attacchi per fusti e mezzo di emergenza.

Le materie prime solide non tossiche (tranne due separate dal resto con interposizione di sostanze inerti) e non infiammabili sono depositate in fusti o sacchi in pallets su scaffali o a terra, in area C presso il Magazzino 72. Il locale è provvisto di bacino di contenimento il cui scarico è convogliato in "fogna acida" che porta all'impianto di trattamento acque a sua volta scaricante ad impianto consortile.

Le materie prime corrosive in fusti su bancali o come sostanze confezionate sono depositate presso esterno est del reparto Area S. L'area è protetta da una tettoia lastricata in cui gli eventuali limitati rilasci sarebbero convogliati in fogna acida che porta all'impianto di trattamento acque a sua volta scaricante ad impianto consortile.

Le materie prime ed i prodotti finiti steroidei confezionate sono poste su scaffali e pedane a terra presso l'area Q locale 42. L'unità è costituita da cella refrigerata a 5°C per lo stoccaggio di sostanze termosensibili. Nello stesso locale, all'esterno della cella, sono stoccati prodotti finiti non termolabili. Anche qui eventuali spandimenti sarebbero convogliati in fogna acida. Non sono presenti sostanze ecotossiche.

I prodotti finiti termolabili non betalattamici e non steroidee sono depositati in cella frigorifera posta in area R1. Il prodotto principale depositato è l'Acido tiotico.

I prodotti finiti betalattamici sono stoccati in due celle frigo, una in area H2 locale 68 (Cefazolina) e l'altra in area L locale 114 (intermedi cefalosporanici). La temperatura di stoccaggio è intorno ai 5°C. I depositi hanno stesse caratteristiche di quelli descritti in precedenza.

#### **Depositi di gas tossici**

L'**AMMONIACA ANIDRA** in bomboloni da 400 kg/cad (pari a 780 lt) e in bombole da 40 l. Il deposito dell'Ammoniacca Anidra in bomboloni è ubicato nella zona Est dello Stabilimento in Area U.

#### **AUS 12 – LABORATORI DI RICERCA E SVILUPPO E CONTROLLO QUALITÀ**

Presso i laboratori di Ricerca e Sviluppo (R&D) all'interno dei Fabbricati posti in Area G, vengono condotte attività di laboratorio che replicano le condizioni di work-up, separazione, purificazione e isolamento dei prodotti industriali allo scopo di risolvere eventuali problematiche che coinvolgano queste fasi, ovvero di migliorarne le rese o la qualità finale dei prodotti. Le prove riguardano anche variazioni di materie prime con materie meno costose o meno pericolose, nonché sperimentazioni atte a ridurre il numero di passaggi o i consumi di risorse energetiche. Vengono anche condotti gli studi sui nuovi prodotti, al fine della loro industrializzazione.

Presso l'area P si trovano invece i laboratori di Controllo Qualità, il cui scopo è quello di determinare analiticamente la qualità di materie prime, intermedi e prodotti, secondo gli standard previsti. Nella struttura sono compresi anche i laboratori di Analisi Ambientale.

#### **AUS 13 – IMPIANTI PILOTA DI RICERCA E SVILUPPO**

La struttura di Ricerca e Sviluppo (R&D) possiede piccoli impianti in grado di svolgere prove di simulazione delle applicazioni industriali: una parte di questi consiste in strutture tipicamente di laboratorio (Macrolabor), mentre l'altra è un impianto di scala pilota.

Il lavoro effettuato all'interno degli impianti può essere così suddiviso:

Studio e scale up di processi chimici e sintetici di principi attivi farmaceutici.

Preparazioni di limitate quantità di prodotto per consentire l'effettuazione di clinical trials.

Preparazioni di limitate quantità di prodotto destinate alla vendita.

#### **Impianto Pilota**

L'impianto Pilota è dislocato in due zone distinte, una parte in area G lato sud ed una parte in area Z. In area G l'impianto è dislocato su tre livelli, in cui sono ubicate le apparecchiature del reparto.

Al primo piano dell'impianto si trovano gli uffici e la sala controllo, al secondo piano si trova un laboratorio dove è possibile lavorare piccole quantità di prodotto.

In area Z l'impianto è dislocato su tre livelli, in cui sono ubicate tutte le apparecchiature del reparto. Rientrano in questa classificazione anche le aree di centrifugazione e quelle periferiche al fabbricato. Il reparto ubicato in Area Z presenta una conformazione che prevede la chiusura solo su tre lati del perimetro. In una palazzina adiacente si trovano la sala controllo e un laboratorio.

L'impianto Pilota al momento è composto da otto operatori che lavorano in Area G ed in Area Z, coordinati da un responsabile di reparto.

**Macrolabor**

L'impianto è dislocato su due livelli, in cui sono ubicate tutte le apparecchiature del reparto. In questo caso le apparecchiature si trovano all'interno di glove box. Il Macrolabor ha a disposizione cinque operatori, tre dedicati alla produzione standard e due che si occupano della sintesi di prodotti speciali, coordinati da un responsabile di reparto.

**AUS 14 – ATTIVITA' DI MANUTENZIONE MECCANICA, ELETTRICA E STRUMENTALE**

La funzione Manutenzione è allocata in area D. Nei locali n° 38 ci sono le officine (meccanica, elettrica e strumentale), mentre gli uffici sono nel locale 32.

**AUS 15 – SERVIZI GENERALI**

Rientrano in questi servizi le seguenti principali attività: mensa, pulizie, facchinaggio e giardinaggio.

**AUS 16 – Produzione di energia elettrica mediante cogenerazione**

Le caratteristiche, le peculiarità e gli aspetti ambientali dell'impianto di cogenerazione sono descritti nel quadro B3 (Risorse idriche ed energetiche) a cui si rimanda.

## C. QUADRO AMBIENTALE

**C.1 Emissioni in atmosfera**

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche significative dell'impianto; si precisa che quelle dismesse sono evidenziate in grigio e in corsivo.

Sigla	Produzione e Macchinari	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Utilizzo [h/g]	t [°C]	Inquinante	Sistemi di abbattimento	Altezza camino [m]	Sezione camino [m <sup>2</sup> ]
E01	1 M02 e M19 (serbatoi e reattori); M11 e M12 (centrifughe); M17 (filtri pressa)	9'000	24	Amb.	SOV, SIV	Scrubber ad umido	23	0,125
E02	1 M26 (aria reparto N1)	50'000	24	Amb.	SOV, polveri	-	23	1,21
<i>E03</i>	<i>1</i> <i>M26 (aria reparto N1)</i>	<i>6'000</i>	<i>Dismessa</i>	<i>Amb.</i>	<i>SOV, polveri</i>	<i>-</i>	<i>22</i>	<i>0,18</i>
E04	1 M18 (serbatoi e reattori); M26 (aria reparto N1)	50'000	24	Amb.	SOV, polveri	-	23	1,21
<i>E05</i>	<i>1</i> <i>M22 (reattori); M26 (aria reparto N1)</i>	<i>2'500</i>	<i>Dismessa</i>	<i>Amb.</i>	<i>SOV, SIV, polveri</i>	<i>Ciclone + filtro a maniche</i>	<i>22</i>	<i>0,09</i>
E06	1 M27 (locali essiccamento reparto N1)	9'000	24	Amb.	Polveri	Prefiltro a cartuccia + filtro assoluto	18	0,49

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Sigla	Produzione e Macchinari		Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Utilizzo [h/g]	t [°C]	Inquinante	Sistemi di abbattimento	Altezza camino [m]	Sezione camino [m <sup>2</sup> ]
E07	1	M27 (locali essiccamento reparto N1)	9'000	24	Amb.	Polveri	Prefiltro a cartuccia + filtro assoluto	18	0,49
E08	1	M27 (locali essiccamento reparto N1)	8'000	24	Amb.	Polveri	Prefiltro a cartuccia + filtro assoluto	18	0,49
E09	1	M27 (locali essiccamento reparto N1)	15'000	24	Amb.	Polveri	Filtro a maniche+ filtro assoluto	18	0,49
E10	1	M27 (locali essiccamento reparto N1)	15'000	24	Amb.	Polveri	Filtro a maniche+ filtro assoluto	18	0,49
E11	1	M20 (gruppi macinazione); M27 (locali essiccamento reparto N1)	15'000	24	Amb.	Polveri	Filtro a maniche+ filtro assoluto	18	0,49
E12	1	M01 (serbatoi e reattori); M05 (colonne distillazione); M08 e M09 (centrifughe); M13 (essiccatori); M16 (filtri pressa); M21 (generazione acqua apirogena)	9'000	24	Amb.	SOV, SIV	Scrubber ad umido	23	0,125
	2	M56 (reattori)							
E13	1	M28 (pesatura magazzino N1)	15'000	24	Amb.	Polveri	Filtro assoluto	20	0,259
E14	1	M03, M04, M19 e M23 (serbatoi e reattori); M06 e M07 (colonne distillazione); M09, M10 e M11 (centrifughe); M13 e M15 (essiccatori); M22 (reattori); M24 (glove box); M25 (filtro essiccatore)	1'000	Non attiva	50	SOV, SIV	Condensazione + carboni attivi	10	0,034

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Sigla	Produzione e Macchinari		Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Utilizzo [h/g]	t [°C]	Inquinante	Sistemi di abbattimento	Altezza camino [m]	Sezione camino [m <sup>2</sup> ]
	2	M51 e M63 (serbatoi); M53 e M72 (serbatoi e reattori); M54 e M57 e M75 (pompe da vuoto); M59 e M74 (centrifughe); M61 (comber); M73 (reattori)				SOV, SIV, polveri			
E15	2	M71 (serbatoi e reattori); M73 (serbatoi)	20'000	Non attiva	Amb.	SOV	Scrubber ad umido	28	0,785
E16	2	M52 (serbatoi); M53 (serbatoi e reattori); M54 e M62 (pompe da vuoto); M55 e M58 (reattore); M60 (centrifughe); M61 (comber)	12'000	24	Amb.	SOV, SIV	Scrubber ad umido	20	0,283
E17	2	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	Amb.	SOV	-	12	0,54
E18	2	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	Amb.	SOV	-	12	0,54
E19	2	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	Amb.	SOV	-	12	0,54
E20	2	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	Amb.	SOV	-	12	0,54
E21	2	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	Amb.	SOV	-	12	0,54
E22	2	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	Amb.	SOV	-	12	0,54
E23	2	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	Amb.	SOV	-	12	0,54
E24	2	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	Amb.	SOV	-	12	0,54
E25	2	M65 (aria locale Ess. B711)	7'000	12	Amb.	Polveri, COV	-	13	0,16
E26	2	M66 (aria locale Ess. B712)	7'000	12	Amb.	Polveri, COV	-	13	0,16
E27	2	M67 (aria tramoggia B719)	6'000	0,5	Amb.	Polveri	Prefiltro a cartuccia + filtro assoluto	12	0,193
E28	2	M68 (aria locale Ess. B065)	4'000	1 h/g 70 g/a	Amb.	Polveri, COV	Prefiltro a cartuccia	12	0,158
E29	2	M69 (aria locale Ess. B064)	4'000	1 h/g 70 g/a	Amb.	Polveri, COV	Prefiltro a cartuccia	13	0,158

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Sigla	Produzione e Macchinari		Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Utilizzo [h/g]	t [°C]	Inquinante	Sistemi di abbattimento	Altezza camino [m]	Sezione camino [m <sup>2</sup> ]
E30	2	M70 (reattore)	0,1	10	Amb.	SOV	-	20	0,03
E31	2	M102 (aria locale Ess. B01)	12'000	8	Amb.	Polveri	Filtro a maniche	3	0,07
E32	2	M84 (serbatoi, dosatori, centrifuga, dissolutore); M85 (reattori)	2'000	24	Amb.	SOV, SIV (ammoniaca)	Scrubber ad umido	10	0,05
E33	2	M31, M32 e M37 (serbatoi e reattori); M35 (pallone vetro); M38, M39, M40, M41, M42 e M43 (reattori)	12'000	24	Amb.	SOV, SIV	Scrubber ad umido	18	0,28
E34	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24
E35	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24
E36	2	M44 (box polveri); M46 (locali exemestane)	8'000	24	Amb.	Polveri	Filtro assoluto	12	1,2
E37	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24
E38	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24
E39	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24
E40	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24
E41	2	M47 (locali essiccamento Nord)	18'000	24	Amb.	Polveri, COV	Prefiltro a cartuccia + filtro assoluto	12	0,32
E42	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24
E43	2	M50 (locale ID8)	2'000	24	Amb.	Polveri, COV	Prefiltro a cartuccia + filtro assoluto	12	0,2
E44	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24
E45	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24
E46	2	M45 (area reparto I)	9'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,2
E47	2	M48 (locali Passbourg 7-8)	12'000	24	Amb.	Polveri, COV	Prefiltro a cartuccia + filtro assoluto	14	0,14
E48	2	M49 (locale ID 700)	6'000	8	Amb.	Polveri, COV	Filtro assoluto	7	0,05

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Sigla	Produzione e Macchinari		Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Utilizzo [h/g]	t [°C]	Inquinante	Sistemi di abbattimento	Altezza camino [m]	Sezione camino [m <sup>2</sup> ]
E49	2	M29 (serbatoi); M45 (area reparto I)	9'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,2
E50	2	M103 (aria locale macinazione)	20'000	4	Amb.	Polveri	Filtro a maniche + filtro assoluto	10	0,56
E51	-	-	0	Dismessa	Amb.	-	Filtro a maniche + filtro assoluto	10	0,56
E52	2	M30 e M32 (serbatoi e reattori); M33 (centrifughe); M34 (pompe); M36 (pompe vuoto); M38, M42 e M43 (reattore)	1'000	Non attiva	50	SOV, SIV	Condensazione + carboni attivi	10	0,04
	3-R100	M93 (reattori); M94 e M95 (serbatoi); M96 (colonne); M97 (concentratori); M98 e M100 (glove box); M101 (pompe da vuoto)							
E53	3-R100	M98 e M99 (glove box)	5'000	24	Amb.	SOV, SIV	Scrubber ad umido	9	0,07
E54	3-R100	M109 (cappa E4 Macrolabor R100)	1'000	24	Amb.	Polveri, COV	Filtro assoluto + filtro a carboni attivi	7	0,075
E55	3-R100	M110 (cappa E5 Macrolabor R100)	1'000	24	Amb.	Polveri, COV	Filtro assoluto + filtro a carboni attivi	7	0,075
E56	3-R100	M111 (cappa E12 Macrolabor R100)	1'500	8	Amb.	Polveri, COV	Filtro assoluto + filtro a carboni attivi	7	0,175
E57	3-R100	M112 (cappa E13 Macrolabor R100)	1'000	8	Amb.	Polveri, COV	Filtro assoluto + filtro a carboni attivi	8	0,06
E58	Aus.1	M105 (colonna separazione)	500	Non attiva	Amb.	SOV	-	8	0,02
E59	Aus. 16	M106 (nuovi generatori Bono)	15	24	110	CO, NO <sub>x</sub>	-	22	3,46
E61	Aus.13	M86 e M87 (reattori); M88 (reattori, serbatoi, essiccatori); M89 (serbatoi); M90 (estrattori); M91 e M92 (miscelatori)	4'500	12 h/g	Amb.	SOV, SIV	Scrubber ad umido	10	0,28
				100 g/a					



**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Sigla	Produzione e Macchinari		Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Utilizzo [h/g]	t [°C]	Inquinante	Sistemi di abbattimento	Altezza camino [m]	Sezione camino [m <sup>2</sup> ]
E62	Aus.12	M83 (cappa aspirazione laboratorio di R&D, area G)	6'000	0,5 h/g	Amb.	Possibile uso liquidi R45, R46, R47, R49, R61 e R63	-	10	0,075
				6 g/a					
E63	Aus.13	M82 (glove box impianto pilota di R&D, area G)	30'000	16 h/g	Amb.	Possibile uso liquidi e polveri R45, R46, R47, R49, R61 e R63	Filtro a cartuccia + filtro assoluto	12	0,56
				6 g/a					
E64	Aus.12	M81 (glove box laboratorio di R&D, area G)	6'000	0,5 h/g	Amb.	Possibile uso liquidi e polveri R45, R46, R47, R49, R61 e R63	Filtro a cartuccia	10	0,075
				28 g/a					
E65	Aus.12	M80 (cappa aspirazione laboratorio di R&D, area G)	6'000	Non attiva	Amb.	Possibile uso liquidi R45, R46, R47, R49, R61 e R63	-	10	0,075
E66	Aus.12	M79 (cappa aspirazione laboratorio di R&D, area G)	6'000	0,5 h/g	Amb.	Possibile uso liquidi R45, R46, R47, R49, R61 e R63	-	10	0,075
				10 g/a					
E67	Aus.12	M78 (glove box laboratorio di R&D, area G)	1'800	0,5 h/g	Amb.	Possibile uso liquidi e polveri R45, R46, R47, R49, R61 e R63	Filtro a cartuccia	7	0,04
				66 g/a					
E68	Aus.13	M77 (cappa aspirazione Macrolaborator di R&D, area G)	6'000	16 h/g	Amb.	Possibile uso liquidi R45, R46, R47, R49, R61 e R63	-	12	0,12
				80 g/a					
E69	Aus.13	M107 (cappa macinazione polveri impianto pilota di R&D, area Z)	1'500	0,5 h/g	Amb.	Possibile uso polveri R45, R46, R47, R49, R61 e R63	-	14	0,03
				28 g/a					
E70	Aus.13	M108 (box polveri impianto pilota di R&D, area Z)	1'200	0,5 h/g	Amb.	Possibile uso polveri R45, R46, R47, R49, R61 e R63	Filtro a cartuccia	14	0,03
				28 g/a					

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Sigla	Produzione e Macchinari		Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Utilizzo [h/g]	t [°C]	Inquinante	Sistemi di abbattimento	Altezza camino [m]	Sezione camino [m <sup>2</sup> ]
E71	Aus.12	M76 (cappa aspirazione laboratorio controllo Qualità, area P)	500	Dismessa	Amb.	Possibile uso liquidi R45, R46, R47, R49, R61 e R63	-	7	0,02
E72	1-2-3-	M115 e M116 (apparecchiature area N); M117 e M118 (apparecchiature area F)	5'000	24	50	SOV, polveri	Combustore termico rigenerativo	8	0,096
		M03, M04, M19 e M23 (serbatoi e reattori); M06 e M07 (colonne distillazione); M09, M10 e M11 (centrifughe); M13 e M15 (essiccatori); M22 (reattori); M24 (glove box); M25 (filtro essiccatore)	1'000	24	50	SOV, SIV			
		M51 e M63 (serbatoi); M53 e M72 (serbatoi e reattori); M54 e M57 e M75 (pompe da vuoto); M59 e M74 (centrifughe); M61 (comber); M73 (reattori)				SOV, SIV, polveri			
E73	Aus. 16	Cogeneratore	9'322	24	175(*)	NOX, CO	Marmitta catalitica	13,5	0,2
E74	Aus 16	Cogeneratore	4,111	24	120			13,5	0,08
E 75	1	Apparecchiature reparti I, H, R100 M30, M32, M33, M34, M36, M38, M42, M43, M51, M53, M54, M57, M59, M61, M63, M72, M73 M74, M75, M93, M94, M95, M96, M97, M98, M100, M101	20	24		SOV, NOx, polveri	Combustore termico rigenerativo	9	0,06

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Sigla	Produzione e Macchinari		Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Utilizzo [h/g]	t [°C]	Inquinante	Sistemi di abbattimento	Altezza camino [m]	Sezione camino [m <sup>2</sup> ]
E76	*	R102	90	24* (ma discontinua nell'anno stimate max 300 ore annue)	60	Emissione non significativa (H2)	Abbattitore ad umido	18	0,215

(\*) La temperatura di 175°C è quella che corrisponde alle condizioni di massimo recupero, comportanti una velocità di uscita dei fumi pari a 21,7 m/s; recuperi ridotti comporteranno un aumento della temperatura, quindi del volume specifico del gas, di conseguenza, della velocità di sbocco dei fumi.

Tabella C1 - Emissioni significative in atmosfera

Dalle analisi effettuate dalla parte in accordo al Piano di Monitoraggio si evince che le portate reali riscontrate siano in molti casi inferiori rispetto a quelle indicate nella soprastante tabella e ciò è dovuto al fatto che l'Azienda, ai fini di un maggior risparmio energetico, ha adottato l'utilizzo di ventilatori di tipo inverter a risparmio energetico che consentono una modulazione della portata in funzione dell'effettivo carico di utilizzo.

Relativamente al piano di adeguamento delle emissioni (sia in termini di riduzione del numero effettivo delle stesse sia dei trattamenti di depurazione) richiesto al termine della prima Visita Ispettiva, la Ditta ha dichiarato di non essersi potuta attivare in tal senso in quanto il Ministero della Salute è contrario al collettamento di emissioni provenienti da farmaci diversi, per il rischio di contaminazioni.

Durante la prima Visita Ispettiva era emersa una criticità nelle aspirazioni localizzate dedicate ai reattori di sintesi, in quanto erano presenti griglie di apertura per consentire i ricambi d'aria all'interno degli ambienti lavorativi; tale configurazione produceva un effetto di diluizione dell'effluente ed incideva sull'efficacia delle aspirazioni ed era stata pertanto richiesta la chiusura delle griglie garantendo i ricambi d'aria, qualora necessari, con impianti disgiunti da quelli delle aspirazioni localizzate. A tal proposito, sono state chiuse le griglie fisse del reparto H1, piano terra.

Si segnala che la Società ha adeguato i locali di centrifugazione ed essiccamento, in modo particolare laddove le sostanze lavorate costituiscono, ai sensi di legge, un "principio attivo farmaceutico". Le norme di buona fabbricazione nazionali e internazionali prevedono, infatti, la boxatura o comunque l'isolamento degli ambienti lavorativi nei quali sono installate dette apparecchiature, anche quando queste lavorano esclusivamente in "ciclo chiuso". L'isolamento dei locali rispetto al restante corpo di fabbrica e la creazione degli obbligatori sistemi di immissione, condizionamento, ricircolo, espulsione aria, crea inevitabilmente una nuova emissione in atmosfera, dotata di nuovo sistema di abbattimento (filtri assoluti per polveri) e una nuova "Macchina IPPC" costituita non dall'apparecchiature ma dall'ambiente di lavoro in cui questa è inserita. In questi casi dunque, la nuova "Macchina IPPC" nasce dall'isolamento fisico del locale e non da nuove installazioni in grado di produrre nuovi o ulteriori carichi inquinanti rispetto alla situazione antecedente la boxatura delle apparecchiature.

Le aspirazioni dei nuovi locali creati captano quindi aria dall'ambiente di lavoro normalmente priva di polvere (eccetto eventi accidentali). In alcuni casi, ad essa si aggiunge aria aspirata da prese localizzate (flessibili o cappe) atte ad estrarre eventuali polveri perse durante determinate fasi di trasferimento che non avvengono in ciclo chiuso.

Per quanto sopra esposto, si tratta quindi di emissioni di scarsa rilevanza (D. Lgs. 152/06), ancorché trattate ovunque con sistemi di filtrazione assoluta come da buona tecnica.

Macchina IPPC	PROVENIENZA	INQUINANTI	PRODUZIONE
M119	Aria ambiente locali carico e scarico essiccatori rotanti (piani I e II) e flessibile al piano I – Rep. N1	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. N1)
M120	Aria ambiente locali spogliatoi zona Nord-Ovest – Rep. N1	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. N1)

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

M121	Aria ambiente box centrifughe piano terra– Rep. N1	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. N1)
M122	Aria ambiente box centrifuga piano terra– Rep. N1	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. N1)
M123	Aria ambiente locali produzione – piani terra, 1°, 2° e 3° - Rep. F1	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. F1)
M124	Aria ambiente locali produzione – piani terra, 1° e 2° - Rep. F1	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. F1)
M125	Aria ambiente locali essiccamento intermedi e cappa mobile locale granulatore – Rep. H1	Tracce trascurabili di polveri	2 – Non cefalosporanici (Rep. H1)
M126	Aria ambiente locale filtro essiccatore rotante, locale confezionamento e locali di transito– Rep. H1	Tracce trascurabili di polveri	2 – Non cefalosporanici (Rep. H1)
M127	Aria ambiente locali essiccamento/centrifugazione piano terra e 1° - Rep. N1	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. N1)
M128	Aria ambiente locali essiccamento/confezionamento piano terra, 1° e 2° - Rep.N1	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. N1)
M129	SAS e locale centrifuga	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. N1)
M130	Nuovi locali zona finissaggio “Area Q”	Tracce trascurabili di polveri	2 – Non cefalosporanici (Area Q)

Tabella C.2 - Emissioni non soggette ad autorizzazione

**C.1.1 Emissioni derivanti dall'utilizzo di solventi**

L'Azienda svolge un'attività con utilizzo di solvente che rientra nell'elenco riportato nella parte II dell'allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/06 e precisamente al punto 7 (fabbricazione di prodotti farmaceutici con una soglia di consumo di solvente superiore a 50 t/anno).

Dal piano di gestione dei solventi, elaborato annualmente dall'Azienda secondo le indicazioni della parte V dell'allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/06, si evince la conformità con i valori limite sia delle emissioni convogliate negli scarichi gassosi, sia delle emissioni diffuse sia delle emissioni totali indicati nella parte III dell'allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/06.

**C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento**

Nello stabilimento sono presenti due reti distinte: la rete delle acque nere e la rete delle acque bianche.

**RETE ACQUE NERE - SCARICO SF**

Nello stabilimento le acque industriali e le acque domestiche sono raccolte attraverso un'unica rete fognaria identificata come “rete acque nere” e convogliate all'impianto di depurazione aziendale per il trattamento prima dello scarico in pubblica fognatura.

L'impianto di Trattamento Acque Reflue (TAR), più sotto descritto, è di tipo chimico-fisico-biologico e riceve i reflui da depurare attraverso un sistema di collettamento (acque nere o acide).

La cosiddetta fogna acida raccoglie tutti gli scarichi provenienti dai reparti di produzione e dalle aree scolanti potenzialmente contaminate ed è caratterizzata da un'elevata portata ed un alto carico organico.

Attualmente le acque industriali sono costituite dalle sole acque acide in quanto:

- date le volumetrie in gioco e le produzioni ridotte, le acque con solventi precedentemente raccolte nel serbatoio D10 non vengono più inviate all'impianto di depurazione, ma smaltite come rifiuto (con CER 07.05.03\*);

- Si ricorda che dal 2006 la linea delle acque azotate non è più in funzione poiché non sono più in produzione gli antibiotici ricchi di azoto.

**RETE ACQUE BIANCHE - SCARICO S2**

Nello stabilimento le acque meteoriche di dilavamento delle superfici scolanti e le acque di raffreddamento sono raccolte attraverso un'unica rete fognaria identificata come "rete acque bianche". In corrispondenza dello scarico nel Fontanile Gola, la "rete acque bianche" è intercettata da un sistema di paratoie avente la funzione di inviare le acque meteoriche corrispondenti alle acque di prima pioggia alla vasca di laminazione e di deviare in corso d'acqua superficiale lo scarico della portata eccedente le acque di prima pioggia.

Le paratoie sono controllate da un sistema automatico collegato ad un pluviometro (in caso di pioggia), ad un pH-metro tarato a 6 e 8.5 (in caso di sversamento accidentale) e ad un TOCmetro settato per comandare la chiusura ad un valore di 10 mg/l di Carbonio Organico Totale. In ottemperanza alla prescrizione E.2.3.IX del precedente Allegato Tecnico, la Ditta ha presentato uno studio di corrispondenza tra valori di TOC e COD stabilendo un rapporto di circa 1:3, pertanto il set point di 10 mg/l di TOC corrisponde a circa 30 mg/l di COD, contro un valore limite per lo scarico in corso d'acqua superficiale di 160 mg/l.

Secondo quanto riportato nella relazione sui criteri di dimensionamento della vasca di prima pioggia, le acque meteoriche di prima pioggia sono separate secondo i criteri della L.R. 62/85 (ora abrogata e sostituita dal D.Lgs.152/06 e s.m.i. e dal regolamento regionale 24 marzo 2006 n.4), ovvero sono raccolte le acque meteoriche corrispondenti ai primi 15 minuti di pioggia dell'evento meteorico definito sulle 48 ore. Il dimensionamento della vasca tiene conto del volume di pioggia generato da 5 mm di acqua sulla superficie scolante, con l'aggiunta del volume occupato da 15 minuti di deflusso delle acque di raffreddamento (con una portata pari a 0,274 mc/s).

Le acque di prima pioggia sono inviate ad una vasca di laminazione unitamente alle acque di raffreddamento per essere recapitate, previa analisi, al trattamento nell'impianto di depurazione aziendale oppure scaricate direttamente in pubblica fognatura se i parametri rientrano nei limiti indicati dall'Ente Gestore dell'impianto di depurazione consortile.

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono riassunte nello schema seguente.

SIGLA SCARICO	UBICAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA SCARICO			Q [mc/g]	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/set	mesi/ anno			
SF	N:5 036 820 E: 1 527 422	Industriali e civili più eventuale prima pioggia commista al raffreddamento	24	7	12	4'800	Fognatura comunale	Depuratore chimico-fisico-biologico
S2	N:5 036 740 E: 1 527 216	Meteoriche e raffreddamento	24	7	12	25'100	Fontanile Gola	nessuno

Tabella C.4 - Emissioni idriche

**Impianto di trattamento acque reflue (TAR)**

Le caratteristiche principali dell'impianto Trattamento Acque Reflue sono indicate di seguito.

Portata acque reflue m3/h	Min.	Max.
Carico idraulico	100	300
Acque di processo (fogna acida)	110	220

Carico inquinante mg/l	BOD5 medio	COD medio	NH4-N media
Acque di processo (fogna acida)	1250	2000	30

(\*) attualmente l'arrivo di acque azotate non è attivo.

Tab. C.5 - Potenzialità impianto di depurazione

L'impianto è costituito, schematicamente, dalle seguenti linee di trattamento con relativi dispositivi di raccolta, sedimentazione e trattamento:

<b>TRATTAMENTO PRIMARIO</b>
• pozzetto acido, arrivo della dorsale principale di raccolta acque reflue acide
• vasca sud di raccolta
• neutralizzatore con agitatore (16 m <sup>3</sup> )
• sedimentatore primario
<b>TRATTAMENTO SECONDARIO</b>
• D01 equalizzatore (10.000 m <sup>3</sup> )
• D03 serbatoio biologico (3.000 m <sup>3</sup> ), in cui avviene la vera depurazione delle acque dagli inquinanti
• A01 bacino di degasaggio (350 m <sup>3</sup> )
• A02 vasca di post-chiarificazione (2.400 m <sup>3</sup> )
• A10 ispessitore fanghi attivi biologici (275 m <sup>3</sup> )
• A11 ispessitore fanghi primari (275 m <sup>3</sup> )
• P12A-B filtropressa a nastro

La totalità dei reflui della FOGNA ACIDA converge nella Vasca Sud di omogeneizzazione da cui, tramite pompe, viene poi inviata ad una vasca di neutralizzazione, dove il pH del refluo passa da valori acidi a valori leggermente basici tramite il dosaggio di latte di calce.

Successivamente il refluo "neutralizzato" subisce una prima sedimentazione nel Sedimentatore Primario.

Il fango sedimentato (o Fango Primario) viene poi inviato all'Ispessitore primario A11, un bacino circolare in calcestruzzo di 10 metri di diametro, profondità dell'acqua di 3,5 m e volume utile pari a 275 m<sup>3</sup> dal quale le acque di supero sono inviate al trattamento di depurazione.

I fanghi vengono invece pompati alla Filtropressa a nastro P12 B che opera tramite le seguenti fasi:

- 1) *Predisidratazione iniziale*: viene effettuata con buratto predisidratatore dove, oltre alla miscelazione tra fango e polielettrolita flocculante, avviene l'allontanamento dell'acqua liberatasi dalle sospensioni per filtrazione sulla tela esterna del buratto. Tale fase è particolarmente importante quando i fanghi da disidratare sono poco concentrati; in tale caso, infatti, solo utilizzando il predisidratatore si riescono a formare dei pannelli consistenti sui teli filtranti tali da poter essere facilmente staccati con i coltelli raschianti.
- 2) *Drenaggio a gravità*: il fango scaricato dal predisidratatore viene distribuito sul telo. In questa fase il fango si disidrata per gravità e assume in tal modo una concentrazione a mano a mano crescente prima di giungere alla fase di pre-strizzaggio.
- 3) *Pre-strizzaggio*: le tele accostandosi a cuneo esercitano una compressione graduale sul fango determinando un ulteriore addensamento dello strato.
- 4) *Strizzaggio*: le tele avvolgendosi e svolgendosi sui rulli, alternativamente, comprimono fortemente lo strato fangoso interposto provocando una energica disidratazione del pannello.
- 5) *Stacco del pannello*: le tele, separandosi, liberano il pannello compresso facilitandone il distacco tramite i coltelli opportunamente posizionati e la conseguente caduta nella tramoggia.

La filtropressa P12 B è identica alla P12 A, ma in aggiunta può alternativamente essere utilizzata sia per disidratare il fango primario sia quello biologico. I fanghi umidi decadenti dal processo sono smaltiti in discarica come rifiuto.

Il refluo defluisce dal sedimentatore primario, tramite condotta, all'equalizzatore D01, tramite pompa (portata nominale = 250 m<sup>3</sup>/h).

L'equalizzatore ha la funzione di livellare ed omogeneizzare le caratteristiche del refluo da trattare.

Il passaggio successivo è nel serbatoio Biologico D03 a fanghi attivi. È in questo serbatoio in acciaio chiuso con un volume utile di 3'000 m<sup>3</sup> che avviene la depurazione vera e propria delle acque di

processo. L'ossigeno richiesto per l'ossidazione biologica delle sostanze inquinanti viene alimentato tramite tre aeratori a jet. Per garantire l'ossidazione biologica ottimale viene mantenuto un titolo di O<sub>2</sub> pari a 1,5 – 2,5 mg/l nel fango attivo e l'immissione d'aria, generata da tre compressori, deve essere adattata in funzione del carico inquinante. Per il controllo del titolo di O<sub>2</sub> e per la regolazione del valore di pH sono installati i misuratori a cella di deflusso AIT-1125 (O<sub>2</sub>) e AIT-1126 (pH). Per effetto dell'immissione d'aria ci si può attendere una certa formazione di schiume nel serbatoio biologico, pertanto il serbatoio è munito di un sistema antischiumogeno consistente in venti ugelli sistemati al di sopra dello specchio d'acqua; attraverso i quali vengono spruzzate continuamente acque tecniche sulla superficie delle schiume. Nel caso in cui tale spruzzamento non fosse sufficiente e se l'altezza delle schiume rilevata dalla sonda eccedesse 30 cm, si avvierà automaticamente la pompa di dosaggio per l'erogazione dell'agente antischiumogeno per 15 minuti. In caso di formazione di schiume intensa, scatta un allarme.

I fanghi attivi vengono poi scaricati per caduta dal serbatoio biologico attraverso una tubazione nel Bacino di degasaggio A01. Tale sezione dell'impianto risulta necessaria perché l'elevata profondità d'acqua nel serbatoio biologico (12 m) e l'alta pressione che ne risulta danno luogo ad una sovrasaturazione dei fanghi attivi di N<sub>2</sub> e CO<sub>2</sub>. Per evitare effetti di flottazione nella sezione di post chiarificazione, i fanghi attivi contenenti gas vengono convogliati in questo bacino di circa 350 m<sup>3</sup> di volume dove il fango ha un periodo di sosta di circa 19 minuti. Il bacino è munito di agitatori di degasaggio e di flocculazione. Al di sopra del bacino si trova disposto un piano inclinato di circa 2 gradi in calcestruzzo munito di deflettori (cascata) su cui viene fatto passare il fango. L'impatto con i deflettori provoca la distruzione dei flocculi e la conseguente liberazione delle minuscole bollicine di gas. All'interno del bacino si verifica poi, per effetto di una moderata turbolenza data da due agitatori, il degasaggio completo e la riflocculazione ottimale del fango.

Dal bacino di degasaggio il fango viene convogliato nella Vasca di Post-chiarificazione A02 dove avviene la separazione dei fanghi attivi dalle Acque Reflue. Considerando una portata media di circa 200 m<sup>3</sup>/h si calcola un periodo di sosta superiore alle 10 h. La miscela di fanghi attivi ed acqua viene alimentata alla vasca di post-chiarificazione attraverso il cilindro d'ingresso disposto centralmente.

Le acque reflue chiarificate ascendono e defluiscono, attraverso il canale di deflusso periferico della vasca, al C.A.P. di Settala attraverso una condotta sotterranea, costituendo lo scarico SF.

Gli eventuali fanghi galleggianti vengono sgombrati continuamente tramite lo scudo scrematore fissato al ponte pulitore e convogliati in una tramoggia collegata al pozzetto di pompaggio dei fanghi galleggianti da dove possono essere convogliati all'ispessitore o al serbatoio biologico. I fanghi sedimentati vengono invece prelevati sul fondo vasca tramite un sistema di tubi aspiranti del ponte pulitore circolante e sifonati in un canale disposto attorno al cilindro d'ingresso. Questo canale è collegato con il pozzetto di pompaggio A12 adiacente la vasca di degasaggio. Le pompe dei fanghi di ricircolo (portata 500 m<sup>3</sup>/h) convogliano i fanghi al serbatoio biologico D03 per il mantenimento della richiesta concentrazione dei fanghi stessi; una corrente dei fanghi viene poi trasportata all'ispessitore A10 per azione delle pompe di ricircolo.

L'ispessitore A10 è un bacino circolare in calcestruzzo di 10 metri di diametro, profondità dell'acqua di 3,5 m e volume utile pari a 275 m<sup>3</sup>. È dotato di un gruppo pulitore con pettini d'ispessimento con comando centrale ed uno scudo schiumatore. I fanghi vengono alimentati all'ispessitore attraverso il cilindro d'ingresso rotante e collegato ai pettini d'ispessimento. Mentre i fanghi ispessiti vengono spinti nella tramoggia centrale tramite lo scudo di fondo, le acque torbide separate ascendono per finire nella canaletta di deflusso posta alla periferia della vasca. Da qui, le acque torbide fluiscono al pozzetto di pompaggio acque torbide e vengono quindi riconvogliate tramite pompe (portata 50 m<sup>3</sup>/h) al trattamento di depurazione. Il trasmettitore di livello LSHL-1148 avvia la pompa prescelta al raggiungimento del livello basso (L) e la spegne al raggiungimento del livello alto (H). Tutti e due i livelli sono allarmati. I fanghi ispessiti vengono aspirati dalla tramoggia di fondo – come i fanghi galleggianti raccolti nel pozzetto A14 – dalle pompe (portata 2,5-12 m<sup>3</sup>/h) per essere convogliati ai filtri a nastro.

Dall'ispessitore A10 i fanghi vengono mandati alla filtrazione a nastro P12A identica alla P12B. Il fango può essere direttamente inviato a smaltimento o sottoposto a successivo essiccamento inviato per poi andare in smaltimento; l'acqua di supero viene reinviata al trattamento di depurazione.

Nel processo di essiccamento fanghi il fango biologico di supero, dopo essere stato disidratato dalla filtropressa a nastro, viene raccolto dalla coclea e scaricato nella tramoggia pesata facente funzione di polmone di alimentazione alla successiva pompa monovite che convoglia il fango al primo elemento dell'impianto di essiccamento vero e proprio, ossia il mescolatore a doppio albero. In questo apparecchio il fango disidratato è mescolato con del fango essiccato di riciclo allo scopo di ottenere un materiale omogeneo facilmente movimentabile che assicuri l'assenza di formazione di depositi ed incrostazioni all'ingresso del tamburo di essiccamento. Il tamburo di essiccamento è progettato e realizzato specificatamente per il trattamento dei fanghi di supero; l'essiccamento avviene per via diretta per mezzo di un flusso di gas caldi che permettono l'evaporazione del contenuto d'acqua. All'uscita del tamburo il fango granulato è separato dalla miscela gas-vapore acqueo per mezzo di un filtro con ciclone integrato. Tramite coclea T1270 di camicia di raffreddamento ad acqua ed un elevatore a tazze, il granulato è convogliato ad un vaglio vibrante dove la frazione più fine e polverosa è separata dai granuli. Detto granulato finito è privo di polvere, biologicamente e chimicamente stabile e può essere stoccato in discarica o utilizzato per scopi alternativi (fertilizzante, ecc.). Lo scarico finale nel bilico ruotato avviene tramite coclea posta in uscita del vaglio vibrante.

Durante l'essiccamento i fanghi vengono monitorati periodicamente dall'operatore in turno per controllarne l'umidità (che non deve essere inferiore al 3% per evitare eventuali esplosioni).

Sequenza concentrazione fanghi:

- ispessitore                    4% SS
- filtro nastro                    14 % SS
- essiccatore                    95-97 % SS

### **C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento**

L'area di pertinenza dello stabilimento è situata in Comune di Rodano.

Con deliberazione del Consiglio Comunale n. 28 del 26/09/2012 è stata adottata la classificazione acustica comunale secondo la quale, a Pobbiano, l'area ex SISAS passerà dalla classe VI alla V, mentre per l'insediamento Olon S.p.A. non cambieranno le classi (VI per tutto il sito ad esclusione della zona parcheggio ed aree verdi prive d'impianti che ricadono in classe V).

Con deliberazione del Consiglio Comunale n. 75 del 03/11/2011 è stata adottata la classificazione acustica comunale del Comune di Pioltello.

<b>CLASSE ACUSTICA DELL'AREA COMPRESA IN UN RAGGIO DI 500 M DAL PERIMETRO DELLA DITTA</b>	
<b>(attribuzione in base alla zonizzazione comunale)</b>	
<b>Riferimenti planimetrici</b>	<b>Classe acustica</b>
Comune di Rodano. Zona a ovest dello stabilimento	Classe VI
Comune di Rodano. Zona a sud-ovest dello stabilimento, a sud di Via Milano, eccetto voce seguente.	Classe V
Comune di Rodano. Zona a sud-ovest dello stabilimento, a sud di Via Milano, non confinante con lo stabilimento e comprendente insediamenti abitativi della frazione Pobbiano	Classe IV
Comune di Rodano. Zona a sud dello stabilimento oltre la strada "Rivoltana". Prima fascia cuscinetto	Classe IV
Comune di Rodano. Zona a sud dello stabilimento oltre la strada "Rivoltana". Seconda fascia cuscinetto	Classe III
Comune di Rodano. Zona a sud dello stabilimento oltre la strada "Rivoltana". Oltre le fasce cuscinetto	Classe II
Comune di Rodano. Zona a est dello stabilimento. Prima fascia cuscinetto	Classe IV
Comune di Rodano. Zona a est dello stabilimento. Seconda fascia cuscinetto	Classe III



<b>CLASSE ACUSTICA DELL'AREA COMPRESA IN UN RAGGIO DI 500 M DAL PERIMETRO DELLA DITTA</b> (attribuzione in base alla zonizzazione comunale)	
<b>Riferimenti planimetrici</b>	<b>Classe acustica</b>
Comune di Rodano. Zona a est dello stabilimento. Oltre le fasce cuscinetto	Classe II
Comune di Pioltello	

Tab. C.6 - Classe acustica aree entro 500m

Lo stabilimento è operativo sia nel periodo diurno (06.00 – 22.00) che in quello notturno (22.00 – 06.00); inoltre alcune lavorazioni sono attuate su ciclo continuo 7 giorni su 7.

La rumorosità ambientale riscontrabile al limite dell'insediamento e nelle aree immediatamente confinanti è attribuibile sia all'attività dello stabilimento, sia ad altri fattori, i più importanti dei quali sono: la linea ferroviaria, la strada "Rivoltana" di grande scorrimento, la frequentata strada di attraversamento e accesso ad altre realtà industriali vicine che oltrepassa la frazione Pobbiano e, infine, la presenza di altri insediamenti posti al confine o nelle immediate vicinanze.

Le sorgenti di rumore attribuibili allo stabilimento ed udibili oltre il confine sono determinate principalmente da impianti tecnologici o di servizio posizionati per motivi tecnici, all'esterno dei fabbricati: si tratta di impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera, espulsori, ventilatori o macchinari similari, l'impianto di trattamento delle acque reflue ed il cogeneratore. Si tratta quindi, a seconda dei casi, sia di impianti funzionanti in continuo, sia di sistemi che si attivano per quelle determinate situazioni impiantistico-produttive che lo richiedono. In tutti i casi ciò che caratterizza tali emissioni sonore è la regolarità e l'uniformità del rumore per tutto il periodo temporale (o per tutta la fase operativa specifica) in cui il fenomeno si manifesta. Meno importanti, a livello di proiezione del rumore verso l'esterno, sono i mezzi di trasporto e le sorgenti mobili, anche se, specie per le rilevazioni notturne, possono influenzare sensibilmente i valori di misura.

#### **C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento**

Relativamente allo stoccaggio autorizzato dei gas tossici An. Solforosa, Carbonio Solfuro, Dimetile Solfato, borotrifluoruro, la Ditta ne ha revocato le autorizzazioni. Attualmente è presente solo l'Ammoniaca anidra (nel magazzino ubicato nella zona Est dello Stabilimento in Area U e nella Centrale Frigo 1).

All'interno dello stabilimento sono presenti diverse aree di stoccaggio delle sostanze impiegate, come indicato nella sottostante tabella

<b>Luogo di stoccaggio</b>	<b>Protezione ambientale</b>
Magazzino 70	Il magazzino 70 di stoccaggio delle <b>materie prime infiammabili</b> è dotato di sensori di fiamma e scintille ad infrarossi e sprinkler. Il magazzino stesso funge da bacino di contenimento in quanto l'ingresso è dotato di una rampa a schiena d'asino che evita che eventuali sversamenti possano fuori uscire. È presente una valvola che consente il rilancio all'impianto di depurazione.
Magazzino 72	Sono presenti griglie di raccolta sversamenti poste davanti ai due ingressi del magazzino, convoglianti ad un pozzetto di raccolta con rilancio manuale all'impianto di depurazione tramite la fogna acida.
Parco serbatoi B	Il parco serbatoi B è adibito allo stoccaggio sia di materie prime sia di rifiuti liquidi; tutti i serbatoi sono dotati di bacini di contenimento: in alcuni casi singoli, in altri in comune a più serbatoi. La zona di travaso è protetta da cordoli e canaline di raccolta delle acque con invio all'impianto di depurazione (risultando quindi collegata alla rete delle acque acide). Previa analisi del liquido contenuto, i bacini di contenimento possono essere svuotati o tramite eiettore che aspira il liquido nel bacino e lo invia alla canalina di raccolta o attraverso l'uso di pompa esterna carrellata. Entrambe le opzioni sono attivabili solo manualmente tramite l'apertura di apposite valvole. Tutti i serbatoi contenenti SOV sono inertizzati e dotati di sistema di riempimento a ciclo chiuso oltre a coibentazione e sistema di raffreddamento.
Parco serbatoi M	È costituito da due aree distinte. Le operazioni di carico/scarico avvengono dal lato in cui è presente il pavimento asfaltato. Tutti i serbatoi sono dotati di inertizzazione, sistema di raffreddamento e bacino

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Luogo di stoccaggio	Protezione ambientale
Magazzino 70	Il magazzino 70 di stoccaggio delle <b>materie prime infiammabili</b> è dotato di sensori di fiamma e scintille ad infrarossi e sprinkler. Il magazzino stesso funge da bacino di contenimento in quanto l'ingresso è dotato di una rampa a schiena d'asino che evita che eventuali sversamenti possano fuori uscire. È presente una valvola che consente il rilancio all'impianto di depurazione.
Magazzino 72	Sono presenti griglie di raccolta sversamenti poste davanti ai due ingressi del magazzino, convoglianti ad un pozzetto di raccolta con rilancio manuale all'impianto di depurazione tramite la fogna acida.
Parco serbatoi B	Il parco serbatoi B è adibito allo stoccaggio sia di materie prime sia di rifiuti liquidi; tutti i serbatoi sono dotati di bacini di contenimento: in alcuni casi singoli, in altri in comune a più serbatoi. La zona di travaso è protetta da cordoli e canaline di raccolta delle acque con invio all'impianto di depurazione (risultando quindi collegata alla rete delle acque acide). Previa analisi del liquido contenuto, i bacini di contenimento possono essere svuotati o tramite eiettore che aspira il liquido nel bacino e lo invia alla canalina di raccolta o attraverso l'uso di pompa esterna carrellata. Entrambe le opzioni sono attivabili solo manualmente tramite l'apertura di apposite valvole. Tutti i serbatoi contenenti SOV sono inertizzati e dotati di sistema di riempimento a ciclo chiuso oltre a coibentazione e sistema di raffreddamento.
	di contenimento. Previa analisi del liquido contenuto, i bacini di contenimento possono essere svuotati o tramite eiettore che aspira il liquido nel bacino e lo invia alla canalina di raccolta o attraverso l'uso di pompa esterna carrellata.
Parco serbatoi N	Il parco serbatoi N è adibito allo stoccaggio sia di materie prime sia di rifiuti liquidi; tutti i serbatoi sono dotati di bacini di contenimento: in alcuni casi singoli, in altri in comune a più serbatoi. La zona di travaso è protetta da cordoli e canaline di raccolta delle acque con invio all'impianto di depurazione (risultando quindi collegata alla rete delle acque acide). Previa analisi del liquido contenuto, i bacini di contenimento possono essere svuotati o tramite eiettore che aspira il liquido nel bacino e lo invia alla canalina di raccolta o attraverso l'uso di pompa esterna carrellata. Entrambe le opzioni sono attivabili solo manualmente tramite l'apertura di apposite valvole. Tutti i serbatoi sono inertizzati e dotati di sistema di riempimento a ciclo chiuso
R100	Sono presenti diversi serbatoi, alcuni interrati e alcuni posti sotto una tettoia. Tutti i serbatoi sono dotati di bacino di contenimento e di cordonature e griglie per la raccolta degli spandimenti. Previa analisi del liquido contenuto, i bacini di contenimento possono essere svuotati o tramite eiettore che aspira il liquido nel bacino e lo invia alla canalina di raccolta o attraverso l'uso di pompa esterna carrellata.
Area U	È presente un serbatoio di stoccaggio per un refluo contenente una soluzione acquosa di ammoniaca. Previa analisi del liquido contenuto, i bacini di contenimento possono essere svuotati o tramite eiettore che aspira il liquido nel bacino e lo invia alla canalina di raccolta o attraverso l'uso di pompa esterna carrellata.
Area T	Sono presenti 4 serbatoi di reflui clorurati e non clorurati dotati di bacino di contenimento e sistema di carico/scarico a ciclo chiuso.
Area S	È la zona utilities e sono presenti 2 serbatoi contenenti il sodio idrato in soluzione e l'acido cloridrico in soluzione per la produzione di acqua deionizzata (rigenerazione resine).

Tab. C.7 - Aree stoccaggio

Viene sotto riportata la tabella dei serbatoi presenti in stabilimento; la differenza nei colori delle celle serve solo a distinguere le aree in cui sono collocati i serbatoi.

sigla serbatoio	Area	Interrato/fuori terra	sostanza	capacità (m <sup>3</sup> )	polmonaz. con azoto	Bacino di contenimento
D10	Parco B	Fuori terra	sodio idrato tecnico 30%	23	NO	SI
D11	Parco B	Fuori terra	sodio idrato tecnico 30%	23	NO	SI
D12	Parco B	Fuori terra	sodio idrato tecnico 30%	30	NO	SI
D16	Parco B	Fuori terra	acido fosforico 85%	20	NO	SI
D17	Parco B	Fuori terra	acido fosforico 40%	21.4	NO	SI
D18	Parco B	Fuori terra	acido solforico conc.	22	NO	SI

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

<b>sigla serbatoio</b>	<b>Area</b>	<b>Interrato/fuori terra</b>	<b>sostanza</b>	<b>capacità (m<sup>3</sup>)</b>	<b>polmonaz. con azoto</b>	<b>Bacino di contenimento</b>
D19	Parco B	Fuori terra	acido solforico conc.	20	NO	SI
D22	Parco B	Fuori terra	Alcool Etilico (*) <sup>4</sup>	30	0.02	SI
D23	Parco B	Fuori terra	Miscela Metanolo/Diossano (*)	30	0.02	SI
D24	Parco B	Fuori terra	Etile Acetato (*)	30	0.02	SI
D25	Parco B	Fuori terra	Etile Acetato (*)	30	0.02	SI
D26	Parco B	Fuori terra	Cloruro di metilene (*)	30	0.02	SI
D28	Parco B	Fuori terra	Cloruro di metilene	30	0.02	SI
D30	Parco B	Fuori terra	acetato di etile	31	0.02	SI
D31	Parco B	Fuori terra	alcool metilico	31	0.02	SI
D32	Parco B	Fuori terra	alcool metilico	31	0.02	SI
D33	Parco B	Fuori terra	Alcool etilico	31	0.02	SI
D34	Parco B	Fuori terra	acetone	31	0.02	SI
D35	Parco B	Fuori terra	refluo non clorurato	31	0.02	SI
D36	Parco B	Fuori terra	acetone	31	0.02	SI
D37	Parco B	Fuori terra	miscela Metanolo Diossano (90/10) (**)	31	0.02	SI
D38	Parco B	Fuori terra	anidride acetica	31	0.02	SI
D40	Parco B	Fuori terra	alcool isopropilico	31	0.02	SI
D41	Parco B	Fuori terra	trietilammina	31	0.02	SI
D42	Parco B	Fuori terra	toluene	31	0.02	SI
D43	Parco B	Fuori terra	diclorometano	31	0.02	SI
D44	Parco B	Fuori terra	acido formico	31	0.02	SI
D45	Parco B	Fuori terra	acido formico	31	0.02	SI
D46	Parco B	Fuori terra	refluo non clorurato	31	0.02	SI
D47	Parco B	Fuori terra	refluo non clorurato	31	0.02	SI
D48	Parco B	Fuori terra	diclorometano	31	0.02	SI
D64	Parco B	Interrato	Acetaldeide	13.4	2	SI
R50	Parco B	Fuori terra	Etile acetato (**) <sup>5</sup>	53	0.02	SI
R51	Parco B	Fuori terra	refluo solventi non clorurati	53	0.02	SI
R52	Parco B	Fuori terra	refluo solventi non clorurati	53	0.02	SI
R60	Parco B	Fuori terra	refluo solventi non clorurati	53	0.02	SI
R61	Parco B	Fuori terra	refluo solventi clorurati	52.8	0.02	SI
R62	Parco B	Fuori terra	Cloruro di metilene (*)	40	0.02	SI
D130	U	Fuori terra	Refluo acque ammoniacali	10	0.02	SI
D131	U	Fuori terra	Refluo acque ammoniacali	25	0.02	SI
D151	R100	Interrato	alcool metilico (metanolo)	3	0.02	SI
D152	R100	Interrato	acetone	3	0.02	SI
D153	R100	Interrato	1,2-dicloroetano	3	0.02	SI

4 (\*) nuova installazione come da notifica AIA05807N del 02/07/2019 "Esercizio di nuovi serbatoi per potenziamento recupero solventi tramite colonne di distillazione"

5 (\*\*) cambio destinazione come da notifica AIA05807N del 02/07/2019 "Esercizio di nuovi serbatoi per potenziamento recupero solventi tramite colonne di distillazione"

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

<b>sigla serbatoio</b>	<b>Area</b>	<b>Interrato/fuori terra</b>	<b>sostanza</b>	<b>capacità (m<sup>3</sup>)</b>	<b>polmonaz. con azoto</b>	<b>Bacino di contenimento</b>
D154	R100	Interrato	acetato di etile	3	0.02	SI
D155	R100	Interrato	Acetone/piridina	3	0.02	SI
D156	R100	Interrato	alcool n-butilico (n-Butanolo)	3	0.02	SI
D157	R100	Interrato	n-esano	3	0.02	SI
D158	R100	Interrato	alcool n-propilico (n-Propanolo)	3	0.02	SI
D159	R100	Fuori terra	diclorometano	3	0.02	SI
D160	R100	Fuori terra	diclorometano	3	0.02	SI
D161	R100	Fuori terra	cloroformio	1	0.02	SI
D162	R100	Fuori terra	sodio idrato tecnico	2	NO	SI
D163	R100	Fuori terra	sodio ipoclorito	2	NO	SI
D164	R100	Fuori terra	diclorometano	0.5	0.02	SI
D301	R100	Fuori terra	cloroformio	0.5	0.02	SI
D302	R100	Fuori terra	diclorometano	3	0.02	SI
S1	Parco M	Fuori terra	acido solforico 40%	12	NO	SI
S2	Parco M	Fuori terra	acido solforico 40%	12	NO	SI
M1	Parco M	Fuori terra	acido cloridrico 35%	30	NO	SI
D300	Parco M	Fuori terra	acqua glicolata 50%	41.7	NO	SI
S12	Parco M	Fuori terra	ammoniaca soluzione 30%	22	SI	SI
S13	Parco M	Fuori terra	sodio idrato	22	NO	SI
S14	Parco M	Fuori terra	sodio idrato	22	NO	SI
S15	Parco M	Fuori terra	sodio idrato	22	NO	SI
S16	Parco M	Fuori terra	sodio idrato	22	NO	SI
D20	Parco M	Fuori terra	refluo non clorurato	25.6	0.02	SI
D21	Parco M	Fuori terra	refluo clorurato	25.6	0.02	SI
D64	Parco M	Fuori terra	refluo non clorurato	103	0.02	SI
D30	Parco M	Fuori terra	refluo clorurato	25.6	0.02	SI
D31	Parco M	Fuori terra	refluo clorurato	25.6	0.02	SI
D01	Parco N	Fuori terra	acetonitrile	32	0.02	SI
D03	Parco N	Fuori terra	acetone	32	0.02	SI
D07	Parco N	Fuori terra	refluo non clorurato	30	0.02	SI
D39	Parco N	Fuori terra	refluo non clorurato	30.8	0.02	SI
D41	Parco N	Fuori terra	cicloesano	30.8	0.02	SI
D51	Parco N	Fuori terra	diclorometano	30.8	0.02	SI
D53	Parco N	Fuori terra	diclorometano	30.8	0.02	SI
D55	Parco N	Fuori terra	diclorometano	30	0.02	SI
D15/A	AREA V	Fuori terra	refluo acque saline	38	NO	SI
D15/B	AREA V	Fuori terra	refluo clorurato	38	0.02	SI
D15/C	AREA V	Fuori terra	acetone	38	0.02	SI
DU-131	AREA U	Fuori terra	Refluo acque ammoniacali 25%	25	0.01	SI
D20 A	AREA T	Fuori terra	refluo clorurato	25	0.035	SI
D20 B	AREA T	Fuori terra	refluo clorurato	25	0.035	SI
D20 C	AREA T	Fuori terra	refluo clorurato	25	0.035	SI

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

sigla serbatoio	Area	Interrato/fuori terra	sostanza	capacità (m <sup>3</sup> )	polmonaz. con azoto	Bacino di contenimento
D20 D	AREA T	Fuori terra	refluo non clorurato	25	0.035	SI
HCl	AREA S	Fuori terra	Acido cloridrico sol. 32%	20	NO	SI
NaOH	AREA S	Fuori terra	Sodio idrato 32%	20	NO	SI

Tab. C.8 - Serbatoi

I serbatoi di stoccaggio fuori terra hanno caratteristiche tecnologiche e prevedono modalità di caricamento secondo i criteri previsti dalle linee guida regionali in funzione della categoria di pericolosità individuata dall'indice di pericolosità, ottenuto dalla formula:

$$I_p = TdV \times P_m / f$$

Tutti i serbatoi presenti in stabilimento e utilizzati per stoccare solventi (SOV) sono stati considerati di categoria C e, quindi, sono provvisti di: coibentazione, sistema di raffreddamento, polmonazione con azoto, valvole di respirazione, collettamento sfiato, caricamento in circuito chiuso.

Segue specifico elenco dei serbatoi interrati con le sostanze in essi contenute.

Sigla	Contenuto	Capacità [mc]	N° matricola	Reparto	Installazione	Frequenza controllo
S13	Non in uso	4	900001	Area D	1963	Non in uso
S14	Non in uso	21	900002	Area S	1972	
D151	Metanolo	3	49516	Reparto R100	1983	Annuale
D152	Acetone	3	49518			
D153	Dicloroetano	3	49534			
D154	Etil acetato	3	49522			
D155	Acetone/piridina	3	49524			
D156	n-Butanolo	3	49517			
D157	Esano	3	49532			
D158	n-Propanolo	3	49519			
D64	Acetaldeide	13,4	273800	Parco B	1988	Annuale

Tab. C.9 - Serbatoi

Dalla scheda di compatibilità ambientale allegata alla dichiarazione d'inizio attività produttiva inoltrato dallo Sportello Unico Est Milanese il 31/03/2008, protocollo n. 1848U/2008 emerge che i serbatoi interrati non hanno doppia parete, ma è presente una vasca di contenimento per raccogliere eventuali sversamenti.

Periodicamente viene effettuata una bonifica dei serbatoi contenenti materie prime per evitare che si depositino impurezze che possano deteriorare il prodotto finito.

Per la gestione degli sversamenti la Ditta si avvale dei seguenti accorgimenti tecnico/gestionali:

- presenza fissa di almeno un operatore nel corso delle operazioni di movimentazione e scarico delle MP/sostanze liquide che può intervenire in caso di necessità (es. bloccando lo scarico da autocisterna);
- lungo le strade dello stabilimento sono disseminati armadi contenenti materiale assorbente, mentre nel locale della squadra d'emergenza (denominato "caserma") sono presenti salsicciotti e diversi materiali assorbenti specifici per le varie tipologie di sostanze detenute;
- le postazioni di allaccio per le autocisterne sono dotate di bacini di contenimento per impedire che le sostanze confluiscano sul piazzale in caso di rotture dei bocchettoni;
- qualora lo sversamento raggiunga le caditoie di raccolta acque meteoriche presenti su piazzale, lo stesso confluisce nella vasca V1 ove viene separato (per la diversa densità) e gestito come rifiuto;

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

- sono utilizzati sistemi di copertura delle caditoie da utilizzarsi nel corso delle operazioni di carico/scarico delle MP/sostanze/rifiuti liquidi;
- in caso di necessità, le vasche dell'impianto di trattamento possono essere intercettate ed usate come stoccaggio temporaneo dei reflui.

**C.5 Produzione Rifiuti**

I rifiuti decadenti dalle produzioni sono inviati periodicamente a ditte esterne autorizzate che provvedono allo smaltimento o recupero.

La Ditta risulta autorizzata allo stoccaggio, cioè alla messa in riserva o al deposito preliminare (R13 o D15), di quasi tutti i rifiuti prodotti. Il quantitativo massimo autorizzato è di 970,5 mc di rifiuti pericolosi. Nella tabella sottostante sono elencati i rifiuti prodotti negli ultimi anni, alcuni sporadicamente.

Si riportano per ogni rifiuto lo stato fisico e la modalità di stoccaggio.

Laddove presente il riferimento ad un volume massimo, il rifiuto corrispondente è tra quelli autorizzati alla messa in riserva / deposito preliminare con relativo atto rilasciato dall' AC.

EER	DESCRIZIONE	Stato fisico <sup>(1)</sup>	Modalità stoccaggio	R13-D15	Max stoccaggio [mc]	Quantità smaltita 2015 [Kg]	Quantità smaltita 2021 [Kg]
07.01.10*	Altri residui di filtrazioje e assorbenti esausti	L	Serbatoi	si			11.400
07.05.01*	Acque ammoniacali	L	Serbatoi	si	25	221.080	814.380
	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri		Serbatoi o fusti	si	40 o 20		
	Acque piridiniche		Serbatoi	si	40		
07.05.03*	Miscela solventi clorurati	L	Serbatoi + fusti	si	280 + 24	1.839.394	1393,48
	Dimetilammina cloridrato	L	Fusti	si	10		
07.05.04*	Solventi non clorurati	L	Serbatoi + fusti	si	427 + 40	2.996.034	5.550.121
07.05.07*	Prodotti organici alogenati	L	Fusti	si	10	---	---
07.05.08	Altri fondi e residui di reazione	L	Fusti	si		---	6.336
07.05.10*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti	S	Pallets	si	8	2.801	150
07.05.11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Fp	Cassone/semirimorchio chiuso	no	-	76.200	---
07.05.12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07.05.11*	S/Fp	Cassoni carrabili, suddivisi tra fanghi primari e fanghi biologici.	no	-	533.400	547.660
07.05.13*	Prodotti organici obsoleti Prodotti solidi contenenti sostanze pericolose	S	Fusti	si	8	101.292	53.252
	Cromo ossido idrato	S	Fusti	si	5		
07.05.14	Rifiuti solidi diversi da quelli di cui alla voce 07.05.13*	S	Fusti/big bags	no	-	2.800	4.970
08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17*	S	Fusti	no	-	340	220
12.03.01	Soluzioni acquose di lavaggio	L		no	-	9.580	560
13.01.05*	Oli usati, emulsioni oleose	L	Fusti, serbatoi	si	0,5	---	---
13.02.04*	Oli usati, emulsioni oleose	L	Fusti, serbatoi	si		---	----
13.02.05*						6.000	7.100
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	S	Press-container scarrabile	no	-	14.040	18.840
15.01.02	Imballaggi in plastica	S	Sfusi in piazzola di raccolta area; prima bonificati in reparto	no	-	3.620	----
15.01.03	Imballaggi in legno	S	Cass.scarrabile	no	-	93.040	82.370

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

EER	DESCRIZIONE	Stato fisico <sup>(1)</sup>	Modalità stoccaggio	R13-D15	Max stoccaggio [mc]	Quantità smaltita 2015 [Kg]	Quantità smaltita 2021 [Kg]
15.01.04	Imballaggi metallici	S	Sfusi in piazzola di raccolta area; prima bonificati in reparto	no	-	88.860	----
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	Solido	Cassonetti coperti ubicati lungo le strade interne.	no	-	100.040	59.690
15.01.07	Imballaggi in vetro	S	Fusti	no	-	9.990	----
15.01.10*	Imballaggi contenenti o contaminati da sostanze pericolose	S	Pallets	si	40	30.339	203.334
15.02.02*	Filtri contaminati	S	Pallets	si	8	7.216	32.653
15.02.03	Sacchi di polietene usati	S	Containers	si	72	60.500	83.360
	Sacchi di polietene usati, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02*						
16.02.09*	Apparecchiature con PCB	S	Pallets	si	4	---	----
16.02.11*	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HCF	S		no	-	1.520	490
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti sostanze pericolose	S	Pallets	si	3 o 8	182	1.320
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 16.02.13*	S		no	-	942	1.990
16.03.03*	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	S/L	Fusti, IBC o big bags	no	-	3.493	16.504
16.03.04	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16.03.03*	S/L	Fusti, IBC o big bags	no			257
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	S/L	Fusti, IBC o big bags	no	-	21.204	3.953
16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16.03.05*	S	Fusti, IBC o big bags		-	294	12.314
16.05.04*	Gas in contenitori a pressione	S			-	4.060	4.180
16.05.05	Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16.05.04*	G		no	-	3.186	----
16.05.06*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	S/L	Fusti, IBC o big bags	no	-	3.184	2.790
16.05.08*	Campioni di laboratorio prodotti chimici scaduti	S	Fusti	si	8	1.040	---
16.06.01*	Batterie al piombo	S	Cassone	si	1	7.302	2.070
16.06.02*	Batterie nichel-cadmio	S	Scatole	si	1	16	----
16.06.04	Batterie alcaline (tranne 16.06.03*)	S	Fusti	no	-	11	----
17.01.07	Miscuglio o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17.01.06*	S	Smaltito contestualmente alla produzione	no	-	119.620	54.750
17.03.02	Miscela bituminosa diverse da quelle di cui alla voce 17.01.06	S	Smaltito contestualmente alla produzione	si			2.740
17.04.05	Ferro e acciaio	Solido	Container scoperto in piazzola di raccolta area I.	no	-	201.300	109.900
17.04.11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10*	Solido	Sfusi in piazzola di raccolta area I.	no	-	3.880	----
17.06.03	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	S	Big bags	si			2.580
17.08.02	Materiali da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 170801	S	Big bags	si			2.510
17.09.03*	Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti)	S	Cassone-big bags		-	7.019	----

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

EER	DESCRIZIONE	Stato fisico <sup>(1)</sup>	Modalità stoccaggio	R13-D15	Max stoccaggio [mc]	Quantità smaltita 2015 [Kg]	Quantità smaltita 2021 [Kg]
	misti) contenenti sostanze pericolose						
20.01.21*	Tubi fluorescenti contenenti mercurio	S	Cassone	si	4	431	370
20.03.07	Rifiuti ingombranti	S	Cassone-big bags	si			17.470

Tabella C.10 - Rifiuti prodotti

(1) L = liquido, S = solido, Fp = fangoso palabile

La piazzola di raccolta dei rifiuti non pericolosi presente all'interno dell'area I (numero romano) è cordolata con un muro in calcestruzzo, con pavimentazione impermeabile e dotata di pozzetto, scollegato dalle reti fognarie interne, che raccoglie le meteoriche.

Segue specifica descrizione delle modalità di stoccaggio dei rifiuti pericolosi gestiti in deposito autorizzato.

**R03 - MISCELA SOLVENTI CLORURATI (EER. 070503\*)**

Si tratta di solventi con prevalenza di alogenati originati da molteplici lavorazioni dello stabilimento.

Lo stoccaggio di questa tipologia di rifiuti è realizzato tramite:

- 3 serbatoi (D20/A + D 20/B +D20/C) ubicati in area "II".  
Sono serbatoi, verticali in acciaio inox coibentati, con una capacità massima di stoccaggio di 75.000 lt. (3 x 25.000 L). Sono alloggiati in un unico bacino di contenimento realizzato in cemento, con una capacità di ca 65.000 lt, con pozzetto di raccolta per prelevare gli sversamenti accidentali del refluo. I serbatoi sono dotati di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; cielo chiuso; dispositivo atto al riciclo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down.
- 1 Serbatoio D31 ubicato in Area "M3"  
è un serbatoio orizzontale in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 25.000 lt. Ca. Alloggiato in un bacino di contenimento in cemento, avente una capacità massima di 57.000 lt, ca., e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. Il serbatoio è dotato di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso; dispositivo atto al riciclo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.
- 1 Serbatoio D21 ubicato in Area "M3"  
Serbatoio orizzontale in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 25.000 lt. ca.  
È alloggiato in un bacino di contenimento in cemento (in comune con il serbatoio D20) avente una capacità massima di 57.000 lt, ca., e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. Il serbatoio è dotato di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso; dispositivo atto al riciclo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.
- 2 Serbatoi R51 ed R61 ubicati in Area B  
Serbatoi verticali in acciaio inox coibentato, ciascuno con una capacità massima di stoccaggio di 50.000 lt. ca. Sono alloggiati in un bacino di contenimento in cemento (in comune con il serbatoio R60) avente una capacità massima di 170.000 litri e dotati di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. Il serbatoio è dotato di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso; dispositivo atto al riciclo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.
- Serbatoio D15B ubicato in area V  
È un serbatoio orizzontale in acciaio inox con una capacità massima di stoccaggio di 40.000 lt. Il serbatoio è dotato di indicatore di livello e pompa per il carico e lo scarico. E', inoltre, dotato di sistema di ricircolo a ciclo chiuso. I vapori eventualmente prodotti possono essere abbattuti con un sistema di eiettore ad acqua- E' alloggiato in un bacino di contenimento (in comune con il serbatoio D15A ed un terzo serbatoio inutilizzato) realizzato in cemento ed avente una capacità di 65.000 lt con un pozzetto di raccolta per prelevare gli sversamenti accidentali del refluo.



- Stoccaggio in fusti

Lo stoccaggio avviene in fusti metallici o fusti metallici rivestiti internamente, con materiale termoplastico, ed aventi una capacità di 200 lt. cadauno. Detti fusti pallettizzati, sono accumulati in un settore a loro riservato nell'area denominata "Tettoia V". Questa zona di stoccaggio interessa una superficie complessiva di 250 mq; lo stoccaggio previsto è di circa 24 mc. È un'area coperta con lastre ondulate ed una cordolatura perimetrale per il contenimento degli eventuali spandimenti. All'interno della tettoia sono posizionati sia un contenitore riempito con materiale adsorbente (punto giallo) sia un estintore carrellato da 50 kg. di polvere.

L'ingresso è dotato di uno scivolo di altezza pari alla cordolatura, in modo da garantire la tenuta all'interno della zona di stoccaggio.

La pavimentazione è in calcestruzzo armato con pendenze verso i pozzetti di raccolta che, garantendo una capacità di 66 mc. danno la possibilità di estrarre, mediante pompa autoadescante carrellata, gli eventuali spandimenti.

- Serbatoio D07 ubicato in Area "N"

Serbatoio orizzontale in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 31.000 lt cad. Alloggiato su bacino di contenimento in cemento una capacità massima di 60.000 lt. ca, e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. Il serbatoio è dotato di: indicatore di livello; pompa per il carico e o scarico; ciclo chiuso sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down ed azotazione.

### **R06 SOLVENTI ESAUSTI NON CLORURATI (EER 070504\*)**

Solventi con preponderanza di non alogenati originati dalle operazioni di sintesi di molteplici lavorazioni dello stabilimento.

Lo stoccaggio di questa tipologia di rifiuti è realizzato tramite:

- Serbatoi D46 e D47 ubicati in Area B

Sono serbatoi orizzontali in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 31.000 lt. ca. (2x31 mc) Sono alloggiati in un bacino di contenimento in cemento, avente una capacità massima di 33.000 lt. ca, e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. I serbatoi sono dotati di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso; dispositivo atto al ricircolo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.

- Serbatoio matr. D20d situato in Area "I"

Serbatoio inox. verticale della capacità di lt. 22000. E' alloggiato in un bacino di contenimento realizzato in cemento ed avente capacità di 35000 lt. ca. ed è dotato degli opportuni sistemi di controllo e di rilancio dei reflui eventualmente sversati. Il trasferimento del rifiuto dai reparti di produzione al serbatoio di cui sopra avviene tramite serbatoi mobili di capacità variabile da 1000 a 3000 lt. La zona di travaso è costituita da una piazzola scoperta in calcestruzzo armato ed ha un lato aperto per consentire l'ingresso dei carrelli trasportatori per la sistemazione dei serbatoi mobili. Il lato aperto ha un rialzo con scivolo atto a costituire un argine, ed una cunetta di raccolta grigliata per convogliare gli eventuali spandimenti ad un pozzetto chiuso. In alternativa è previsto lo stoccaggio in fusti da 200 lt in ferro politenato pallettizzati, in "Tettoia V" per uno stoccaggio massimo di ca 40 mc.

- Serbatoio D35 ubicato in Area "B"

E' un serbatoio orizzontale in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 31.000 lt. ca. E' alloggiato in un bacino di contenimento in cemento (in comune con il serbatoio 034 contenente materia prima), avente una capacità massima di 69.000 lt. ca., e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. Il serbatoio è dotato di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso ispositivo atto al riciclo; stema di collettamento dagli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.

- Serbatoio R52 in area "B"

Serbatoio verticale in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 50.000 lt. ca. Sono alloggiati in un bacino di contenimento in cemento (in comune con il serbatoio R50 contenente materia prima), avente entrambi una capacità massima di 170.000 litri e dotato di

pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. I serbatoi sono dotati di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso dispositivo atto al riciclo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.

- Serbatoio R60 in Area "B"

E' un serbatoio verticale in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 50.000 lt. ca. E' alloggiato in un bacino di contenimento in cemento (in comune con il serbatoio R61) avente una capacità massima di 170.000 litri e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo, il serbatoio è dotato di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso; dispositivo atto al riciclo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.

- Serbatoio D23 ubicato in Area 'M3'

E' un serbatoio orizzontale in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 106.000 lt. ca. E' alloggiato in un bacino di contenimento in cemento, avente una capacità massima di 113.000 lt. ca., e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. Il serbatoio e' dotato di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso dispositivo atto al riciclo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.

### R08 OLI ESAURITI DAMOTORI, TRASMISSIONI ED INGRANAGGI (EER130205\* e 130204\*)

Si tratta di oli minerali e/o sintetici derivanti dalla manutenzione di motori e/o pompe. Caratteristiche chimico fisiche: inodore, fluido pompabile a temperatura ambiente. L'area di stoccaggio è individuata in area Tettoia V. Il rifiuto viene posto in fusti metallici su pallets. Lo stoccaggio massimo che si prevede è di 0,5 mc (comprensivo delle emulsioni).

### R08bis EMULSIONI OLEOSE (EER 130105\*)

Si tratta di Emulsioni derivanti dalla manutenzione di motori e/o pompe. Caratteristiche chimico fisiche: inodore, fluido pompabile a temperatura-ambiente. L'area di stoccaggio è individuata in area Tettoia V. Il rifiuto viene posto in fusti metallici su pallets. Lo stoccaggio massimo che si prevede è di **0,5 mc (comprensivo degli oli)**.

### R09 PRODOTTI ORGANICI OBSOLETI-E RIFUTI SOLIDI CONTENENTI SOSTANZE PERICOSE (EER 070513\* o 160305\*)

Questi rifiuti sono costituiti sia da residui allo stato solido (per es. polveri di macinazione) sia da prodotti che non possono più essere utilizzati in produzione o che hanno capitolati diversi da quelli desiderati. Si presentano essenzialmente allo stato solido e vengono conservati in fusti di materiale diverso a seconda delle caratteristiche del prodotto. I fusti pallettizzati sono inizialmente accumulati in settori loro riservati dei magazzini di loro pertinenza fino a quando i capitolati sono tali da consentire un loro utilizzo; nel momento in cui non è più presente tale prerogativa, sono trasferiti in una zona della "Tettoia V". Quantitativo massimo di punta prevedibile di 8 mc.

### R14 SACCHI DI POLITENE USATI (EER 150202\*150203)

Questo rifiuto è costituito prevalentemente da imballi in politene contenenti tracce e/o residui dei prodotti precedentemente contenuti; imballi in carta e contenitori usati, stracci, materiali filtranti. Lo stoccaggio avviene in due container/prensa asportabili e chiusi, della capacità di 36 mc circa. La loro ubicazione è al lato nord dell'area "V". La zona di stoccaggio interessa una superficie complessiva di circa m2 440. E' un'area scoperta, dotata di pavimentazione in calcestruzzo armato.

### R15 SOLUZIONE DI ACQUE AMMONIACALI (EER 070501\*)

Si tratta di rifiuti dall' abbattimento tramite acqua nebulizzata, di vapori di ammoniaca di una specifica lavorazione. La soluzione originata viene convogliata nei serbatoi DU130 e DU131 (Zona U) che fungono da stoccaggio, della capacità di lt 10000 e lt 25000. Il bacino di contenimento (in comune con altri 3 2 serbatoi non contenenti rifiuto) ha una capacità di 28 mc. I serbatoi sono dotati di: indicatore di livello; pompa per lo scarico; ciclo chiuso; dispositivo atto al riciclo; sistema di troppo pieno; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down.

### R17 SOLUZIONI ACQUOSE ED ACQUE MADRI (EER 070501\*)

La Ditta prevede due soluzioni:

1) In un serbatoio orizzontale in acciaio inox (serbatoio D15A) con una capacità massima di stoccaggio di 40.000 lt. Il serbatoio è dotato di indicatore di livello e pompa per il carico e lo scarico. E' inoltre, dotato di sistema di ricircolo e ciclo chiuso. I vapori eventualmente prodotti possono essere abbattuti con un sistema di eiettore ad acqua. E' alloggiato in un bacino di contenimento (in comune con D15B ed un terzo serbatoio inutilizzato) realizzato in cemento ed avente una capacità di 65.000 lt. con un pozzetto di raccolta per prelevare gli sversamenti accidentali del refluo.

2) Stoccaggio in fusti

In alternativa, per sporadiche produzioni, è previsto lo stoccaggio in fusti (in ferro/plastica) in "Tettoia V", per un volume max di 20 mc.

3) In 1 Serbatoio – D20 ubicato in Area 'M3'

è un serbatoio orizzontale in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 25.000 lt. Ca. Alloggiato in un bacino di contenimento in cemento, avente una capacità massima di 57.000 lt, ca., e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. Il serbatoio è dotato di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso; dispositivo atto al riciclo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.

4) In 1 Serbatoio - D30 ubicato in Area 'M3'

è un serbatoio orizzontale in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 25.000 lt. Ca. Alloggiato in un bacino di contenimento in cemento, avente una capacità massima di 57.000 lt, ca., e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. Il serbatoio è dotato di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso; dispositivo atto al riciclo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.

**R20 PRODOTTI ORGÀNICI ALOGENATI (EER 070507\*)**

Questa tipologia di rifiuto, tipicamente residui pericolosi, è stoccata in fusti di capacità variabile da 20 a 200 lt., di materiale termoplastico o di metallo rivestito internamente; accumulati su pallets, in un settore della zona di stoccaggio posta in "tettoia V" La capacità stoccaggio è di ca. 10 mc.

**R23 ROTTAME DI BATTERIE (EER 160601\*)**

Lo stoccaggio del suddetto rifiuto è realizzato in un apposito cassonetto per accumulatori esausti della capacità di circa 1 mc. Il recipiente è posizionato sotto una tettoia di cemento armato, con copertura in lastre ondulate che si trova in area D.

**R27 CONTROCAMPIONI DI LABORATORIO E/O PRODOTTI CHIMICI SCADUTI (EER 160508\*)**

Si tratta di rifiuti originati da controcampioni/reagenti di laboratorio e/o prodotti chimici di varia natura e composizione (prevalentemente solidi) non più idonei perché scaduti. Lo stoccaggio di questi rifiuti sarà effettuato in fusti di capacità variabile da 20 a 100 litri di materiale termoplastico e/o fusti Kraft e/o Fusti metallici. I fusti, pallettizzati, sono dislocati in un settore a loro destinato dell'area di stoccaggio "Tettoia V. Lo stoccaggio massimo previsto è di ca- 8 mc.

**R31 CROMO OSSIDO IDRATO (EER 070513\*.)**

Il rifiuto è raccolto in fusti kraft o plastica da 100/200 e viene stoccato in "tettoia 'V", per un quantitativo massimo di 5 mc.

**R32 DIMETIAMMINA CLORIDRATO (EER 070503\*)**

Il rifiuto è raccolto in fusti metallici rivestiti in materiale termoplastico da 100/200 lt e viene stoccato in "tettoia V", per un quantitativo massimo di 10 mc.

**R33. TUBI FLUORESCENTI ED ALTRI RIFIUTI CONTENENTI MERCURIO (EER 200121\*)**

Si tratta di lampade al neon e *simili*, derivanti dalla manutenzione di impianti luce di uffici e/o reparti produttivi, Solido, inodore. Lo stoccaggio di questa tipologia di rifiuti avviene in uno o due contenitori metallici coperti posizionati in area D la cui capacità massima complessiva è di 4 mc.

**R52-IMBALLAGGI CONTENENTI o CONTAMINATI DA SOSTANZE PERICOLOSE (E.E.R. 150110\*)**

Si tratta di imballaggi (tipicamente fusti e/o latte) per i quali la bonifica non risulta praticabile. Lo stoccaggio (su pallets) è previsto in "Tettoia V" per un volume massimo di 40 mc.

**R53 BATTERIE AL NICHEL-CADMIO (E.E.R. 160602\*)**

Si tratta di rifiuti prodotti una-tantum provenienti da manutenzioni di particolari apparecchiature. Lo stoccaggio è previsto in fusti e scatole posizionati in area D per un volume complessivo massimo di 1 mc.

**R54 APPARECCHIATURE FUORI USO CONTENENTI COMPONENTI PERICOLOSI (EER 160213\*)**

Si tratta di rifiuti prodotti una-tantum provenienti da manutenzioni o dismissioni di apparecchiature (prevalentemente elettriche ed elettroniche p. es. monitor, computer, ecc.). Lo stoccaggio (su pallets) è previsto in area D per un volume complessivo max di 3 mc. In alternativa si prevede lo stoccaggio nell'area denominata "Tettoia V" per un volume max di 8 mc.

**R55 TRASFORMATORI E CONDENSATORI .CONTENENTI PCB (EER 160209 \*)**

Si tratta di rifiuti prodotti una-tantum, provenienti dalla eventuale manutenzione di 'cabine elettriche, Lo stoccaggio è previsto in area D, in contenitori di vari materiali su pallets, per un volume complessivo max di 4 mc.

**R56 RESIDUI DI FILTRAZIONE ed ASSORBENTI ESAURITI (EER 070510\*)**

Si tratta di rifiuti prodotti una-tantum, dalla manutenzione di impianti di abbattimento sfiati. Lo stoccaggio (su pallets) è previsto in "Tettoia V" per un volume complessivo max di 8 mc.

**R57 FILTRI CONTAMINATI (EER 150202\*)**

Si tratta di rifiuti prodotti una-tantum qualora non fosse possibile la bonifica in impianto (per es. filtri gasolio o assoluti). Possono provenire tipicamente dalla manutenzione di compressori o cappe aspirate. Lo stoccaggio (su pallets) è previsto in "Tettoia V" per un volume complessivo max di 8 mc.

**OSSIDO DI ZINCO (EER 070513\*)**

Cassone blu posto nell'area S.

**Stato di fatto Raccomandazioni**

Al termine delle Visite Ispettive condotte sulla precedente Autorizzazione erano state espresse alla Ditta alcune raccomandazioni, il cui stato di fatto è riportato nella sottostante tabella.

**C.6 Bonifiche**

Lo Stabilimento Olon SpA di Rodano fa parte del Sito di Interesse Nazionale "Polo chimico di Pioltello-Rodano", perimetrato con decreto del 31 Agosto 2001, ed è situato all'estremo Nord dei confini del Comune di Rodano (MI) a circa 15 Km ad est di Milano.

Una fascia di terreno (non utilizzato a fini produttivi), lungo il muro di cinta nord dello stabilimento ricade sotto il Comune di Pioltello. L'Attività di caratterizzazione delle matrici ambientali del Sito di Interesse nazionale "Polo chimico di Pioltello-Rodano" è stata completata ed approvata in sede di Conferenza dei Servizi. In estrema sintesi, si può concludere che tale attività ha portato ai seguenti risultati:

- 1) Area Produttiva (interessata da ca 15 ettari, comprese strade, parchi impermeabilizzati, su un totale di c.a. 35 ettari dell'intero Sito): le indagini nel suolo insaturo hanno evidenziato in soli quattro punti la presenza di eccedenze delle CLA, per i parametri Mercurio, Rame ed idrocarburi sup. C 12.
- 2) Area "Verde" (interessata da ca. 20 ettari su un totale di 35 ettari dell'intero sito): è stata evidenziata la presenza di situazioni di non conformità esclusivamente nella porzione più settentrionale dell'area. In particolare è stato possibile individuare quattro aree omogenee dal punto di vista stratigrafico e qualitativo (definite area A, area B, area C e area D) e un punto isolato, in corrispondenza della trincea 57b, potenzialmente assimilabile ad un punto a contaminazione localizzata.

Più specificatamente:

- **Area A:** presenza di sacchi depositati sul terreno (principale composto presente: 2-Amino-1-fenil-1,3 propandiolo).

- **Area B:** presenza di un rilevato (contaminati: Mercurio, Piombo, Rame, Idrocarburi sup. C 12
- **Area C:** caratterizzata dalla presenza di una discarica per i fanghi (contaminanti: Mercurio, idrocarburi sup. C 12), provenienti da un impianto di depurazione biologica e fisica, e costituita da vasche opportunamente preparate e compattate. Tale discarica era stata oggetto nel 1976 di una richiesta al Comune di Rodano di autorizzazione all'esercizio ed è stata dichiarata esaurita nel 1980. Nel 1993 è stato effettuato, come concordato con l'U.S.S.L. di Gorgonzola, il monitoraggio della qualità delle acque di falda in tre piezometri ubicati nell'intorno della discarica stessa, che ha evidenziato, in tali acque, le stesse caratteristiche analitiche delle acque dei pozzi dello Stabilimento.
- **Area D:** strato superficiale caratterizzato da terreni di riporto (contaminati principalmente da Cadmio, Mercurio, Piombo e Rame).

**Trincea 57b:** presenza di contaminazione localizzata a – 4 m da p.c. dovuta principalmente a Mercurio, Rame e Cadmio

Relativamente alle Acque di falda, le indagini di caratterizzazione effettuate hanno evidenziato una contaminazione diffusa principalmente dovuta a Composti Organici Clorurati e ftalati che l'azienda dichiara non essere direttamente riconducibile alle attività industriali svolte in sito e non legata alle caratteristiche qualitative della contaminazione rilevata nei suoli (principalmente Mercurio).

Per quanto riguarda infine gli abbancamenti storici di materiali alloctoni in una porzione della cd area verde, la sentenza del TAR Lombardia n.1835/2014, poi confermata con Sentenza del Consiglio di Stato n.4225/2015, ha annullato il provvedimento di diffida del MATTM n.54421/TRI del 7/11/2013 con il quale si imponeva la rimozione degli stessi.

### C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale ha dichiarato che l'impianto si configura quale Stabilimento Soglia Superiore ai sensi del D.Lgs. 105/2015.

## **D. QUADRO INTEGRATO**

### D.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento.

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
<b>5.1.1.3 Sicurezza di processo e prevenzione di reazioni incontrollate</b>			
5.1.1.3.1	Valutazione di sicurezza delle normali operazioni, prendendo in esame gli effetti potenziali relativi a deviazioni del processo chimico e dei parametri di processo	Totalmente applicata	Redatto Rapporto di Sicurezza ai sensi del D.Lgs 334/99 (Direttiva Seveso) che comprende anche l'analisi sistematica delle deviazioni credibili dei processi. L'ultimo aggiornamento generale del rapporto risale al 2010.
5.1.1.3.2	Assicurare il controllo del processo tramite una o più delle seguenti tecniche: a) misure organizzative	Totalmente applicata	Il controllo dei processi è rigoroso e avviene nel modo seguente. a) <b>Misure organizzative:</b> i ruoli e le responsabilità sono ben definiti; le operazioni sono ben descritte nei Fogli di Lavorazione e nelle Istruzioni di Lavoro; i controlli dei parametri di processo vengono registrati su appositi moduli e controllati dal tecnologo; esistono altre istruzioni e disposizioni descritte nei manuali operativi di reparto; è ben organizzato il passaggio di consegne tra turni successivi; il personale è formato sulla sicurezza, protezione ambientale e assicurazione di qualità e viene sottoposto ad addestramento sia all'assunzione che in occasione dei cambiamenti di mansione.
	b) tecniche ingegneristiche		b) <b>Tecniche ingegneristiche:</b> esiste una funzione apposita denominata Ingegneria che è dotata di personale tecnico selezionato ed altamente qualificato; detta funzione

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
			sovrintende i progetti di modifica e le nuove realizzazioni, avvalendosi, se del caso, di consulenti e tecnici esterni. In base alle disposizioni interne, i progetti vengono discussi con la funzione HS&E (Igiene, Sicurezza e Protezione Ambientale) per individuare gli obblighi di legge ed i requisiti atti a garantire gli elevati standard di sicurezza e protezione ambientale che costituiscono voce specifica della politica aziendale. A tal fine ci sono procedure e documenti tecnici interni atti a costituire linee guida per realizzare i progetti con criteri di sicurezza e protezione ambientale (HS&E Design Criteria).
	c) sistemi di blocco della reazione		<p>c) <b>Sistemi di blocco della reazione:</b> l'analisi di rischio individua le reazioni suscettibili di creare situazioni incidentali critiche; per ridurre i rischi ad esse associate, si programmano opportuni interventi tecnici atti non solamente al blocco delle reazioni, ma anche alla prevenzione di reazioni anomale. Tra questi si elencano, a titolo di esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- installazione di sistemi di allarme e/o blocco manuale o automatico;</li> <li>- inserimento di sistemi tipo dischi a fori calibrati per impedire il dosaggio troppo rapido di reagenti;</li> <li>- possibilità di interrompere le reazioni in corso abbassando la temperatura attraverso l'invio di fluidi freddi in camicie o serpentine; la maggior parte delle nostre reazioni, infatti, viene sensibilmente rallentata dalle basse temperature;</li> <li>- inserimento di interblocchi tra valvole, per cui l'apertura di una queste causa necessariamente la chiusura di altre, per motivi di sicurezza;</li> <li>- presenza di pulsanti di "sgancio elettrico" per i casi di emergenza;</li> <li>- assistenza continua per le operazioni più critiche, specie se eseguite sporadicamente;</li> <li>- controllo di più parametri operativi (temperature, pressioni, portate, ecc...);</li> </ul> <p>istruzioni di lavoro e procedure che comprendono le modalità di interruzione e messa in sicurezza dei processi critici.</p>
	d) raffreddamento di emergenza		d) <b>Raffreddamento di emergenza:</b> oltre alla possibilità di introdurre fluidi freddi in camicie o serpentine di cui si è parlato al punto precedente, esiste anche la possibilità di raffreddamento per emergenza di molti serbatoi e altre strutture, attraverso spruzzatori, sistemi splinker, e idranti ad azionamento manuale.
	e) sistemi resistenti alla pressione		e) <b>Sistemi resistenti alla pressione:</b> in stabilimento esiste un elevato numero di attrezzature a pressione, rispondenti ai requisiti di legge in materia; dette attrezzature sono sottoposte regolarmente ai controlli periodici previsti, al fine di garantirne il mantenimento dei requisiti di sicurezza nel tempo e di verificare il funzionamento degli accessori e degli organi di sicurezza installati. Le apparecchiature a pressione sono bollate per determinate pressioni; al fine di non superare mai dette pressioni, vengono installati opportuni sistemi di sicurezza (valvole, dischi di rottura, ecc...) dimensionati sempre per le ipotesi peggiori tra quelle anomale che potenzialmente potrebbero accadere, comprese le cause esterne al sistema in questione. Gli scarichi eventualmente fuoriuscenti da tali dispositivi di sicurezza sono opportunamente convogliati da appositi sistemi di contenimento (blow-down).

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
	f) controllo di pressione		f) <b>Controllo di pressione:</b> le pressioni vengono controllate, ove opportuno da idonei manometri; se del caso (in base, cioè, alle risultanze dall'analisi di rischio) a questi può essere associato un sistema di allarme o di blocco automatico. In molti casi sui reattori o sulle linee dei fluidi di servizio sono inserite le valvole di sicurezza che intervengono automaticamente nel momento in cui un'anomalia causi un aumento di pressione.
5.1.1.3.3	procedure e provvedimenti tecnici per limitare il rischio di stoccaggio e manipolazione sostanze tossiche (4.2.29)	Totalmente applicata	<p><b>Procedure:</b> esistono dettagliate procedure inerenti la manipolazione e lo stoccaggio di sostanze tossiche, atte a limitare i rischi per l'uomo, l'ambiente e gli impianti. Si possono suddividere in:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- procedure generali (es: regole generali stoccaggio prodotti pericolosi presenti nel manuale di Logistica, norme per scarico-carico da autobotti, norme comportamentali e di sicurezza, ecc...);</li> <li>- procedure, istruzioni e manuali operativi di reparto (es: regole di lavoro per il reparto Antraciclيني, ecc...);</li> <li>- procedure emanate per la gestione di sostanze specifiche (es: manipolazione e stoccaggio A.T.A., Procedura per la gestione dei gas tossici, ecc...).</li> </ul> <p>Va poi detto che, in ogni reparto, sono presenti schede di rapido intervento che descrivono, per ogni sostanza o per tipologie omogenee di sostanze, quali sono gli interventi prioritari da eseguire, compresa la protezione personale, al fine di evitare contaminazioni e danni alle persone, all'impianto di depurazione o all'ambiente; tali schede sono denominate PIAS (Pronto Intervento Ambientale e di Sicurezza).</p> <p><b>Provvedimenti tecnici:</b> essendo numerosi, si accenna solamente ai principali:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- sistemi di contenimento perdite tipo bacini di contenimento (si veda descrizione fatta per altre voci);</li> <li>- sistemi blow-down per contenere fuoriuscite accidentali di fluidi dalle apparecchiature causate da sovrappressioni e conseguente intervento dei dispositivi di sicurezza;</li> <li>- sistemi di rilevazione atmosfere pericolose e incendi;</li> <li>- sistemi di intervento automatico e spegnimento;</li> <li>- sistemi preventivi di raffreddamento serbatoi;</li> <li>- materiali assorbenti disposti in vari punti dello stabilimento;</li> <li>- utilizzo di materiali adeguati alle sostanze da contenere;</li> <li>- fabbricati e aree isolati e dotati di particolari sistemi di sicurezza, per lo stoccaggio di gas tossici;</li> <li>- utilizzo di Glove-box per le produzioni di principi attivi antitumorali;</li> <li>- utilizzo camere SAS con giochi di pressione opportuni per impedire passaggi di sostanze o prodotti da un locale all'altro;</li> <li>- per i gas tossici, si applicano i requisiti descritti nel cap. 4.2.29 ove applicabili.</li> </ul>
5.1.1.3.4	Addestramento degli operatori che manipolano sostanze tossiche (4.2.28)	Totalmente applicata	Gli operatori sono formati sui rischi generici e specifici della mansione, nonché sui rischi di incidente rilevante; sono quindi inclusi i rischi correlati alle sostanze tossiche. L'addestramento viene eseguito per i nuovi assunti e per i cambi di mansione, e viene ripetuto in caso di modifiche importanti agli impianti o ai processi. Tutti gli operatori / tecnici che utilizzano o maneggiano gas tossici sono formati

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
			e posseggono il patentino per il gas specifico: sono quindi applicati i requisiti richiesti al cap 4.2.28.
5.1.2.1	Progettazione impianto	Non applicabile	Per nuovi impianti.
<b>5.1.2.2 Protezione del suolo e possibilità di contenimento acque</b>			
5.1.2.2.1	Progettare, realizzare, operare e mantenere efficienti le strutture in cui le sostanze contenute rappresentino un rischio potenziale per il terreno e le acque di falda in modo da evitare perdite	Totalmente applicata	<p>Le sostanze pericolose che, per le loro caratteristiche e modalità di impiego o stoccaggio, rappresentano un rischio per il terreno e/o la falda, sono gestite in modo tale da minimizzare tale rischio. Si portano alcuni esempi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- rifiuti liquidi in serbatoi: sono installati su bacini di contenimento opportunamente dimensionati per trattenere le capacità secondo quanto previsto dalle norme tecniche; inoltre tali bacini sono dotati di pozzetti di aggiotaggio e isolati rispetto alla rete fognaria, al fine di evitare pericolose immissioni incontrollate all'impianto di depurazione;</li> <li>- rifiuti liquidi e solidi in fusti: sono protetti dall'acqua atmosferica e posizionati su superfici impermeabili cordonate;</li> <li>- solventi e solidi acquistati: possono essere acquistati in fusti o caricati nei serbatoi; in entrambi i casi sono dotati degli stessi requisiti tecnici descritti ai punti precedenti;</li> <li>- carico/scarico liquidi da autobotti: per i liquidi più pericolosi le manovre avvengono posizionando l'autobotte su apposito battuto inclinato con canalina di raccolta di eventuali perdite in fase di connessione-sconnessione; molte manichette sono dotate di attacchi rapidi antigoccia; le pompe di carico sono su superfici cordolate impermeabili;</li> <li>- reparti: nei reparti produttivi le manovre vengono eseguite in locali, chiusi o aperti, dotati di fondo impermeabile;</li> <li>- la rete fognaria viene ispezionata periodicamente mediante indagine visiva con telecamere; ultima ispezione integrale della rete fognaria chimica è stata eseguita nell'anno 2002-2003. Impostato e quindi realizzato conseguente piano di manutenzione straordinaria;</li> <li>- acque di spegnimento incendio: fluiscono, attraverso superfici stradali impermeabili, alla rete di raccolta acque bianche il cui scarico può essere deviato alla vasca di raccolta, e da questa inviato al trattamento acque reflue o, se del caso, allo smaltimento esterno.</li> </ul>
5.1.2.2.2	Essere in grado di individuare velocemente e con sicurezza le perdite	Totalmente applicata	<p>La garanzia di non interessare il suolo o la falda in caso di perdite è offerta dai seguenti sistemi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- le perdite che avvengono su bacini di contenimento e superfici impermeabili dotate di sistema di raccolta vengono trattenute o convogliate, per cui non interessano suolo e falda; in particolare, le perdite che avvengono all'esterno dei bacini e lungo le vie di trasporto interno sono trattenute da superfici impermeabili e le eventuali acque di lavaggio sono convogliate tramite rete fognaria bianca in vasca di raccolta;</li> <li>- le perdite della rete fognaria sono minimizzate dai programmi di controllo e manutenzione; nell'eventualità, si sottolinea che la rete non è a diretto contatto del terreno, bensì protetta da doppia tubazione ovvero inserita in cunicolo impermeabile in c.a.;</li> <li>- le linee di trasferimento chemicals sono fuori terra e montate in quota su rack paralleli ai viali interni o che li attraversano ortogonalmente: eventuali perdite, oltre a</li> </ul>



**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
			ricadere su zone impermeabili, sono facilmente e tempestivamente individuate dagli Operatori.
5.1.2.2.3	Disporre di sufficienti volumi di contenimento per gestire in sicurezza eventuali perdite	Totalmente applicata	Come già detto, si dispone di adeguati bacini di contenimento per i serbatoi contenenti rifiuti o altre sostanze pericolose per suolo e falda.
5.1.2.2.4	Disporre di sufficienti volumi di contenimento delle acque di spegnimento incendio e delle acque superficiali contaminate	Totalmente applicata	Lo stabilimento dispone di una vasca di capacità pari a 1500 m <sup>3</sup> utilizzabile per contenere sia le acque di prima pioggia potenzialmente contaminate, sia quelle di spegnimento che fluiscono nella rete acque bianche. Le acque di spegnimento che invece dovessero fluire nella rete fognaria (provenienti p.e. dall'interno dei reparti), possono essere isolate in quanto si dispone di 2 vasche di raccolta a monte dell'impianto di trattamento (1600 e 2000 m <sup>3</sup> ), di cui una è normalmente vuota.
5.1.2.2.5	<p>Applicazione delle seguenti tecniche (4.2.26):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>. aree dedicate ed attrezzate per operazioni di carico-scarico</li> <li>. stoccaggio e raccolta di materiali in attesa di destinazione in aree dedicate e protette</li> <li>. sistemi di contenimento e raccolta delle perdite da pompe, in alternativa regolare ispezione di personale addetto</li> <li>. programmi di controllo ed ispezione di serbatoi e linee di trasferimento situati in aree non protette</li> <li>. disponibilità di sistemi di contenimento e materiali assorbenti</li> <li>. verifiche strutturali</li> </ul>	Totalmente applicata	<p><b>Aree dedicate ed attrezzate per operazioni di carico-scarico:</b> sono presenti in vari punti dello stabilimento, con fondo impermeabilizzato, pendenza opportuna e griglia di raccolta.</p> <p><b>Stoccaggio e raccolta di materiali in attesa di destinazione in aree dedicate e protette:</b> i rifiuti sono staccati in aree autorizzate, adeguatamente protette; altri eventuali materiali pericolosi sono prodotti e intermedi, che vengono ovviamente stoccati in luoghi protetti in quanto suscettibili di degrado qualitativo; infine altri materiali vari in piccola quantità in attesa di destinazione e potenzialmente pericolosi, sono temporaneamente depositati in zone protette nei reparti stessi;</p> <p><b>Sistemi di contenimento e raccolta delle perdite da pompe, in alternativa regolare ispezione di personale addetto:</b> le pompe di reparto sono collocate su fondo impermeabile che possiede griglie di raccolta; le pompe esterne sono su fondo impermeabile cordolato per raccogliere le piccole perdite; molte pompe e apparecchiature vengono avviate sul posto ed è quindi previsto il controllo di buon funzionamento ad ogni avvio.</p> <p><b>Programmi di controllo ed ispezione di serbatoi e linee di trasferimento situati in aree non protette:</b> come si è detto, gli stoccaggi fuori terra di sostanze pericolose offrono adeguate protezioni, e non vi sono situazioni particolari in cui la perdita potrebbe affluire direttamente in suolo o falda (vedere la presente tabella al punto 5.1.2.2.2). In ogni caso è previsto, in base all'organizzazione del reparto di competenza, un controllo periodico dei livelli di molti serbatoi comprendente anche un'ispezione visiva sul campo, di cui esiste registrazione; i serbatoi in pressione vengono ispezionati e collaudati periodicamente secondo i disposti legislativi e dell'Ente di controllo (A.S.L.); i serbatoi interrati vengono controllati periodicamente in base a un piano specifico (e sono stati ridotti significativamente di numero negli scorsi anni); le linee interne ai reparti sono oggetto di prove in bianco e/o pressatura con acqua in varie occasioni (cambio campagna, cambio d'uso, controlli di inizio lavorazione, ecc...); anche le linee di trasferimento esterno sono oggetto di manutenzione.</p> <p><b>Disponibilità di sistemi di contenimento e materiali assorbenti:</b> di sistemi di contenimento si è già ampiamente parlato; i materiali assorbenti sono dislocati in vari punti strategici dello stabilimento, noti e denominati "punti rossi", molto visibili sui viali principali.</p> <p><b>Verifiche strutturali:</b> vengono fatte verifiche periodiche su apparecchiature a pressione, centrifughe, ecc ...; quando necessario viene controllato lo stato dell'apparecchiatura con visita interna e scobentazione esterna, e vengono</p>

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
			rilevati gli spessori attraverso l'esecuzione di prove non distruttive. Delle prove viene conservata documentazione.
<b>5.1.2.3</b>		Non applicabile	
<b>5.1.2.4 Minimizzazione delle emissioni di COV</b>			
5.1.2.4.1	contenimento e chiusura delle sorgenti; chiusura delle aperture per evitare emissioni incontrollate (4.2.18)	Totalmente applicata	Inseriti cicli chiusi per il carico da autobotte dei principali serbatoi di stoccaggio solventi. Dosaggio di solvente a boccaporto chiuso laddove è possibile. Utilizzo di valvole rampini per evitare fuoriuscita continua di vapori di solvente verso gli impianti di abbattimento; utilizzo di doppie tenute (tenute a "perdita zero") per i nuovi impianti e in caso di intervento di sostituzione. Disposizioni e istruzioni di lavoro atte ad evitare boccaporti lasciati aperti, cosa che è anche incompatibile con i requisiti di qualità.
5.1.2.4.2	Essiccamenti con N2 in circuito chiuso, utilizzando condensatori per il recupero di solvente (4.2.14)	Non applicabile	Gli essiccamenti avvengono o sotto vuoto oppure mediante utilizzo di aria: non sorge il problema di dover recuperare l'azoto. Quindi non si utilizza il ciclo chiuso di recupero diretto sulla macchina; i solventi vengono comunque recuperati convogliando gli sfiati agli abbattitori a condensazione.
5.1.2.4.3	Risciacqui e lavaggi con solvente di apparecchi mantenendo gli stessi chiusi	Applicata ove possibile	Regolarmente fatto, tranne in casi particolari che lo impediscano. Molti lavaggi sono compiuti con il fluido che ricircola in ciclo chiuso e viene mantenuto in temperatura da uno scambiatore (lavaggio a riflusso), e quindi devono necessariamente avvenire a boccaporto chiuso.
5.1.2.4.4	Bilanciamento dei vapori	Applicata ove possibile	Laddove esistono più apparecchiature, serbatoi, "porcellini" o vessel posti in vicinanza e contenenti il medesimo solvente, si utilizzano sfiati comunicanti inserendo la valvola rampini solo sul collettore a valle del pettine; tuttavia tali situazioni sono limitate, perché generalmente si tratta di recipienti contenenti solventi diversi per i quali il bilanciamento degli sfiati creerebbe situazioni di contaminazione dequalificando i solventi stessi; sui reattori non è realizzabile perché inquinerebbe la produzione ed è impedito dalle norme GMP (Norme di Buona Fabbricazione). Ci sono poi i cicli chiusi utilizzati per i trasferimenti della stessa sostanza tra recipienti differenti, compresi i serbatoi carrellati.
<b>5.1.2.5 Minimizzazione del volume e dei flussi di massa degli effluenti gassosi</b>			
5.1.2.5.1	Chiusura delle aperture non necessarie per evitare l'aspirazione da parte dei sistemi di collettamento	Totalmente applicata	A tal fine provvedono le valvole a pressione tipo "Rampini". La valvola infatti è posta sullo sfiato di una apparecchiature, ed è normalmente chiusa, impedendo quindi di far fluire in continuo i vapori verso il sistema di abbattimento. La valvola si apre solo quando si raggiunge una pressione sufficiente a vincerne la forza esercitata dal suo peso Può succedere: ordinariamente, quando si carica il recipiente, avviene una reazione con produzione di gas o calore, si riscalda il reattore; accidentalmente: in caso di anomalia).
5.1.2.5.2	Assicurare la tenuta delle apparecchiature di processo, specialmente dei contenitori	Parzialmente applicata	Esiste un programma di manutenzione preventiva che permette di controllare le tenute delle apparecchiature più importanti e intervenire quando necessario.
5.1.2.5.3	Utilizzare una inertizzazione non continua (4.2.19) (per le distillazioni)	Totalmente applicata	Sia per le distillazioni che per i reattori in generale, le inertizzazioni degli apparecchi sono attuate inviando l'azoto a bassa pressione (p.e. 20-30 mm), inferiore alla pressione di apertura della valvola di sfiato: in altre parole l'azoto entra nel serbatoio solo quando è necessario, ossia quando tende a crearsi una diminuzione di pressione causata da svuotamenti, raffreddamenti o apertura della valvola di sfiato. Negli altri casi, il bilanciamento di pressione impedisce l'ingresso dell'azoto.

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
5.1.2.5.4	Ridurre al minimo gli off-gas da distillazione ottimizzando i condensatori (4.2.17)	Totalmente applicata	Se ne tiene conto nel dimensionamento in progettazione: i processi di distillazione e gli impianti sono oggetto di messa a punto da parte del settore ingegneria, che considera anche l'ottimizzazione dei condensatori.
5.1.2.5.5	Alimentare i liquidi al fondo dei recipienti	Parzialmente applicata (ove possibile)	I serbatoi carrellati sono strutturati in modo da permettere l'alimentazione dal fondo. Per i reattori, invece, la cosa non è molto applicabile se si considera il binomio costi-benefici: l'ingresso di tubi sul fondo è sconsigliabile perché si tratterebbe di operare modifiche sul fondo di apparecchi a pressione, e non sempre la camicia permette idonei spazi liberi; il prolungamento verso il fondo dei tubi provenienti dall'alto genera problemi causa presenza di setti, agitatori e strumenti, e crea ulteriori possibili zone in cui può depositarsi del materiale che va rimosso per evitare successivi inquinamenti del prodotto. Va poi sottolineato che si opera mediante tanti reattori di piccole dimensioni, per cui nel nostro caso non si vedrebbero benefici significativi dall'applicazione della BAT.
5.1.2.5.6	Nelle aggiunte di liquidi e solidi, utilizzare il solido come un coperchio dinamico	Non applicabile	Non è applicabile, in quanto il solido deve essere diluito/miscelato nel liquido, per cui non è introdotto in quantità tali da poterlo utilizzare come tappo dinamico.
5.1.2.5.7	Ridurre al minimo i picchi di flusso e di carico (4.3.5.14 e 4.3.5.13)	Totalmente applicata	Dal punto di vista operativo, si hanno molti impianti non dedicati multi-porpose che possono trattare solamente una produzione alla volta, senza appesantire il carico totale di emissioni convogliate all'abbattitore; inoltre ogni singola lavorazione, comprese quelle svolte in impianti dedicati, avviene in modalità batch tale da non permettere la simultaneità di un numero elevato di fasi, con limitazione delle emissioni contemporanee. Infine, i dosaggi e i colaggi di reagenti sono controllati e avvengono mediate tempistiche ben definite che fanno parte delle prescrizioni dei fogli di lavorazione: dette tempistiche sono studiate per ottenere reazioni lente, complete e controllate, per cui anche i vapori di reazione prodotti non hanno picchi di elevata intensità.
<b>5.1.2.6 Minimizzazione dei volumi e dei carichi delle acque reflue</b>			
5.1.2.6.1	Riesaminare i processi allo scopo di evitare la formazione di acque madri saline o di rendere possibile il loro trattamento mediante tecniche di separazione: <ul style="list-style-type: none"> <li>. membrane</li> <li>. processi a solvente</li> <li>. estrazioni (4.2.4, 4.2.23, 4.2.24, 4.2.25)</li> </ul>	Totalmente applicata	I processi attualmente applicati sono stati studiati anche per minimizzare i volumi delle acque reflue, e sono soggetti a revisioni e ottimizzazione da parte della struttura di Ricerca & Sviluppo.
5.1.2.6.2	Lavaggi in controcorrente dei prodotti	Non applicabile	
5.1.2.6.3	Linea del vuoto senza utilizzo di acqua ma solvente opportuno	SI (applicazione parziale + applicazione alternativa)	Si utilizzano pompe ad anello liquido di solvente specificatamente ove possibile, come al reparto MLL (isobutile acetato). Negli altri casi si sono eliminate varie pompe ad anello liquido o Wiegand per sostituirle con pompe da vuoto a secco.
5.1.2.6.4	Definire chiare procedure per la determinazione e il completamento della reazione in caso di processi batch	Totalmente applicata	Norme di buona fabbricazione (cGMP) e di qualità sui principi attivi farmaceutici impongono DMF, istruzioni e fogli di lavorazione molto precisi, particolareggiati e dettagliati.
5.1.2.6.5	Raffreddamento indiretto	Totalmente applicata	I raffreddamenti sono indiretti e avvengono per scambio termico in camicie, serpentini o scambiatori. In ogni caso non si ha commistione, e conseguente inquinamento, tra i fluidi.

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
5.1.2.6.6	Adottare la tecnica del lavaggio a due stadi (prelavaggio e lavaggi)	Totalmente applicata	Viene attuato il lavaggio a più stadi (acque madri, secondi lavaggi, ecc...)
<b>5.1.2.7 Minimizzazione dei consumi energetici</b>			
5.1.2.7.1	Verificare le opzioni ed ottimizzare i consumi energetici (per le distillazioni)	Non applicabile	Non sono presenti importanti colonne di rettifica, come succede invece per altre tipologie di impianti chimici, demandando per lo più all'esterno tale attività. Nelle rettifiche esistenti si utilizzano i sistemi di scambio termico descritti ai cap. 4.2.10 e 4.2.19, ma poiché si tratta di operazioni di piccola entità e sporadiche, non ha senso introdurre il secondo stadio e, di conseguenza, non è possibile effettuare scambi incrociati tra più colonne.
<b>5.2 GESTIONE E TRATTAMENTO DEI RESIDUI</b>			
<b>5.2.1 Bilancio di massa e analisi dei flussi dei residui</b>			
5.2.1.1.1	Effettuare bilancio di massa su base annuale per COV, TOC o COD, AOX o EOX, metalli pesanti	SI (applicazione parziale ove ritenuto utile)	Effettuato per COV e AOX. Sul COD/TOC il bilancio globale di stabilimento è di scarso significato; viene invece eseguito giornalmente relativamente all'impianto di trattamento acque reflue. Sui metalli pesanti, non essendo un problema dell'attività, non è realizzabile per trascurabilità dei dati dei flussi.
5.2.1.1.2	Quantificare e caratterizzare in dettaglio i diversi flussi (sia per aria che per acqua)	Totalmente applicata	ARIA: i flussi sono stati caratterizzati, come si evince dalle tabelle relative alle emissioni in atmosfera. ACQUA: si dispone di analisi e di studi che hanno permesso di determinare i contributi di ogni lavorazione alla produzione di acque reflue e di COD; tali dati sono utilizzati generalmente per la ripartizione dei costi o in caso di studio sull'impatto di un nuovo prodotto o di un incremento produttivo in previsione. A questi studi si aggiungono i dati rilevati quotidianamente all'ingresso dell'impianto di trattamento acque reflue (vedere la presente tabella al punto 5.2.5.8.1), che sono usati anche per ottimizzare i reflui dei processi di lavorazione, individuare scarichi anomali dai reparti, ecc...
5.2.1.1.3	Verificare almeno i parametri di tabella per i residui acquosi (v.tab. 5.1)	Totalmente applicata	Le analisi vengono svolte quotidianamente, in più punti dell'impianto di depurazione e allo scarico, per tutti i parametri potenzialmente presenti nello scarico (COD, solventi, azoto, dati di portata, pH, ecc...), tranne che per il BOD <sub>5</sub> che viene eseguito ogni 2 mesi per lo scarico S2 e ogni 3 mesi per lo scarico S1: per tale parametro non è infatti necessaria una determinazione giornaliera, avendo già la determinazione del COD e di alcuni parametri (tra cui solventi) che danno indicazione precisa sulla degradabilità dello scarico. Periodicamente viene eseguita un'analisi per la determinazione degli parametri previsti dal D.Lgs 152/99 che non si ha motivo di determinare giornalmente (metalli pesanti, solidi sospesi, ecc...). Per maggiori dettagli, vedere la presente tabella al 5.2.5.8.1.
5.2.1.1.4	Per le emissioni gassose monitorare il profilo emissivo relativo alle modalità di processo	SI (applicata per quanto fattibile)	La complessità e variabilità del ciclo produttivo non consente una valida quantificazione di tutti i flussi; sono pertanto presi in considerazione i flussi ritenuti più significativi, provvedendo al loro convogliamento ai specifici impianti di abbattimento.
5.2.1.1.5	Monitorare individualmente le sostanze con potenziale ecotossicologico	Totalmente applicata	Le sostanze con potenziale ecotossicologico vengono monitorate quotidianamente.
5.2.1.1.6	Verificare i singoli flussi di aeriforme per destinarli a recupero o abbattimento	Totalmente applicata	Gli impianti di trattamento sono stati progettati per trattare nel modo migliore le emissioni dello stabilimento, analizzando preventivamente alcune alternative per individuare il processo migliore. Nella maggior parte dei casi, si ricade sui sistemi di abbattimento anziché quelli di recupero di massa o energia, per i seguenti motivi:

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
			<ul style="list-style-type: none"> <li>le emissioni di solventi solubili in acqua sono di concentrazione non elevata, causa i numerosi flussaggi con azoto effettuati sulle apparecchiature per evidenti motivi di sicurezza; ciò rende più oneroso il recupero energetico, sia in termini economici che ecologici;</li> <li>le emissioni sono normalmente discontinue, cosa non idonea alla combustione;</li> <li>il p.c.i. delle emissioni è generalmente troppo basso per avere convenienza nei trattamenti di combustione termica;</li> <li>i flussi contenenti alogenati, invece, non sono trattabili mediante processi di combustione senza generare altri inconvenienti.</li> </ul> <p>Per i motivi suddetti, la scelta tecnica cade generalmente tra il tipo di abbattitore più opportuno. Va poi detto che molti sistemi di abbattimento adottati permettono comunque il recupero di materia:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>adsorbimento su letto di carbone attivo: il condensato dal vapore di desorbimento viene riutilizzato esternamente;</li> <li>condensazione termica: il condensato degli stadi a super-freddo e di quelli intermedi viene riutilizzato esternamente; il condensato dei primi stadi (-10 °C) è troppo diluito in acqua per il recupero.</li> </ul>
<b>5.2.2 RIUTILIZZO DEI SOLVENTI</b>	Riutilizzare i solventi, per quanto possibile in funzione dei requisiti di purezza, mediante: <ul style="list-style-type: none"> <li>riutilizzare i solventi per successiva campagna del medesimo principio attivo</li> <li>effettuare la purificazione e il riutilizzo nel sito o fuori sito</li> <li>riutilizzare il loro potere calorico</li> </ul>	SI (applicata per quanto possibile)	<p>Il potenziamento dell'attività di recupero solvente <b>all'interno</b> dei processi produttivi OLON sarà significativo. I requisiti di purezza richiesti per le materie prime in ingresso alle lavorazioni verranno maggiormente raggiunti, proprio per la nuova qualità del distillato. Rimane comunque invariato anche il riutilizzo <b>esterno</b> del solvente smaltito come rifiuto.</p> <p>Dal punto di vista ecologico verrà comunque ridotta gradualmente la quantità di tale tipologia di rifiuto che comunque uscirà dallo stabilimento con codifica R13 in quanto riutilizzata dalla società che lo rileva, previo trattamento di rettifica.</p>
<b>5.2.3 TRATTAMENTO DEGLI AERIFORMI</b>			
<b>5.2.3.1 Scelta delle tecniche di recupero e di abbattimento</b>			
5.2.3.1.1	Utilizzare condensatori con temperature idonee sui flussi di processo (4.2.1, 4.3.5.6, 4.3.3, 4.2.5, 4.2.6, 4.2.7)	Totalmente applicata	L'utilizzo degli abbattitori per condensazione è normalmente limitato al trattamento degli sfiami insolubili o degli sfiami misti solubili + insolubili. Infatti, per trattare emissioni contenenti unicamente solventi solubili, sono da preferirsi altri sistemi di abbattimento (principalmente assorbimento per contatto con fase acquosa), in quanto più economici nella gestione. I condensatori sono tutti progettati per lavorare alla temperatura opportuna affinché avvenga la condensazione delle sostanze da separare, determinabile a partire dalle tensioni di vapore delle stesse. Spesso i condensatori si trovano a lavorare su solventi aventi tensioni di vapore elevate, per cui sono progettati per arrivare a temperature molto basse (fino a -100 °C); in tal caso utilizzano la gassificazione di azoto liquido come fluido criogenico. Per i sistemi di questo tipo sono presenti delle fasi di condensazione a monte, onde separare man mano il vapore d'acqua e i solventi meno volatili, evitando così rapidi intasamenti dei moduli super-freddi a causa delle eccessive solidificazioni. Per maggiori dettagli sui sistemi di abbattimento si rimanda al capitolo 6.
5.2.3.1.2	Qualora i flussi di massa non rientrano nel campo di tab.5.2,	Totalmente applicata	I criteri utilizzati per inserire o meno i sistemi di abbattimento sono stati, ovviamente, quelli previsti dal contesto legislativo inerente il D.P.R. 203/88 e il D.M. 12/07/1990. Controllando

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
	applicare tecniche di recupero e/o abbattimento (4.3.5.13)		i dati di Tab. 5.2 della BAT, si è verificato che, in linea di massima, la situazione in essere corrisponde alle indicazioni della tabella stessa.
5.2.3.1.3	Qualora i flussi di massa non rientrino nel campo di tab.5.2 migliorare l'efficienza dei sistemi di recupero e/o abbattimento	Totalmente applicata	Vedi punto precedente.
5.2.3.1.4	Applicare l'ossidazione termica o catalitica, se: . il combustibile di supporto può essere sostituito da rifiuti organici liquidi . è possibile in condizioni normali l'autosostentamento . la condizione precedente può essere conseguita previo stripping dei COV dalle acque . è possibile conseguire un risparmio sul consumo di energia primaria . quando ciò permette il recupero o riutilizzo di altri componenti (HCl, HBr, ecc.)	Non applicabile	Non si rientra nelle condizioni elencate che darebbero convenienza ai sistemi di combustione termica o catalitica rispetto ad altri sistemi di trattamento. Per altri dettagli si rimanda al punto 5.2.1.1.6. della presente tabella.
5.2.3.1.5	Nel caso di ossidazione termica o catalitica (4.3.5.7) il livello di emissione è: <0.05 kg/h (come C) o <5 mg/Nmc (come C)	Non applicabile	
<b>5.2.3.2</b>	<b>Recupero/abbattimento NOx</b>	Non applicabile	L'abbattimento di NOx per i fumi di combustione in centrale termica non è necessario, con riferimento ai limiti del DM 12/07/1990, per i seguenti motivi: <ul style="list-style-type: none"> <li>il combustibile utilizzato è il gas naturale e ciò limita grandemente la formazione di NOx dovuti all'azoto contenuto nel combustibile;</li> <li>il coefficiente di eccesso d'aria in combustione è mantenuto su valori rigorosamente bassi, in modo tale da limitare la formazione dei cosiddetti "NOx termici", ossia di quelli che si sviluppano in combustione a causa dell'azoto presente nell'aria comburente.</li> </ul>
<b>5.2.3.3</b>	<b>Recupero/abbattimento HCl, Cl<sub>2</sub> e HBr/Br<sub>2</sub></b>		
5.2.3.3.1	Livello di emissione BAT per HCl: 0.2-7.5 mg/mc o 1-81 g/h. Se necessario abbattere con uno o più scrubber utilizzando acqua o soluzione NaOH	Totalmente applicata	I flussi di emissioni di HCl sono trascurabili; in ogni caso, laddove vi sia la possibilità di piccole emissioni sporadiche, è comunque previsto uno stadio di lavaggio con soda.
5.2.3.3.2	Livello emissioni di Cl <sub>2</sub> <0.1 mg/mc. Se necessario utilizzare tecniche di assorbimento (4.3.5.5) o scrubber con idonee soluzioni (es. NaOH/Na <sub>2</sub> SO <sub>3</sub> )	Non applicabile	Non vi sono emissioni di cloro gassoso.
5.2.3.3.3	Livello emissioni di HBr <1 mg/mc. Se necessario abbattere con scrubber (H <sub>2</sub> O o sol.NaOH)	Non applicabile	Non vi sono emissioni di HBr
<b>5.2.3.4</b>	<b>Rimozione di ammoniaca</b>		
5.2.3.4.1	Livello di emissione tra 0.1 – 10 mg/Nmc o 0.001-0.11 kg/h. Se necessario abbattere con scrubber (H <sub>2</sub> O o soluzione)	Totalmente applicata	Vi è un caso specifico (reparto Area U) dove è stato installato un abbattitore colonna di lavaggio con soluzione acido fosforico. Il livello di emissione dopo l'abbattimento è in linea con i valori indicati dalla BAT.

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
<b>5.2.3.5 Abbattimento di SO<sub>2</sub></b>	Livello di emissione di 0.08 - 6 mg/Nmc o 0.001-0.07 kg/h. Se necessario abbattere con scrubber (H <sub>2</sub> O o NaOH)	Non applicabile	Non vi sono emissioni significative di SO <sub>2</sub> ; si precisa, inoltre, che l'utilizzo delle bombole di SO <sub>2</sub> non è significativo.
<b>5.2.3.6 Abbattimento di particolato</b>	Livello di emissione di 0.05-5 mg/Nmc o 0.001-0.1 kg/h. Se necessario applicare tecniche di filtrazione, precipitazione elettrostatica ecc.	Totalmente applicata	Gli sfiati aventi possibilità di emettere polveri sono ben conosciuti e presenti in numero limitato; data la natura degli impianti, sfiati significativi con polveri posso trovarsi solo per alcune limitate fasi, come quelle di essiccamento, confezionamento, carico o pesatura polveri, ecc... In tutte queste situazioni vengono inseriti idonei abbattitori di polveri laddove ci sia la possibilità di emissioni superiori ai limiti indicati. Gli abbattitori di polveri, molti dei quali sono filtri assoluti, garantiscono il non superamento finale dei limiti previsti dalla BAT, come confermano le analisi eseguite.
<b>5.2.4 DISTRUZIONE DI CIANURI LIBERI</b>		Non applicabile	
<b>5.2.5 GESTIONE E TRATTAMENTO DI EFFLUENTI ACQUOSI</b>			
5.2.5.1.1	Segregare e/o pretrattare per lo smaltimento: . acque madri da alogenazioni . acque di processo, condensati contenenti sostanze biologicamente attive a livelli che possano costituire un rischio per successivi trattamenti o per l'ambiente ricettore dopo trattamento	Totalmente applicata	Si sono individuati alcuni casi specifici di acque di processo che non sono inviate al trattamento acque reflue di stabilimento ma vengono segregate e quindi inviate alla termodistruzione presso esterni.
5.2.5.1.2	Segregare e collettare separatamente acidi spenti (p.es. da sulfonazione e nitrizzazione) per un successivo recupero in sito o fuori sito, se tecnicamente possibile	Non applicabile	
<b>5.2.5.2 Pretrattamento di flussi con carico organico rilevante difficilmente biodegradabile (4.3.8)</b>			
5.2.5.2.1	Segregazione e pretrattamento dei flussi	Totalmente applicata	Si dispone di un impianto di pre-trattamento per flussi poco biodegradabili (separazione in 2 flussi di cui uno concentrato e uno depurato dalle sostanze in questione) che attualmente non è in servizio ma può essere avviato quando necessario.
5.2.5.2.2	Classificare come rilevanti i flussi con biodegradabilità inferiore all'80-90% (4.3.8.6, 4.3.8.7 e 4.3.8.8) o con carico organico difficile di 7.5-40 kg TOC per batch o giorno	Totalmente applicata	Il criterio con il quale sono stati individuati i flussi poco biodegradabili è analogo a quello indicato nella BAT.
5.2.5.2.3	Obiettivo BAT per tali flussi è la rimozione del 95-100% del carico di COD mediante il pretrattamento ed il successivo trattamento biologico	Non applicabile	Come già detto in altre voci della tabella, i flussi di cui alla BAT precedente non vengono inviati al Trattamento Acque Refue.
<b>5.2.5.3 Rimozione di solventi dai flussi acquosi</b>			
5.2.5.3.1	Rimozione dei solventi mediante stripping, distillazione, estrazione e successivo recupero dei solventi. Solamente se il costo del trattamento biologico e di acquisto dei solventi è superiore ai costi di cui sopra	Totalmente applicata	I reflui contenenti solventi fluiscono all'impianto di trattamento acque reflue solo se di bassa concentrazione. Tutti gli stream concentrati non vengono inviati al TAR, ma vengono sottoposti a separazioni e/o rettifiche interne o esterne. Nel caso di trattamenti interni, la parte di risulta a bassa concentrazione può successivamente essere inviata al trattamento senza problemi.
5.2.5.3.2	Recupero di solventi da soluzioni acquose allo scopo di utilizzare il loro potere calorifico (se il bilancio energetico è positivo)	Non applicabile	Non viene effettuato in quanto il bilancio energetico non è positivo; inoltre spesso nascono problematiche di presenza alogenati (vedere lo sviluppo dei punti 5.2.3.1.4 e 5.2.1.1.6.)
<b>5.2.5.4 Rimozione di idrocarburi clorurati da flussi acquosi (4.3.8.18, 4.3.8.19, 4.3.8.20)</b>			

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
5.2.5.4.1	Rimozione per es. tramite stripping degli idrocarburi clorurati per ridurre le concentrazioni tra 0.13-1 mg/l prima dell'avvio al trattamento biologico o allo scarico in fognatura	NO (applicazione alternativa)	Gli idrocarburi clorurati, specie se concentrati, non vengono inviati all'impianto di trattamento acque reflue. Si veda inoltre il punto 5.2.5.3.1 della presente tabella, valido per tutti i solventi in generale.
<b>5.2.5.5 Pretrattamento di residui contenenti AOX</b>		NO (applicazione alternativa)	Per residui concentrati vedere quanto già detto al punto 5.2.5.3.1 della presente tabella. Per i residui che possono contenere tracce di AOX è ammesso il trattamento presso l'impianto biologico.
5.2.5.5.1	Pretrattamento dei flussi di processo con rilevanti carichi di AOX per ridurre la loro concentrazione tra 0.5-8.5 mg/l prima delle loro alimentazione al trattamento biologico o dello scarico in fognatura	NO (applicazione alternativa)	Gli AOX non vengono inviati al trattamento acque reflue, se non a bassissime concentrazioni, compatibili con le specifiche d'ingresso dell'impianto TAR che sono in linea con i valori di riferimento indicati nella BAT. Si veda quanto detto in 5.2.5.4.1 e in 5.2.5.3.1 della presente tabella. Non servono quindi pretrattamenti, che però possono essere eseguiti al fine di separare da un flusso di partenza destinato all'esterno 2 flussi: uno poco concentrato che può essere inviato al TAR, uno concentrato che viene pur sempre inviato all'esterno, ma ha un volume inferiore al refluo di partenza. I sistemi utilizzati sono compresi tra quelli del Cap. 4.3.8.14, Tab. 4.66
<b>5.2.5.6 Pretrattamento dei residui contenenti metalli pesanti</b>			
5.2.5.6.1	Pretrattare i flussi acquosi contaminati da metalli pesanti utilizzati nel processo, sino a raggiungere i limiti di concentrazione di tab.5.5 prima del loro trattamento biologico o dello scarico in fognatura	Non applicabile	Non vi sono flussi acquosi contaminati da metalli pesanti.
<b>5.2.5.7 Impianto centrale di trattamento biologico</b>			
5.2.5.7.1	Disporre di un impianto centrale di trattamento biologico	Totalmente applicata	Si dispone di tale impianto.
5.2.5.7.2	Nel caso di un impianto congiunto di trattamento verificare che il risultato finale di depurazione non sia inferiore a quello raggiungibile con un impianto singolo dedicato	Non applicabile	
5.2.5.7.3	Conseguire livelli di COD tra 12-250 mg/l come media annuale (4.3.9.10)	Totalmente applicata	Livello di COD in uscita medio pari a 60-70 mg/l (scarico S1) e < 10 mg/l (scarico S2)
5.2.5.7.4	Conseguire il massimo vantaggio di degradazione biologica possibile, con eliminazione del 99% o più del carico di BOD e concentrazioni in uscita di BOD tra 5-18 mg/l	Parzialmente applicata	La resa di abbattimento del BOD è superiore al 99%. Il valore di BOD in uscita allo scarico S1 è leggermente superiore a quanto indicato (circa 25-30 mg/l), ovviamente a causa degli elevati quantitativi di BOD entrante.
5.2.5.7.5	Conseguire i livelli di emissione di N tra 2-20 mg/l come media annuale	Totalmente applicata	N totale medio del 2004 scarico S1: < 1 mg/l N totale medio del 2004 scarico S2: < 2 mg/l
5.2.5.7.6	Conseguire i livelli di emissione di P di 0.2-15 mg/l come media annuale	Totalmente applicata	P totale medio del 2004 scarico S1: < 10 mg/l P totale medio del 2004 scarico S2: < 1 mg/l
5.2.5.7.7	Conseguire livelli di emissione di metalli pesanti come segue (mg/l): rame 0.007-0.1 cromo 0.004-0.05 nichel 0.01-0.05 zinco 0.05	Totalmente applicata	Rame: non presente Cromo: non rilevato all'analisi (< 0.004) Nichel: non presente Zinco: non rilevato all'analisi (< 0.05)
5.2.5.7.8	Conseguire livelli di emissione di AOX tra 0.1-1.7 mg/l come media annuale	Totalmente applicata	AOX medio del 2004 scarico S1: < 1 mg/l AOX medio del 2004 scarico S2: < 0.1 mg/l



**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
5.2.5.7.9	<p>Conseguire i livelli sotto elencati per solidi sospesi e tossicità:</p> <p>S.S. 10-20 mg/l                      LIDf 1-2 mg/l                      LIDd 2-4 mg/l                      LIDa 1-8 mg/l                      LIDI 3-16 mg/l                      LIDeu 1.5 mg/l</p>	Totalmente applicata	<p>S.S. inferiore a 20 mg/l, per entrambi gli scarichi</p> <p>Come test di tossicità viene eseguito quello relativo alla Daphnya, che risulta in linea con il valore indicato.</p>
<b>5.2.5.8 Monitoraggio dell'effluente (4.3.9.8, 4.3.8.22)</b>			
5.2.5.8.1	<p>Monitorare regolarmente l'effluente finale, determinando almeno i parametri di tab.5.1.</p> <p>Per la frequenza di monitoraggio vedasi tab.4.80</p>	SI (applicazione totale per quanto ritenuto utile)	<p>Le analisi vengono svolte quotidianamente, in più punti dell'impianto di depurazione e allo scarico, per tutti i parametri potenzialmente presenti nello scarico (COD, solventi, azoto, dati di portata, pH, ecc...), tranne che per il BOD<sub>5</sub> che viene eseguito ogni 2 mesi (per lo scarico S2 e ogni 3 mesi per lo scarico S1: per tale parametro non è infatti necessaria una determinazione giornaliera, avendo già la determinazione del COD e di alcuni parametri (tra cui solventi) che danno indicazione precisa sulla degradabilità dello scarico. Periodicamente viene eseguita un'analisi per la determinazione degli parametri previsti dal D.Lgs 152/06 che non si ha motivo di determinare giornalmente (metalli pesanti, ecc...)</p> <p>Anche per quanto riguarda le periodicità indicate dalla Tab 4.80 del documento Bref, si ha il rispetto dei principali parametri, tranne che per Fosforo Totale, Azoto in uscita, Cromo, età del fango, temperature, solidi sospesi, solfati e solfiti: in tali casi la periodicità è più dilatata, ma ritenuta sufficiente per la natura delle produzioni e del scarico.</p> <p>Al contrario, vi sono altri parametri monitorati con frequenza superiore a quella indicata: azoto in uscita, solventi alogenati e non alogenati vengono monitorati giornalmente.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pH e volume ingresso impianto (S1) e prima dello scarico (S2): monitoraggio continuo</li> <li>- TOC: uscita impianto (S1) e prima dello scarico (S2): monitoraggio continuo</li> <li>- COD ingresso e uscita impianto (S1): giornaliero</li> <li>- COD uscita impianto (S1): trimestrale certificato</li> <li>- COD: prima dello scarico (S2): settimanale + bimestrale certificato</li> <li>- BOD<sub>5</sub>: uscita impianto (S1): trimestrale certificato</li> <li>- BOD<sub>5</sub>: prima dello scarico (S2): bimestrale certificato</li> <li>- Azoto ammoniacale ingresso impianto (S1): settimanale</li> <li>- Azoto ammoniacale nitroso-ico uscita impianto (S1): settimanale + trimestrale certificato</li> <li>- Azoto ammoniacale nitroso-ico prima dello scarico (S2): settimanale + bimestrale certificato</li> <li>- Fosforo totale. ingresso impianto (S1): settimanale</li> <li>- Fosforo totale: uscita impianto (S1): settimanale</li> <li>- Fosforo totale: prima dello scarico (S2): bimestrale certificato</li> <li>- Solventi: ingresso impianto (S1): giornaliero</li> <li>- Solventi: uscita impianto (S1): giornaliero + trimestrale certificato</li> <li>- Solventi: prima dello scarico (S2): giornaliero + bimestrale certificato</li> <li>- AOX : ingresso impianto (S1): giornaliero</li> <li>- AOX: prima dello scarico (S2): giornaliero + bimestrale certificato</li> <li>- AOX: uscita impianto (S1): giornaliero + trimestrale certificato</li> <li>- Fenolo: uscita impianto (S1): trimestrale certificato</li> </ul>

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
			<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fenolo: prima dello scarico (S2): bimestrale certificato</li> <li>- Metalli pesanti: uscita impianto (S1): trimestrale certificato</li> <li>- Metalli pesanti: prima dello scarico (S2): bimestrale certificato</li> <li>- Ossigeno e pH in vasca di ossidazione (S1): monitoraggio continuo</li> <li>- Età del fango (S1): semestrale</li> <li>- Solidi sospesi uscita impianto (S1): trimestrale certificato</li> <li>- Solidi sospesi prima dello scarico (S2): bimestrale certificato</li> <li>- Sostanze specifiche in lista ingresso impianto (S1): giornaliero</li> <li>- Sostanze specifiche in lista uscita impianto (S1): giornaliero</li> </ul>
5.2.5.8.2	Effettuare regolari test di monitoraggio biologico se sono presenti sostanze con azione ecotossicologica	Totalmente applicata	Saggio di tossicità: ogni 4 mesi (Scarico S1); ogni 3 mesi (scarico S2)
5.2.5.8.3	Applicare tecniche on-line di monitoraggio biologico in combinazione con misure di TOC se esistono problemi di tossicità acuta	Non applicabile	Non è un problema inerente lo stabilimento

Tabella D.1 - Stato di applicazione delle BAT

**D.1.1 Stato di applicazione e attuazione delle BAT contenute nella “Decisione di esecuzione (UE) 2016/902 della commissione del 30 maggio 2016”**

**Applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili**

La seguente Tabella riporta lo stato di applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD/BAT) per la prevenzione integrata dell'inquinamento, con riferimento alle attività in essere.

**DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2016/902 DEL 30/05/2016**

che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio

**D.G.R. XI/2574 DEL 02/12/2019**

“Indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (MTD-BAT) Sui Sistemi Comuni di trattamento e gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica ai sensi della direttiva 2010/75/UE del parlamento europeo del consiglio, nell'ambito dei procedimenti di riesame delle autorizzazioni integrate ambientali (A.I.A.)”

Numero BAT	Descrizione	Stato applicazione	Note
1	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le seguenti caratteristiche:	Il punto 1 si articola nei seguenti sottopunti che riportiamo singolarmente	

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Numero BAT	Descrizione	Stato applicazione	Note
1i	Impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;	Applicato	Policy aziendale
1ii	Definizione da parte della direzione di una politica ambientale che prevede miglioramenti continui dell'installazione;	Applicato	Policy e KPI
1iii	Pianificazione e attuazione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;	Applicato	Policy e KPI
1iv-a	Attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a: indicazione responsabilità	Applicato	
1iv-b	Attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a: assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza	Applicato	Personale formato sulle procedure HS&E, formazione all'ingresso, formazione sulle principali tematiche sicurezza e ambiente, formazione Seveso obbligatoria trimestralmente
1iv-c	Attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a: comunicazione	Applicato	ogni procedura possiede una propria lista di distribuzione Personale formato sulle procedure, vengono inoltre sempre coinvolti i responsabili delle funzioni pertinenti nella fase di revisione delle SOP
1iv-d	Attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a: coinvolgimento personale	Applicato	Riunioni trimestrali con RLSSA (verbalizzate) e daily meeting .Vedi punto sopra. È inoltre presente un box per segnalazioni anonime (è vero?). Sono inoltre presenti daily meeting quotidiani con tutti i reparti produttivi
1iv-e	Attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a: documentazione	Applicato	Esiste un sistema per archiviazione e gestione delle procedure a cura della funzione quality assurance
1iv-f	Attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a: controllo efficace dei processi	Applicato	I processi produttivi prevedono il rispetto alla lettera dei fogli di lavorazione. I fogli di lavorazione devono essere compilati dal personale che esegue le operazioni di lavoro. I parametri critici di processo sono indicati sui fogli di lavorazione e devono essere verificati puntualmente i fogli di lavorazione sono elaborati in base a specifiche analisi di rischio
1iv-g	Attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a: programmi di manutenzione	Applicato	Sono presenti programmi di manutenzione per le apparecchiature critiche, in aggiunta per gli impianti di abbattimento di reparto sono presenti checklist di verifica giornaliera, così come per i serbatoi di stoccaggio delle materie prime.
1iv-h	Attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a: preparazione e risposta alle emergenze	Applicato	E' presente un piano di emergenza, formazione obbligatoria trimestrale sulla tematica rischio incidente rilevante e viene eseguita annualmente la prova di evacuazione

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Numero BAT	Descrizione	Stato applicazione	Note
1iv-i	Attuazione delle procedure prestando particolare attenzione a: rispetto legislazione ambientale	Applicato	Presente struttura HS&E composta da 5 persone e supervisionata dal funzione corporate che ha in capo la gestione HS&E di tutti i siti aziendali. Esiste portale con aggiornamenti legislativi. Inoltre l'azienda fa eseguire un audit annuale da parte di una società di consulenza esterna riguardo la verifica di presenza gap con gli aggiornamenti normativi.
1v-a	Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a: monitoraggi e misurazioni ambientali	Applicato	L'azienda esegue i controlli previsti da piano monitoraggio AIA. I referti sono archiviati sia in forma cartacea che digitale. Vengono compilati annualmente il portale AIDA e la dichiarazione E-PRTR. Sono presenti file excel riepilogativi dei monitoraggi eseguiti, anche in funzione della redazione del bilancio solventi.
1v-b	Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a: misure preventive e correttive	Applicato	Le deviazioni HS&E sono gestite con debita procedura di near miss.
1v-c	Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a: tenuta registri	Applicato	Presenti per i principali impianti di abbattimento emissivo (trattamento acqua ed emissioni atmosfera)
1v-d	Controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a: audit interni ed esterni su sistema ambientale	Applicato	vengono eseguito controlli e verifiche interne sulle matrici ambientali. Vengono eseguiti audit esterni sulle tematiche ambientali (a partire dal 2022)
1vi	Riesame del sistema di gestione ambientale da parte dei dirigenti di alto grado al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace	Applicato	Raccolta mensile dei dati ed analisi da parte del direttore di stabilimento ed è l'HS&E corporate
1vii	Attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite	Parzialmente applicato	Questo tema è legato alla modalità di produzione dell'energia asservita al sito. L'azienda sta investendo sulla realizzazione di impianti fotovoltaici per ridurre il proprio impianti ambientale (impianto da 500kW già realizzato, impianto da 5 MW in realizzazione).
1viii	Considerazione degli impatti ambientali dovuti ad un eventuale dismissione dell'impianto, sin dalla fase di progettazione di un nuovo impianto e durante il suo intero ciclo di vita	Non applicabile	
1ix	Svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare	Parzialmente applicato	I KPI sono fissati dall'HSE corporate sulla base delle informazioni di settore ricevute ma sono soprattutto direttamente correlate alla specificità dell'installazione.
1x	Piano di gestione dei rifiuti (cfr. BAT 13).	Parzialmente applicato	risposta al punto 13

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Numero BAT	Descrizione	Stato applicazione	Note
1xi	Per gli impianti/siti con più operatori, adozione di una convenzione che stabilisce i ruoli, le responsabilità e il coordinamento delle procedure operative di ciascun operatore di impianto al fine di rafforzare la cooperazione tra i diversi operatori;	Applicato	Esiste sistema gerarchico definito con preciso organigramma. Ogni reparto ha il proprio responsabile di riferimento. Nella redazione delle procedure sono definiti ruoli e responsabilità e sono coinvolti i responsabili delle funzioni di riferimento. Esiste una funzione specificamente dedicata alle utilities ed una specificamente dedicata all'HS&E
1xii	Istituzione di inventari dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 2).	Parzialmente applicato	Date la caratteristica dell'installazione (lavoro a campagne) redazione di un inventario puntuale è di difficile applicazione. Esiste una suddivisione delle correnti acquose e gassose, con relativi destini. Esiste planimetria con punti emissivi, planimetria acque prima pioggia, planimetria acque reflue a tar, schema di funzionamento del TAR e planimetria coi punti di emissione. Nell'AIA sono riportati i punti di recapito delle emissioni dei vari reparti
1xiii	Piano gestione odori	Non applicabile	Non si registrano segnalazioni di problematiche relative ad odori
1xiv	Piano gestione rumori	Non applicabile	Assenza segnalazioni negli ultimi anni. Impianti più rumorosi sono confinati in spazi chiusi o quantomeno barriera da muri in direzione di recettori esterni (caldaie, pompe da vuoto e compressori di centrali termofrigorifere). L'indagine di impatto acustico è conforme agli standard attesi.
<b>2</b>	<b>Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in aria e del consumo di risorse idriche, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi, con tutte le seguenti caratteristiche:</b>	<b>Il punto 2 si articola nei seguenti sottopunti che riportiamo singolarmente</b>	
2ia	Informazioni sui processi chimici di produzione, compresi: equazioni reazioni chimiche coi sottoprodotti	Applicato	BFD dei processi (sottoprodotti non sempre presenti però sono indicate le singole fasi ed il rispettivo destino vale a dire se è conservato o smaltito)
2ib	Informazioni sui processi chimici di produzione, compresi: schemi flusso processo con indicazione origine emissioni	Applicato	Come punto 1xii
2ic	Informazioni sui processi chimici di produzione, compresi: performance acque reflue e scarichi gassosi con efficienza abbattimento	Parzialmente applicato	Gli impianti di abbattimento emissioni idriche e gassose sono dimensionati e gestiti per garantire ampiamente il rispetto dei limiti imposti dalle normative vigenti. Viene effettuata una valutazione della performance degli impianti.

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Numero BAT	Descrizione	Stato applicazione	Note
2iia	Informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: valori medi ph variabilità portata temperatura e conducibilità	Applicato	Ricavabile da analisi per tutti tranne conducibilità anche da lettura giornaliera
2iib	Informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: valori medi concentrazione inquinanti e loro variabilità	Applicato	Misura del TOC on-line. Valori medi di COD, fosforo.
2iic	Informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: dati sulla bioeliminabilità	Applicato	Da analisi
2iiaa	Informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: valori medi e variabilità temperatura e portata	Parzialmente applicato	I combustori possiedono inverter programmato per mantenere il set-point di depressione a monte, gli scrubber possiedono ventilatori fissi. La temperatura è misurata solo in occasione delle analisi di monitoraggio
2iiaib	Informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: valori medi di concentrazione inquinanti	Parzialmente applicato	Solo per cogeneratori e caldaia da dati continui negli altri casi da analisi annuali
2iiaic	Informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: infiammabilità limiti inferiori	Applicato	Solo per combustori negli altri casi non è applicabile
2iiaid	Informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: presenza di altre sostanze che possono inficiare qualità scarichi gassosi	Applicato	Solo cogeneratore (anche se a valle dell'SCR)
3	Per le emissioni in acqua di cui all'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (compreso il monitoraggio continuo della portata, del pH e della temperatura delle acque reflue) in punti chiave (ad esempio, ai punti di ingresso del pretrattamento e del trattamento finale).	Applicato	Vedi punto 2iib

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Numero BAT	Descrizione	Stato applicazione	Note
4	La BAT consiste nel monitorare le emissioni in acqua conformemente alle norme EN, quanto meno alla frequenza minima indicata qui di seguito. Qualora non siano disponibili norme EN, le BAT consistono nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.	Parzialmente applicato	Monitorato in continuo TOC, COD e fosforo giornalmente. Le altre sostanze sono rilevate da analisi condotta da laboratorio esterno secondo la frequenza prevista da piano di monitoraggio AIA. I valori per questi parametri sono sempre stati bassi e sufficientemente lontani da limite da non richiedere ulteriori analisi
5	La BAT consiste nel monitorare le emissioni in acqua conformemente alle norme EN, quanto meno alla frequenza minima indicata qui di seguito. Qualora non siano disponibili norme EN, le BAT consistono nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.	Applicato	L'azienda esegue annualmente il calcolo delle emissioni diffuse mediante redazione del bilancio solventi e carica i dati sul portale AIDA.
6	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori provenienti dalle sorgenti pertinenti, conformemente alle norme EN	Non applicabile	L'azienda non ha attività che comportino emissioni odorigene significative, i processi sono per lo più eseguiti a ciclo chiuso, quando non lo sono esistono comunque captazioni localizzate che convogliano le emissioni ai punti emissivi.
7	Per ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue, la BAT consiste nel ridurre il volume e/o il carico inquinante dei flussi di acque reflue, incentivare il riutilizzo di acque reflue nel processo di produzione e recuperare e riutilizzare le materie prime.	Applicato	L'azienda ha tra i propri KPI la riduzione della quantità di acqua utilizzata, tuttavia la variabilità delle produzioni rende difficoltoso stabilire specifici consumi specifici. In ogni caso si osserva che l'azienda ha ridotto il consumo specifico di acqua del 20% dal 2017 al 2021.
8	Al fine di impedire la contaminazione dell'acqua non inquinata e ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel separare i flussi delle acque reflue non contaminate dai flussi delle acque reflue che necessitano di trattamento	Applicato	Esistono due tipi di fognature: fognatura bianca per acque raffreddamento e fognatura nera per le acque reflue da inviare a trattamento. Le acque reflue di processo sono analizzate quando prodotte per la prima volta coi lotti di prova da laboratorio biologico interno che ne verifica fattibilità ad abbattimento da parte dell'impianto di trattamento acque. Le acque il cui esito delle prove definisce che non possono essere trattate vengono conferite con codice cer 070501*

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Numero BAT	Descrizione	Stato applicazione	Note
9	Per evitare emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel garantire un'adeguata capacità di stoccaggio di riserva per le acque reflue prodotte in condizioni operative diverse da quelle normali, sulla base di una valutazione dei rischi (tenendo conto, ad esempio, della natura dell'inquinante, degli effetti su ulteriori trattamenti e dell'ambiente ricevente), e nell'adottare ulteriori misure appropriate (ad esempio, controllo, trattamento, riutilizzo).	Applicato	Sono presenti serbatoi dedicati al rifiuto 070501* vale a dire al rifiuto delle acque che non possono essere trattate dall'impianto di trattamento acque. Inoltre l'impianto di trattamento possiede la possibilità di segregare acque non trattabili biologicamente e quindi di inviarle successivamente a smaltimento esterno
<b>10</b>	<b>Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare una strategia integrata di gestione e trattamento delle acque reflue che comprenda un'adeguata combinazione delle tecniche riportate qui di seguito, nell'ordine indicato</b>	<b>Il punto 10 si articola nei seguenti sottopunti che riportiamo singolarmente</b>	
10a	Tecniche integrate con il processo	Parzialmente applicato	I processi produttivi sono studiati per ottenere la minor quantità di acque garantendo però gli standard qualitativi richiesti.
10b	Recupero inquinanti alla sorgente	Non applicabile	Vengono eseguite separazioni di fase ma non costituiscono un modalità di recupero di inquinanti in senso stretto
10c	Pretrattamento acque reflue	Applicato	Formazione fango primario da separazione materiale grossolano oltre che aggiunta di NaOH per portare pH attorno a 7
10d	Trattamento finale delle acque reflue	Applicato	Presenza impianto biologico con vasca equalizzazione, reattore biologico, degassatore e vasca chiarificazione
11	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel pretrattare, mediante tecniche appropriate, le acque reflue che contengono sostanze inquinanti che non possono essere trattate adeguatamente durante il trattamento finale.	Applicato	Sistema di neutralizzazione dell'acidità, con aggiunte di NaOH
<b>12</b>	<b>Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione delle tecniche di trattamento finale delle acque reflue</b>	<b>Il punto 12 si articola nei seguenti sottopunti che riportiamo singolarmente</b>	
12a	Trattamento primario - equalizzazione	Applicato	Per omogeneizzazione portata e concentrazione in serbatoio dedicato
12b	Trattamento primario - neutralizzazione	Applicato	Eseguito con aggiunta NaOH



**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Numero BAT	Descrizione	Stato applicazione	Note
12c	Trattamento primario - separazione fisica, in particolare mediante, schermi, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi o decantatori primari	Applicato	Presente vasca di decantazione per separazione materiale grossolano a costituire fango primario
12d	Trattamento biologico con fanghi attivi	Applicato	Ossidazione biologica a fanghi attivi
12e	Trattamento biologico con bioreattore a membrana	Non applicabile	L'impianto utilizza la tecnologia della biomassa sospesa
12f	Nitrificazione /Denitrificazione	Non applicabile	L'azoto viene assorbito per crescita della biomassa. Non sono presenti eccessi di azoto tali da utilizzare un processo notro/dentro
12g	Precipitazione chimica fosforo	Non applicabile	Il fosforo viene assorbito per crescita della biomassa. Non sono presenti eccessi di fosforo tali da richiedere una precipitazione chimica.
12h	Eliminazione dei solidi : coagulazione solidi sospesi	Applicato	Nel chiarificatore finale dopo degassaggio
12i	Eliminazione dei solidi: sedimentazione solidi sospesi	Applicato	Nel chiarificatore finale dopo degassaggio
12j	Eliminazione dei solidi : filtrazione	Non applicabile	Non necessaria
12k	Eliminazione dei solidi: flottazione	Non applicabile	L'impianto utilizza la separazione per gravità.
12 Tabella 1	Calcoli eseguiti	Applicato	BAT-AEL si applicano, i limiti sono rispettati - si applica solo per S2, S1 è esente in quanto non recapita in acque superficiali
12 Tabella 2	Calcoli eseguiti	Applicato	BAT-AEL si applicano, i limiti sono rispettati - si applica solo per S2, S1 è esente in quanto non recapita in acque superficiali
12 Tabella 3	Calcoli eseguiti	Applicato	BAT-AEL si applicano, i limiti sono rispettati - si applica solo per S2, S1 è esente in quanto non recapita in acque superficiali
13	Per prevenire o, qualora ciò non sia possibile, ridurre la quantità di rifiuti inviati allo smaltimento, la BAT consiste nell'adottare e attuare, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione dei rifiuti, che garantisca, in ordine di priorità, la prevenzione dei rifiuti, la loro preparazione in vista del riutilizzo, il loro riciclaggio o comunque il loro recupero.	Parzialmente applicato	Laddove possibile, l'azienda punta sullo scegliere aziende specializzate nel recupero dei rifiuti piuttosto che sulla loro distruzione. Attualmente i rifiuti conferiti con destino R nel formulario sono attorno al 50% del totale. Sono stati identificati rifiuti specifici (acetone da recupero, isopropanolo da recupero). Si precisa che la possibilità di scegliere attività R anziché D è anche correlata alla disponibilità tecnica del mercato.
14	<b>Per ridurre il volume dei fanghi delle acque reflue che richiedono trattamenti ulteriori o sono destinati allo smaltimento, e diminuirne l'impatto ambientale potenziale, la BAT consiste nell'utilizzare una tecnica o una combinazione di tecniche tra quelle indicate di seguito</b>	<b>Il punto 14 si articola nei seguenti sottopunti che riportiamo singolarmente</b>	

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Numero BAT	Descrizione	Stato applicazione	Note
14a	Tecniche riduzione volume fanghi - condizionamento	Applicato	L'impianto viene esercito con l'obiettivo, tra gli altri, della minore crescita di fango possibile (equilibrio dei nutrienti, aerazione ecc.) Inoltre viene, aggiunto polielettrolita all'uscita della vasca di degassaggio
14b	Tecniche riduzione volume fanghi - ispessimento disidratazione	Applicato	Ispessimento e filtrazione a nastro
14c	Stabilizzazione	Non applicabile	La digestione del batterio è a carico del solvente
14d	Trattamento fanghi essiccamento	Applicato	A valle ispessimento e filtrazione a nastro
15	Al fine di agevolare il recupero dei composti e la riduzione delle emissioni in aria, la BAT consiste nel confinare le sorgenti di emissione e nel trattare le emissioni, ove possibile.	Applicato	Tutti i processi vengono condotti a ciclo chiuso rispetto all'emissione di gas, questi ultimi vengono convogliati agli idonei sistemi di abbattimento. Eventuali emissioni odorose vengono pretrattate, a ciclo chiuso, durante il processo. Gli scarichi gassosi sono convogliati a specifici punti di emissione condivisi con le autorità e contemplate nell'autorizzazione integrata ambientale. Gli sfiati concentrati di processo sono inviati ad impianti di abbattimento (combustori e/o scrubber). La emissioni del cogeneratore sono abbattute mediante SCR
16	Al fine di ridurre le emissioni in aria, la BAT consiste nell'utilizzare una strategia integrata di gestione e trattamento degli scarichi gassosi che comprende tecniche integrate con il processo e tecniche di trattamento degli scarichi gassosi.	Applicato	Oltre a quanto già indicato al punto precedente si puntualizza che ogni reattore ed ogni pompa da vuoto a secco sono provvisti di condensatore al fine di condensare i vapori prodotti e recuperarli come condensato/distillato. Questa operazione riduce in modo significativo il solvente emesso in atmosfera
17	Al fine di prevenire le emissioni nell'aria provenienti dalla combustione in torcia, la BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni di esercizio diverse da quelle normali (per esempio, operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando una o entrambe le tecniche riportate di seguito.	Non applicabile	Non sono presenti torce/flare
18	Per ridurre le emissioni nell'aria provenienti dalla combustione in torcia quando si deve necessariamente ricorrere a questa tecnica, la BAT consiste nell'applicare una delle due tecniche riportate di seguito o entrambe.	Non applicabile	Non sono presenti torce/flare

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Numero BAT	Descrizione	Stato applicazione	Note
19	Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse di COV nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare una delle seguenti tecniche o una loro combinazione.	Il punto 19 si articola nei seguenti sottopunti che riportiamo singolarmente	
19a	Limitare il numero potenziali sorgenti emissione	Applicato	Le macchine di processo hanno sfiati collettati a un numero di impianti abbattimento nettamente inferiore rispetto al numero delle macchine. Indicativamente ogni reparto ha uno/due scrubber cui vanno aggiunti i due combustori di stabilimento Si consideri anche che, nel corso degli anni, ove tecnicamente ed economicamente possibile si scelgono macchine a maggior tenuta (es. tenute meccaniche anzichè tenute a baderna)
19b	Massimizzare gli elementi di confinamento inerenti al processo	Applicato	I processi nuovi sono a ciclo chiusi, in ogni caso anche quelli vecchi prevedono carico a ciclo aperto dove le emissioni sono captate da aspirazione localizzata. Si consideri che i cicli aperti sono consentiti solo a garanzia del rispetto dei limiti di TLV/OEL pertanto si tratta di concentrazioni molto basse.
19c	Scegliere apparecchiature ad alta integrità	Applicato	Le apparecchiature scelte sono conformi alla direttiva macchine inoltre la tenuta è una delle prove previste in sede di qualifica di impianto e previste nei fogli di lavorazione. Vedasi anche punto 19a
19d	Agevolare le attività di manutenzione garantendo l'accesso ad apparecchiature che potrebbe avere problemi di perdite	Applicato	La tenuta è un parametro fondamentale per la qualità di processo, eventuali perdite sono segnalate dal personale a supervisione del processo e del macchinario coinvolto dalla perdita
19e	Prevedere procedure esaustive e ben definite per la costruzione e l'assemblaggio dell'impianto/apparecchiatura. Si tratta in particolare di applicare alle guarnizioni il carico previsto per l'assemblaggio dei giunti a flangia (cfr. la descrizione alla sezione 6.2)	Parzialmente applicato	Gli assemblaggi vengono eseguiti conformemente alla documentazione di progetto successivamente sottoposta a qualifica di installazione
19f	Garantire valide procedure di messa in servizio e consegna dell'impianto/apparecchiature nel rispetto dei requisiti di progettazione	Applicato	Ogni impianto nuovo o comunque ogni impianto rivampato sono sottoposti alle procedure di qualifica richieste da GMP (normative farmaceutiche) e potenzialmente sottoposti a controlli da parte dell'autorità competente (AIFA) in sede di visita ispettiva. Tra le prove rientrano i controlli documentali sulla conformità di installazione ai P&ID, sulla conformità documentale (presenze prova tenuta e pressione). In sede di operatività vengono eseguite invece prove di tenuta a vuoto e pressione

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Numero BAT	Descrizione	Stato applicazione	Note
19g	Garantire una corretta manutenzione e la sostituzione tempestiva delle apparecchiature	Applicato	Come punto 19d
19h	Utilizzare un programma di rilevamento e riparazione delle perdite (LDAR) basato sui rischi	Non applicato	Non è necessario in ragione di quanto specificato al punto 19d
19i	Nella misura in cui ciò sia ragionevole, prevenire le emissioni diffuse di COV, colletterle alla sorgente e trattarle	Applicato	Come per punto 19a
20	Per prevenire o, se non è possibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori	Non applicabile	L'azienda non è soggetta ad emissioni odorogene significative
<b>21</b>	<b>Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori derivanti dalla raccolta e dal trattamento delle acque reflue e dal trattamento dei fanghi, la BAT consiste nell'applicare una delle seguenti tecniche o una loro combinazione</b>	<b>Il punto 21 si articola nei seguenti sottopunti che riportiamo singolarmente</b>	
21a	Ridurre emissione odorogene da trattamento acque reflue - ridurre tempi permanenza	Applicato	Le acque con potenziale odorogene (es. contenente mercaptani) vengono indirizzate a smaltimento esterno
21b	Ridurre emissione odorogene da trattamento acque reflue - additivazione chimica	Applicato	Le acque con potenziale odorogene (es. contenente mercaptani) vengono indirizzate a smaltimento esterno
21c	Ridurre emissione odorogene da trattamento acque reflue - controllo contenuto ossigeno	Applicato	Il compressore dell'aria è comandato dal set point di ossigeno impostato e rilevato dai sensori in vasca di ossidazione
21d	Ridurre emissione odorogene da trattamento acque reflue - confinamento	Applicato	La vasca di equalizzazione è dotata di sistema mobile di confinamento, le vasche in trattamento sono chiuse.
21e	Ridurre emissione odorogene da trattamento acque reflue - trattamento alla fine del processo	Applicato	L'impianto di trattamento acque è di tipo biologico
22	Per prevenire o, se ciò non è possibile, ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre e attuare, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore	Non applicabile	Negli ultimi anni non sono pervenute segnalazioni di inquinamento acustico da parte del vicinato. I macchinari più rumorosi sono collocati al chiuso (generatori di vapore, compressori centrali frigorifere, pompe da vuoto a secco o ad olio) o quantomeno è frapposta una barriera (muro) rispetto al confine esterno. Si precisa altresì che il controllo delle emissioni sonore è parte

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Numero BAT	Descrizione	Stato applicazione	Note
			fondamentale della valutazione del rischio di sicurezza dei lavoratori.
<b>23</b>	<b>Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'applicare una delle seguenti tecniche o una loro combinazione</b>	<b>Il punto 23 si articola nei seguenti sottopunti che riportiamo singolarmente</b>	
23a	Misure prevenzione rumore - localizzazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	Applicato	Sorgenti maggiormente rumorose sono al chiuso o comunque lontane dal perimetro aziendale i precisa altresì che il controllo delle emissioni sonore è parte fondamentale della valutazione del rischio di sicurezza dei lavoratori.
23b	Misure prevenzione rumore - misure operative	Applicato	Porte e finestre sono chiuse, gli impianti sono supervisionati da personale dedicato e da una funzione specifica (funzione utilities). Durante le attività manutentive le macchine sono ferme, non è possibile invece interromperne il funzionamento nelle ore notturne
23c	Misure prevenzione rumore - apparecchiature a bassa rumorosità	Parzialmente applicato	Vale per le apparecchiature per cui è fattibile questo tipo di approccio (ad esempio i reattori)
23d	Misure prevenzione rumore - apparecchiature per il controllo del rumore	Applicato	Le apparecchiature sono confinate
23e	Misure prevenzione rumore - abbattimento del rumore	Applicato	Come per punti 22, 23a e 23d

**D.1.2 Stato di applicazione e attuazione delle BAT contenuta nella “Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018”**

**Applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili**

La seguente Tabella riporta lo stato di applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD/BAT) per la prevenzione integrata dell'inquinamento, con riferimento alle attività in essere.

**DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DEL 10/08/2018**

che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio

**D.G.R. XI/3398 DEL 20/07/2020**

“Indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (MTD-BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del parlamento europeo del consiglio, nell'ambito dei procedimenti di riesame delle autorizzazioni integrate ambientali (A.I.A.)”

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

RIF	BAT 1	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:		
		MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
I	impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado		Applicata	Policy aziendale
II	definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;		Applicata	Policy aziendale
III	pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;		Applicata	Sistema procedurale interno
IV	attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:			
	a	struttura e responsabilità,		
	b	assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza,		
	c	comunicazione,		
	d	coinvolgimento del personale,		
	e	documentazione,		
	f	controllo efficace dei processi,		
	g	programmi di manutenzione,		
h	preparazione e risposta alle emergenze,			
i	rispetto della legislazione ambientale,			
V	controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:			
	a	monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED — <i>Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM</i> ),	Non applicabile	Le emissioni in acqua e in atmosfera autorizzate sono unicamente quelle riferite all'attività 4.5 riportata nel presente AT e sottoposte al piano di monitoraggio di cui al quadro F del presente AT
	b	azione correttiva e preventiva,		
	c	tenuta di registri,		
	d	verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;	Applicata	Audit interni
VI	riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;		Applicata	Audit interni
VII	attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;		Non applicabile	L'installazione non è autorizzata allo smaltimento rifiuti conto terzi, pertanto non vi sono presenti tecnologie o attività diverse da quella di deposito
VIII	attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;			
IX	svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;			
X	gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);			
XI	inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);			
XII	piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);			
XIII	piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);			
XIV	piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);			

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

XV piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).				
RIF	BAT 2	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
a	Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti	Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di preaccettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	Non applicabile	L'installazione non è autorizzata allo smaltimento rifiuti conto terzi
b	Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	Non applicabile	L'installazione non è autorizzata allo smaltimento rifiuti conto terzi
c	Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto. Contengono tutte le informazioni acquisite nel corso delle procedure di preaccettazione (ad esempio data di arrivo presso l'impianto e numero di riferimento unico del rifiuto, informazioni sul o sui precedenti detentori, risultati delle analisi di preaccettazione e accettazione, percorso di trattamento previsto, natura e quantità dei rifiuti presenti nel sito, compresi tutti i pericoli identificati), accettazione, deposito, trattamento e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	Parzialmente applicabile	L'installazione non è autorizzata allo smaltimento rifiuti conto terzi ma i rifiuti depositati in tettoia V sono tracciabili sul registro di carico/scarico rifiuti
d	Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	Questa tecnica prevede la messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le	Non applicabile	L'installazione non è autorizzata allo smaltimento rifiuti conto terzi, pertanto non esistono prodotti in uscita se non i rifiuti stessi oggetto

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

		aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine può comprendere un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento. L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.		dell'autorizzazione al deposito temporaneo (attività 5.5)
e	Garantire la segregazione dei rifiuti	I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.	Applicata	Il deposito è gestito secondo questi criteri.
f	Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) in caso di dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento. I test di compatibilità sono sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.	Non applicabile	Non si eseguono attività di dosaggio o miscelatura in quanto l'installazione non è autorizzata allo smaltimento rifiuti conto terzi
g	Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	La cernita dei rifiuti solidi in ingresso(1) mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei rifiuti. Può comprendere: — separazione manuale mediante esame visivo; —separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli; — separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici; — separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aeraulica, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; — separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.	Non applicabile	L'installazione non è autorizzata allo smaltimento rifiuti conto terzi
<b>RIF</b>	<b>BAT 3</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque		Non applicabile	L'installazione non è autorizzata allo smaltimento rifiuti conto terzi



**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

	reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti [omissis]			Le emissioni idriche e gassose autorizzate per l'attività 4.5 sono sottoposte al piano di monitoraggio di cui al quadro F dell'AT
<b>RIF</b>	<b>BAT 4</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	Ubicazione ottimale del deposito	Le tecniche comprendono: — ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc., —ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito).	Applicata	Il deposito è posto su pavimentazione impermeabilizzata e cordolata, ad adeguata distanza dalla fognatura chimica di stabilimento. Una volta allocati nel deposito, i rifiuti vengono movimentati quasi esclusivamente per essere conferiti allo smaltimento esterno.
	Adeguatezza della capacità del deposito	Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio: —la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, — il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, —il tempo massimo di permanenza	Applicata	Il deposito è dimensionato in maniera appropriata a quanto indicato in autorizzazione
	Funzionamento sicuro del deposito	Le misure comprendono: — chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti, — i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, — contenitori e fusti e sono idonei	Parzialmente applicabile	Non sono presenti apparecchiature per il carico e lo scarico dei rifiuti, i quali vengono movimentati unicamente con carrello elevatore.  Il deposito è coperto e protetto da acqua, luce e calore per irraggiamento solare
	Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.	Applicata	Lo spazio è adeguato
<b>RIF</b>	<b>BAT 5</b>	Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi:		
		<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente,		Applicata	Il personale che movimentata i rifiuti è competente
	operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione,		Applicata	I trasferimenti sono unicamente relativi allo smaltimento esterno e quindi registrati sul registro di carico/scarico
	adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite,		Applicata	Gli imballaggi sono in buone condizioni

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

	in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa).	Non applicabile	Non vengono svolte attività di dosaggio o miscelatura dei rifiuti in quanto lo stabilimento è autorizzato unicamente al deposito.	
	Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.	Applicata	E' prassi comune per tutte le movimentazioni di materiali pericolosi che vengono svolte all'interno dello stabilimento	
<b>RIF</b>	<b>BAT 6</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti liquidi, le emissioni idriche sono autorizzate in relazione all'attività 4.5 e sottoposte al piano di monitoraggio di cui al quadro F del presente AT	
<b>RIF</b>	<b>BAT 7</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Non applicabile.	Non si esegue trattamento di rifiuti liquidi, le emissioni idriche sono autorizzate in relazione all'attività 4.5 e sottoposte al piano di monitoraggio di cui al quadro F del presente AT	
<b>RIF</b>	<b>BAT 8</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Non applicabile.	Non vi sono emissioni correlabili al trattamento dei rifiuti. Le emissioni dello stabilimento sono sottoposte al piano di monitoraggio contenuto nell'AT	
<b>RIF</b>	<b>BAT 9</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito [omissis].	Non applicabile.	Non vi sono emissioni correlabili al trattamento dei rifiuti. Le emissioni dello stabilimento sono sottoposte al piano di monitoraggio contenuto nell'AT	
<b>RIF</b>	<b>BAT 10</b>	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.		
	Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
		norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori),	Non applicabile	Non vi sono emissioni correlabili al trattamento dei rifiuti. Le emissioni dello stabilimento sono sottoposte al piano di monitoraggio contenuto nell'AT
		norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica		

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

		equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore).		
RIF	BAT 11	La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.		
		<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
		Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.	Non applicabile	Il monitoraggio delle risorse di energia, acqua e materie prime è riferibile soltanto all'attività 4.5 e quindi ricompreso nei quadri dell'AT.
RIF	BAT 12	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:		
		<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
		un protocollo contenente azioni e scadenze,	Non applicabile	Non vi sono emissioni correlabili al trattamento dei rifiuti. Le emissioni dello stabilimento sono sottoposte al piano di monitoraggio contenuto nell'AT
		un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10,		
		un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze,		
		un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.		
RIF	BAT 13	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		
		<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
a	Ridurre al minimo i tempi di permanenza	Ridurre al minimo il tempo di permanenza in deposito o nei sistemi di movimentazione dei rifiuti (potenzialmente) odorigeni (ad esempio nelle tubazioni, nei serbatoi, nei contenitori), in particolare in condizioni anaerobiche. Se del caso, si prendono provvedimenti adeguati per l'accettazione dei volumi di picco stagionali di rifiuti.	Applicata	Il tempo di permanenza è ridotto quanto più possibile anche in funzione, ad esempio, della conservazione della condizione degli imballaggi utilizzati.
b	Uso di trattamento chimico	Uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni (ad esempio per l'ossidazione o la precipitazione del solfuro di idrogeno).	Non applicabile	Non vi sono emissioni correlabili al trattamento dei rifiuti. Le emissioni dello stabilimento sono sottoposte al piano di monitoraggio contenuto nell'AT
c	Ottimizzare il trattamento aerobico	In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: — uso di ossigeno puro, — rimozione delle schiume nelle vasche, — manutenzione frequente del sistema di aerazione. In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti liquidi, le emissioni idriche sono autorizzate in relazione all'attività 4.5 e sottoposte al piano di monitoraggio di cui al quadro F del presente AT
RIF	BAT 14	Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.		

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

		<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: —progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati), — ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe, — limitare l'altezza di caduta del materiale, — limitare la velocità della circolazione, — uso di barriere frangivento.	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. Le emissioni atmosferiche sono riferite all'attività 4.5 e sottoposte al piano di monitoraggio di cui al quadro F del presente AT.
	Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità	Le tecniche comprendono: —valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti, — guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche, — pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni, — pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico, — adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC).	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. Le emissioni atmosferiche sono riferite all'attività 4.5 e sottoposte al piano di monitoraggio di cui al quadro F del presente AT.
	Prevenzione della corrosione	Le tecniche comprendono: — deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori), — mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso, — raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione.	Applicata	I rifiuti depositati sono posti in imballaggi idonei.
	Bagnatura	Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).	Non applicabile	I rifiuti sono tutti adeguatamente confezionati
	Manutenzione	Le tecniche comprendono: — garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, — controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida.	Non applicabile	Non sono presenti apparecchiature per il trattamento di rifiuti.
	Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.	Applicata	Il deposito è regolarmente pulito.
	Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, <i>Leak Detection And Repair</i> )	Cfr. la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione.	Applicata	Il deposito è visitato regolarmente da personale in grado di rilevare eventuali perdite dai rifiuti depositati.

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

RIF	BAT 15	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
	La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia ( <i>flaring</i> ) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito [omissis].		Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. Non sono presenti combustioni in torcia all'interno dello stabilimento.
RIF	BAT 16	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
	Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito [omissis].		Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. Non sono presenti combustioni in torcia all'interno dello stabilimento.
RIF	BAT 17	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito [omissis]		Non applicabile	Non vi sono installazioni di apparecchiature: solo deposito e movimentazione tramite carrello elevatore
RIF	BAT 18	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito [omissis]		Non applicabile	Non vi sono installazioni di apparecchiature: solo deposito e movimentazione tramite carrello elevatore
RIF	BAT 19	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
	Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito [omissis]		Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. L'autorizzazione è riferita al solo accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi con capacità superiore a 50 Mg.
RIF	BAT 20	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito [omissis]		Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. L'autorizzazione è riferita al solo accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi con capacità superiore a 50 Mg.
RIF	BAT 21	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
	Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).			
a	Misure di protezione	Le misure comprendono: — protezione dell'impianto da atti vandalici, — sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione, — accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza.	Applicata	Lo stabilimento è presidiato 24 ore su 24, 7 giorni su 7, dal servizio di vigilanza. Il deposito dei rifiuti è chiuso e la chiave è nella disponibilità del solo personale autorizzato.  Lo stabilimento è dotato di squadra di emergenza addestrata agli interventi che coinvolgono le sostanze

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

				pericolose (in soglia superiore Seveso)
b	Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti	Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza.	Applicata	Procedure previste dal piano di emergenza interno. Inoltre è applicata una istruzione operativa la quale prevede che tutti i carrelli elevatori utilizzati per movimentare sostanze e rifiuti pericolosi, siano dotati di "spill-kit" per il contenimento immediato degli sversamenti durante la movimentazione.
c	Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	Le tecniche comprendono: — un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni, — le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti.	Applicata	Lo stabilimento gestisce le analisi degli incidenti e dei quasi incidenti che accadono in tutte le aree operative e uffici.
<b>RIF</b>	<b>BAT 22</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti		Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. L'autorizzazione è riferita al solo accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi con capacità superiore a 50 Mg.
<b>RIF</b>	<b>BAT 23</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito [omissis].		Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. L'autorizzazione è riferita al solo accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi con capacità superiore a 50 Mg.
<b>RIF</b>	<b>BAT 24</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).		Non applicabile	I rifiuti sono imballati per essere conferiti verso lo smaltimento esterno

**Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti**

<b>RIF</b>	<b>BAT 25</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito [omissis].		Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. L'autorizzazione è riferita al solo accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi con capacità superiore a 50 Mg.

**Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici**

<b>RIF</b>	<b>BAT 26</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche [omissis]		Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. L'autorizzazione è riferita al solo accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi con capacità superiore a 50 Mg.

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

RIF	BAT 27	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito [omissis]	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. L'autorizzazione è riferita al solo accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi con capacità superiore a 50 Mg.
RIF	BAT 28	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore.	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. L'autorizzazione è riferita al solo accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi con capacità superiore a 50 Mg.

**Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC**

RIF	BAT 29	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Al fine di prevenire le emissioni di composti organici nell'atmosfera o, se ciò non è possibile, di ridurle, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d, la BAT 14 h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito [omissis]	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. L'autorizzazione è riferita al solo accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi con capacità superiore a 50 Mg. I RAEE sono eventualmente conferiti come rifiuti a soggetti autorizzati.
RIF	BAT 30	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Per prevenire le emissioni dovute alle esplosioni che si verificano durante il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche seguenti. [omissis]	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. L'autorizzazione è riferita al solo accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi con capacità superiore a 50 Mg. I RAEE sono eventualmente conferiti come rifiuti a soggetti autorizzati.

**Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico**

RIF	BAT 31	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito [omissis].	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. L'autorizzazione è riferita al solo accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi con capacità superiore a 50 Mg. I rifiuti con potere calorifico sono eventualmente conferiti a soggetti autorizzati.

**Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio**

RIF	BAT 32	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Al fine di ridurre le emissioni di mercurio nell'atmosfera, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni di mercurio alla fonte, inviarle al sistema di abbattimento e monitorarle adeguatamente [omissis]	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. L'autorizzazione è riferita al solo accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi con capacità superiore a 50 Mg. I rifiuti contenenti mercurio sono eventualmente conferiti a soggetti autorizzati.

**Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti**

RIF	BAT 33	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
-----	--------	--------	--------------------	---------------------------

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

	Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso	Non applicabile	Non si esegue trattamento biologico dei rifiuti. Le emissioni idriche e ciò che comporta la gestione del trattamento acque reflue dello stabilimento sono oggetto di monitoraggio come descritto nel presente AT.	
<b>RIF</b>	<b>BAT 34</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H <sub>2</sub> S e NH <sub>3</sub> , la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito [omissis]	Non applicabile	Non si esegue trattamento biologico dei rifiuti. Le emissioni atmosferiche dello stabilimento sono unicamente riferibili all'attività 4.5 e sono oggetto di monitoraggio come descritto nel presente AT.	

**Conclusioni sulle BAT per il trattamento aerobico dei rifiuti**

<b>RIF</b>	<b>BAT 35</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche di seguito indicate [omissis]		Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti
<b>RIF</b>	<b>BAT 36</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi [omissis]		Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti
<b>RIF</b>	<b>BAT 37</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto, la BAT consiste nell'applicare una o entrambe le tecniche di seguito indicate [omissis]		Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti

**Conclusioni sulle BAT per il trattamento anaerobico dei rifiuti**

<b>RIF</b>	<b>BAT 38</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi 17.8.2018 L 208/75 Gazzetta ufficiale dell'Unione europea IT		Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti

**Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico biologico dei rifiuti**

<b>RIF</b>	<b>BAT 39</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate [omissis].		Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti

**Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi**

<b>RIF</b>	<b>BAT 40</b>	<b>MISURE</b>	<b>STATO APPLICAZIONE</b>	<b>MODALITA' DI APPLICAZIONE</b>
	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)		Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti



**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

RIF	BAT 41	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH <sub>3</sub> nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito. [omissis]	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti

**Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati**

RIF	BAT 42	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. Gli oli usati prodotti dallo stabilimento sono conferiti a soggetti autorizzati.
RIF	BAT 43	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito [omissis]	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. Gli oli usati prodotti dallo stabilimento sono conferiti a soggetti autorizzati.
RIF	BAT 44	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito [omissis]	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. Gli oli usati prodotti dallo stabilimento sono conferiti a soggetti autorizzati.

**Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico**

RIF	BAT 45	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito [omissis]	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. I rifiuti con potere calorifico eventualmente prodotti dallo stabilimento sono conferiti a soggetti autorizzati.

**Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti**

RIF	BAT 46	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della rigenerazione dei solventi esausti, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito [omissis]	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. I solventi esausti eventualmente prodotti dallo stabilimento sono conferiti a soggetti autorizzati.
RIF	BAT 47	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una combinazione delle tecniche indicate di seguito [omissis]	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. I solventi esausti eventualmente prodotti dallo stabilimento sono conferiti a soggetti autorizzati.

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

**Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato**

RIF	BAT 48	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito [omissis]	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. Il carbone attivo esaurito, i catalizzatori e terreni escavati contaminati eventualmente prodotti dallo stabilimento sono conferiti a soggetti autorizzati.
RIF	BAT 49	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito [omissis]	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. Il carbone attivo esaurito, i catalizzatori e terreni escavati contaminati eventualmente prodotti dallo stabilimento sono conferiti a soggetti autorizzati.

**Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato**

RIF	BAT 50	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Per ridurre le emissioni nell'atmosfera di polveri e composti organici rilasciati nelle fasi di deposito, movimentazione e lavaggio, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito [omissis]	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti. I terreni escavati contaminati eventualmente prodotti dallo stabilimento sono conferiti a soggetti autorizzati.

**Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB**

RIF	BAT 51	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Per migliorare la prestazione ambientale complessiva e ridurre le emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito [omissis].	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti.

**Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa**

RIF	BAT 52	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti.
RIF	BAT 53	MISURE	STATO APPLICAZIONE	MODALITA' DI APPLICAZIONE
		Per ridurre le emissioni di HCl, NH3 e composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito [omissis]	Non applicabile	Non si esegue trattamento di rifiuti.

**D.2 Criticità riscontrate**

La maggiore criticità del sito produttivo è dovuta al contesto in cui l'azienda opera trattandosi del Polo Chimico di Pioltello Rodano in cui sono insediate diverse aziende a Rischio di Incidente Rilevante nonché Sito di Interesse Nazionale per quanto attiene all'inquinamento del suolo e sottosuolo dovuto ad attività pregresse di Aziende cessate (ex SISAS; ex Farmitalia etc.).

Relativamente alle criticità emerse in sede di Visite Ispettive, nella sottostante tabella si riporta la situazione attuale. (evidenziato in grigio ultima V.I. Relazione Finale del 19/12/2022)

<b>Matrice</b>	<b>Criticità</b>	<b>Situazione attuale</b>
Aria	Mancanza di informazioni sul dimensionamento degli impianti di abbattimento installati in relazione alla DGR 13943/2003 sull'applicazione delle migliori tecniche disponibili.	Gli impianti di abbattimento installati non sono sempre conformi alla DGR 13943/2003. Tuttavia, tali sistemi sono stati installati precedentemente all'entrata in vigore di tale DGR ed i limiti di legge appaiono rispettati.
Aria	Presenza di aspirazioni ambientali nei collettamenti delle emissioni a servizio delle aspirazioni puntuali dei reattori.	Sono state chiuse le griglie fisse del reparto H1, piano terra.
Aria	Le verifiche sulle analisi svolte dal gestore in regime di autocontrollo per l'anno 2021 hanno evidenziato l'utilizzo di metodiche di campionamento non più in vigore. Per l'inquinante PCDD/F, si è osservato invece l'impiego di un metodo di campionamento non pienamente conforme alla norma di riferimento UNI EN 1948-1:2006.	
Aria	Dal rapporto di misura relativo all'emissione E72 (relazione n. 210/2021 del 22/12/2021 relativo ai campionamenti eseguiti in data 16/11/2021) non vi è riscontro che l'attività di campionamento sia stata eseguita solo successivamente al convogliamento delle macchine precedentemente afferenti al punto E14, come da precisazione del gestore contenuta nella comunicazione del 15/11/2021 (prot. arpa_mi.2021.0178918 del 16.11.2021).	
Aria	Dall'analisi dei dati medi orari (anno 2021) prodotti dal sistema di analisi emissioni – SAE a servizio dell'emissione E73, sono emerse alcune incongruenze (errato TAG NOx, anomalia al software di elaborazione dei dati, attribuzione non corretta dello stato monitor quando l'impianto si trova in stato diverso dal normale funzionamento, ecc...) che richiederebbero una maggiore attenzione da parte del gestore. Per i dettagli si veda quanto riportato al paragrafo 3.1.2 (V.I.) - Impianti per la produzione di energia	
Aria	Durante la presente ispezione, è stato appurato che il Manuale di gestione SAE risulta, sotto alcuni aspetti, da approfondire e da adeguare alla realtà aziendale, per i dettagli si veda il paragrafo 3.1.2 (V.I.) - Impianti per la produzione di energia	
Aria	Le caratteristiche degli impianti di abbattimento, installati precedentemente al rilascio del vigente decreto AIA, non sono variate; pertanto, si conferma la criticità rilevata nelle precedenti VI. A parere di codesta Agenzia, non si ritiene più procrastinabile l'adeguamento tecnologico dei presidi depurativi alle specifiche previste dalla D.g.r. 3552/2012.	

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

<b>Matrice</b>	<b>Criticità</b>	<b>Situazione attuale</b>
Acqua	Acque di raffreddamento non separate da acque meteoriche in scarico S2 e non campionabili separatamente.	È stato presentato il progetto "acque meteoriche" riportante interventi tecnici e gestionali in sostituzione della separazione delle reti.
Acqua	Valore elevato di Saggio tossicità con Daphnia magna a gennaio 2011 per lo scarico S1.	I referti delle analisi effettuati dall'Azienda allo scarico S1 successivamente non hanno mostrato ulteriori criticità.
Acqua	Nel corso della prima giornata di sopralluogo, sono state identificate alcune cisternette, chiuse, contenenti materie prime pericolose e non pericolose, in diversi punti dell'impianto; tali contenitori sono stati prontamente sistemati dalla Ditta in aree idonee al loro stoccaggio. Inoltre, nella medesima giornata di ispezione, è stata individuata un'area sotto tettoia adiacente all'impianto TAR impiegata per lo stoccaggio di materie prime, fra cui anche liquide, senza bacino di contenimento. La stessa zona non era però delimitata da idoneo cordolo atto ad evitare che eventuali sversamenti raggiungano il piazzale, con conseguente possibile contaminazione della rete delle acque bianche.	
Rifiuti	Permanenza di rifiuti ed aree contaminate in diversi punti dello stabilimento.	Si veda quanto specificato al par.C.6 Bonifiche.
Rifiuti	Provvedere alla cordolatura della rampa d'accesso alla piazzola di raccolta dei rifiuti non pericolosi presente all'interno dell'area I.	Eseguita la cordolatura

Relativamente alle raccomandazioni emerse in sede di Visite Ispettive, nella sottostante tabella si riporta la situazione attuale.

<b>Argomento</b>	<b>Raccomandazione</b>	<b>Stato di fatto</b>
Materie prime	Ricerca materie prime alternative a quelle classificate come cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione (alle quali sono associate le frasi di rischio R45, R46, R49, R60 e R61 - CMR), presentando una relazione riportante le conclusioni raggiunte.	L'Azienda ha precisato che nel settore farmaceutico i metodi di produzione sono depositati presso il Ministero della Salute, pertanto sono autorizzati a produrre solo con tale metodo. Per poterlo cambiare, bisogna prima modificare il DMF (Drug Master File) in tutti i Paesi dove si vende il prodotto e fare in modo che anche i produttori del farmaco finito modifichino le loro documentazioni. Il cambiamento di materie prime in molti casi è ostacolato anche dai brevetti sui farmaci/proprietà intellettuali delle sintesi che non permettono di produrre con certe vie di sintesi perché coperte da brevetti altrui.
Consumi idrici	Perseguire l'obiettivo di un maggior risparmio della risorsa idrica, valutando delle soluzioni per ridurre il consumo di acque per il raffreddamento.	Interventi mirati per riduzione dei consumi idrici per il raffreddamento attraverso azioni quali controllo periodico perdite, limitazione ai consumi. Si apprezza una riduzione del 26% del prelevato da pozzi tra il 2007 e il 2015. E di un ulteriore 6% tra il 2015 ed il 2021. La politica di contenimento del prelievo di acqua è ora costantemente perseguita

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Argomento	Raccomandazione	Stato di fatto
		da Olon S.p.A. come obiettivo di sostenibilità ambientale.
Acque	Monitorare le acque presenti nei bacini del parco B prima del loro svuotamento, analizzando i solventi e iniziando immediatamente e proseguendo per sei mesi.	È stato realizzato il campionamento e l'analisi dei bacini ma non si è evidenziata la presenza di solventi.
Acque	Presentare un progetto di adeguamento del sistema di raccolta delle acque meteoriche di prima pioggia alle disposizioni del R.R. 24 marzo 2006 n. 4 con relativo crono programma dei lavori.	Presentato progetto "Acque meteoriche"
Acque	Proseguire ad analizzare lo scarico S2 con l'attuale frequenza.	Effettuato
Acque	Inviare a quest'Agenzia una relazione sugli interventi programmati per risolvere le criticità emerse dalla video ispezione della rete fognaria delle acque acide.	Nell'ambito della Convenzione in essere con il Comune di Rodano, la Ditta effettua, con continuità, video ispezioni della rete delle acque acide. Eventuali interventi necessari vengono valutati di volta in volta e sottoposti al MATTM.
Suolo	Verifica se la parte di pavimentazione del magazzino 72 non racchiusa dalle canaline possa costituire una via di deflusso verso l'esterno e, nel caso in cui le pendenze non garantissero di contenere eventuali sversamenti all'interno del magazzino, adottare una soluzione che impedisca lo spandimento all'esterno.	Realizzate griglie di raccolta.
Suolo	Ripristinare il prima possibile la pavimentazione danneggiata vicino al parco serbatoi M e verificare con il Comune la possibilità di rivestire la parte in porfido per garantire una maggiore tutela del suolo.	Completato
Rifiuti	Valutare se sia possibile migliorare la separazione a monte del CER 15.02.03, chiedendo uno sforzo agli operatori e procedendo ad una formazione del personale coinvolto.	Sono stati sensibilizzati gli operatori.

**D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate**

**Misure in atto**

L'azienda ha investito in attività di ricerca volte ad individuare soluzioni di prodotto o di processo innovative e compatibili con l'ambiente.

Si sono infatti compiuti e si compiono tutt'ora una serie di attività per:

- progettare e sviluppare prodotti ecologicamente compatibili che richiedono spesso relazioni integrate con fornitori e clienti; a tal fine la nostra attività di Ricerca e Sviluppo cerca costantemente l'ottimizzazione dei processi, riducendo ove possibile il numero di passaggi, e studia e sperimenta variazioni atte a diminuire consumi energetici e costi in termini di risorse naturali e materie prime;
- controllare e assicurare costantemente la qualità dei prodotti, mediante un sistema di gestione della Qualità certificato ISO 9001: 2000 e conforme ai requisiti di buona fabbricazione dell'industria farmaceutica; difatti operare in qualità significa controllare meglio gli impianti, ridurre il numero di lotti fuori-specifica e diminuire la necessità di rilavorare il prodotto o aggiungere fasi correttive; questo comporta, per il nostro settore, una riduzione non indifferente dei consumi di risorse e degli impatti ambientali;
- introdurre tecnologie pulite, ossia alternative a quelle tecnologie che, rispetto alle altre attuate in un certo periodo, hanno un ridotto impatto sull'ambiente; per esempio è in studio un sistema

produttivo che si avvale di un processo fotochimico a minor impatto ambientale dei processi normalmente in uso;

- eliminare o convertire produzioni comportanti elevati impatti ambientali; Olon ha operato per abbandonare la produzione di 7ACA che veniva svolta per via chimica presso lo stabilimento di Rodano e comportava elevato utilizzo di sostanze pericolose tra cui gas tossici, solventi alogenati e sostanze ad elevata tossicità; tale produzione è stata trasferita presso lo stabilimento di Settimo Torinese (TO), dove oggi viene svolta unicamente per via biologica attraverso processi di fermentazione e di successiva separazione su membrane (senza uso di solventi); l'operazione ha comportato ingenti spese impiantistiche e di ricerca, e si è conclusa nell'autunno del 2004, quando nello stabilimento di Rodano è cessata la produzione di 7ACA chimico;
- ottimizzare gli stoccaggi, riducendo la movimentazione interna di materie prime, intermedi e prodotti; studi eseguiti in tal senso hanno permesso, per esempio, di riorganizzare e ridurre e il numero di magazzini limitando le movimentazioni interne; nel 2005, inoltre, si è conclusa l'attività di razionalizzazione e miglioramento della sicurezza dei depositi contenenti gas tossici, sui quali si sono anche eseguiti importanti interventi;
- riciclare le acque reflue industriali (si vedano i recuperi di acque richiamati nel Cap. 4 "Risorse idriche e d energetiche"); altro esempio di recupero di acque è il riutilizzo esterno delle acque di raffreddamento. Infatti le acque che Olon usa per il raffreddamento degli impianti (che entrano in camicie o scambiatori senza contatto diretto con sostanze o prodotti) sono riutilizzate successivamente a scopo irriguo, una volta immesse nel corpo idrico superficiale. A tal fine, esistono vecchi accordi con gli agricoltori della zona in base ai quali Olon deve garantire, anche in caso di fermata degli impianti, un flusso minimo di acqua per gli usi irrigui. Le acque di prima pioggia vengono deviate in una vasca apposita da 1500 m<sup>3</sup>, mediante la chiusura di paratie regolate in automatico. Tale vasca serve anche per raccogliere le acque di spegnimento incendi o acque contaminate accidentalmente;
- ridurre e/o recuperare i rifiuti in tutte le fasi (es: separazione e recupero degli imballi, del vetro, della carta, del materiale ferroso derivante dall'attività manutentiva, ecc...);
- aumentare le possibilità di riutilizzo dei rifiuti separandoli alla fonte; a tal fine, si sono per esempio realizzate apposite aree (piattaforma ecologica) per il deposito temporaneo degli imballi/oggetti di vari materiali (ferro, acciaio, plastica, vetro, legno), che vengono prelevati separatamente e avviati al riciclo,
- attuare il più possibile il contenimento dei consumi di energia, anche per ovvie necessità economiche, introducendo per esempio macchine a consumi energetici minori o recuperando energia (si vedano p.e. i recuperi attuati in Centrale Termica, descritti nel Cap. 4 "Risorse idriche e d energetiche") In particolare nel periodo 1999-2002 si è messo in atto un programma di economizzazione denominato "SEDAC", in cui sono stati coinvolti tutti, maestranze complete, al fine di proporre, valutare e attuare interventi migliorativi; tra i vari risultati, si è ottenuta l'eliminazione completa della rete di distribuzione vapore a 15 bar che veniva utilizzata in scambiatori per i quali non era sufficiente il vapore a 6 bar: si è inserito un fluido (olio diatermico), grazie al quale le utenze oggi possono essere alimentate con il vapore a pressione normale. Altro esempio di risultato conseguito dal SEDAC è la sostituzione nel 2000 di un compressore per l'aria di rete con un modello innovativo a risparmio energetico. Anche l'inserimento di molti inverter prima assenti è stato fatto per contenimento dei consumi energetici: per esempio al ciclo frigo "Angelantoni", alle centrifughe reparto H, all'impianto TAR (pompe 101, pompe invio al CAP). I consumi energetici vengono ridotti anche a livello di progettazione degli impianti, ad esempio disponendo le apparecchiature sequenzialmente dal piano più alto a quello più basso, così da sfruttare l'effetto gravimetrico durante i trasferimenti di materia;

- ridurre i consumi di materie prime e di utilities; a titolo di esempio, l'azoto liquido che si utilizza negli scambiatori degli abbattitori per condensazione viene poi riutilizzato come azoto gassoso di inertizzazione immettendolo in rete;
- limitare le emissioni fuggitive di solventi; tale obiettivo viene attuato p.e. inserendo le doppie tenute sulle pompe (sistemi a emissione zero), installando i cicli chiusi per il carico / scarico di solvente tra recipienti diversi, evitando il più possibile le aperture dei boccaporti con reattore carico, aspirando e trattando l'aria proveniente da aree dove sono possibili delle perdite;
- diminuire le emissioni di solventi convogliate agli abbattitori; esempi di azioni condotte in tal senso sono l'installazione di valvole a pressione sugli sfiati che ne impediscono il fluire continuo verso l'abbattitore, il bilanciamento degli sfiati fra più recipienti laddove è possibile senza generare cross-contamination tra sostanze diverse, la conduzione dei processi a temperature basse (se compatibile con le esigenze produttive), l'acquisto dei solventi nei tagli volumetrici più opportuni per ridurre il numero di travasi;
- ridurre le possibilità di emettere acque reflue con alti picchi di concentrazioni inquinanti; per raggiungere tale obiettivo, Olon ha dotato l'impianto di trattamento acque reflue di idonee procedure gestionali, programmi manutentivi e una struttura impiantistica tale da garantire elasticità al sistema e capacità di sopportare i carichi improvvisi (vasche e serbatoi di equalizzazione, margine operativo per incrementare l'ossigeno alla vasca biologica, possibilità di utilizzare riserve e di modificare il percorso dei flussi, ecc...); inoltre si è migliorata l'affidabilità dell'impianto di trattamento acque inserendo gruppi elettrogeni per i casi di black-out e per le emergenze;
- effettuare una attenta selezione dei trasportatori e degli smaltitori (esistono procedure create a tale scopo);
- modificare, ove tecnicamente possibile, il packaging (materiali usati per il confezionamento) per renderlo maggiormente eco-compatibile; adottare, ove tecnicamente possibile, imballaggi riutilizzabili;
- sostituire, ove tecnicamente possibile, i materiali tossici con altri non tossici, più riciclabili / rinnovabili;
- minimizzare i rischi di contaminazione del suolo e della falda; a titolo di esempio sono state realizzate recentemente molte piattaforme di scarico autobotti per evitare infiltrazioni di possibili perdite durante i trasferimenti; va inoltre citata la piattaforma ecologica impermeabilizzata, realizzata per lo stoccaggio temporaneo in sicurezza di contenitori vuoti e inaugurata nel 2004; per ridurre i rischi di inquinamento suolo e falda, dal 1996 al 2000 si sono disattivati, svuotati e bonificati 46 serbatoi interrati; i serbatoi interrati rimasti attivi vengono controllati periodicamente per verificarne l'integrità; negli scorsi anni si è realizzata una vasca di contenimento per i serbatoi appartenenti all'impianto di trattamento biologico acque reflue, onde evitare contaminazioni provenienti dallo stesso; altro esempio è la disattivazione e bonifica del serbatoio contenente nafta (200 m<sup>3</sup>), possibile fonte di inquinamento del suolo;
- ridurre al minimo la possibilità di accadimento di incidenti con effetti negativi sull'ambiente; questo obiettivo si ottiene con una corretta gestione della sicurezza attuata a tutti i livelli e organizzata al fine di prevenire gli incidenti rilevanti (quelli che, per intenderci, possono avere effetti sull'esterno e quindi sicure implicazioni ambientali), in base ai disposti del D.Lgs 334/99 (Normativa Seveso) e s.m.i.;
- ridurre al minimo la gravità in caso di accadimento di incidenti con effetti negativi sull'ambiente; si veda quanto riassunto nel capitolo 3 "Descrizione del complesso IPPC" a proposito della gestione delle emergenze in generale e in particolare di quelle ambientali; in aggiunta a ciò possono essere fatti alcuni esempi di installazioni o sistemi di contenimento: impianti di abbattimento di emergenza, sistemi blow-down per contenere le fuoriuscite improvvise dai dischi di rottura, bacini di contenimento sversamenti, sistemi di spegnimento manuali e

automatici, murature di resistenza, compartimentazioni, efficiente rete antincendio ad alta e bassa pressione, vasca di raccolta acque di spegnimento o lavaggio, ecc...;

- ricercare con attenzione nuove opportunità nel mercato per la valorizzazione di rifiuti e reflui; a tal proposito si ricorda che i fanghi derivanti dal trattamento biologico delle acque reflue vengono in buona parte riutilizzati in agricoltura, limitando quindi l'uso di fertilizzanti e altri prodotti chimici di nutrimento; le acque di raffreddamento sono invece riutilizzate a scopo irriguo, evitando così altri emungimenti dalle falde che, altrimenti, andrebbero fatti; i solventi esausti, inoltre, vengono perlopiù recuperati esternamente attraverso procedimenti di separazione e rettifiche;
- fornire informazioni all'esterno sugli interventi ambientali effettuati ed i miglioramenti ottenuti, collaborando con gli Enti stessi. A tal proposito si veda l'apposita convenzione ambientale definita tra Olon ed il Comune di Rodano, nella quale sono contenuti specifici impegni di miglioramento ambientale.

**Stato avanzamento misure di miglioramento programmate dalla Azienda**

Di seguito sono riportate le misure di miglioramento programmate ed attuate. Poiché la maggior parte dei miglioramenti sono in continua evoluzione, è prevista una nuova tempistica di attuazione anche per quest'AIA.

MATRICE/ SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA 1° AIA	STATO AVANZAMENTO	NUOVA TEMPISTICA
Gestione generale – emissioni accidentali	Consolidamento del Sistema di Gestione della Sicurezza e conseguente incremento della sicurezza con cui vengono gestiti processi e impianti, al fine di ridurre le possibilità di accadimento di eventi incidentali e di limitarne gli effetti una volta che questi dovessero verificarsi. Verranno migliorate procedure, controlli operativi di gestione interna, formazione, istruzioni di lavoro, risposta all'emergenze, ecc..	Diminuzione rischi di incidenti con danni ambientali	06/2008	Il miglioramento del Sistema di Gestione della sicurezza è in continua evoluzione, si segnala la verifica da parte della Regione Lombardia dell'SGS tenutasi nel 2007 e l'ispezione ministeriale tenutasi nel 2010, oltre alle verifiche per la conclusione istruttoria tenutesi nel 2009. Negli ultimi anni il sistema è stato verificato anche da soggetti terzi (clienti) e società di consulenza.	In continua evoluzione
Gestione generale – emissioni accidentali	Valutazione dei rischi di esplosione, nell'ambito delle linee guida ATEX, e realizzazione degli interventi migliorativi conseguenti	Diminuzione rischi di incidenti con danni ambientali	12/2008	Il documento di valutazione dei rischi di esplosione è stato aggiornato nell'ottobre 2007 e sottoposto a verifica dell'organismo di vigilanza (ASL) nel dicembre del 2007	Non previsto
Gestione generale - emissioni	Attività di Ricerca e Sviluppo tesa alla selezione dei solventi impiegati in base alla minor pericolosità e alla ricerca di	Ottimizzazione delle metodiche produttive e degli aspetti ambientali globali	Piano quinquennale 2007/2011	È in corso uno studio per la sostituzione di sostanze R40 2 R45. Nel 2009 è stato ridotto l'uso di acetone nitrile sul processo cefdinir. Nel	In continua evoluzione



**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

MATRICE/ SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA 1° AIA	STATO AVANZAMENTO	NUOVA TEMPISTICA
	alternative a reagenti difficilmente gestibili per tossicità e reattività			2011 è stato fermato il processo con anidride cromica. In diversi nuovi processi è stato sostituito il metilene cloruro con altri solventi non clorurati.	
Emissioni in atmosfera	Riduzione delle emissioni diffuse di solventi, attraverso un maggior utilizzo di tecnologie migliorative, come i sistemi a doppia tenuta, da inserirsi in tutti i nuovi progetti.	Riduzione emissioni diffuse in atmosfera	Da subito. Prima applicazione importante: progetto BAL 2008, nel 2011 e nel 2016 revamping H1	Il nuovo impianto BAL è stato costruito tutto a ciclo chiuso, così come il revamping dell'essiccatore limeciclina e i revamping del reparto H1 eseguiti nel 2011 e 2016.	Su nuovi progetti o modifiche
Emissioni in atmosfera	Riduzione delle emissioni diffuse di solventi, attraverso un maggior utilizzo di tecnologie migliorative, come i sistemi a doppia tenuta, da inserirsi in tutti i nuovi progetti.	Riduzione emissioni diffuse in atmosfera	Installazione combustore Prodesa (emissione E75)	Installato e attivato	Eseguito
Emissioni in atmosfera	Riduzione delle emissioni diffuse di solventi, mediante l'individuazione sistematica e la riduzione progressiva delle operazioni che possono causare fuoriuscita di vapori di solventi dagli impianti, compatibilmente con i vincoli di certificazione prodotto e produttivi ai quali dobbiamo attenerci.	Riduzione emissioni diffuse in atmosfera	Piano quinquennale 2007/2011	Riduzione delle emissioni diffuse mediante potenziamento dei recuperi. Tutt'ora in corso.	Non previsto
Consumi di solventi e produzione rifiuti	Aumento delle quantità di solvente riutilizzato nei processi, compatibilmente con i vincoli di certificazione prodotto e produttivi ai quali dobbiamo attenerci; in particolare, incremento delle rettifiche ove possibile.	Riduzione consumi di solvente. Riduzione produzione rifiuti.	Miglioramenti per obiettivi annuali	Potenziamento del recupero dell'acetato di Etile, diclorometano, toluene e acetone	In corso

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

MATRICE/ SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA 1° AIA	STATO AVANZAMENTO	NUOVA TEMPISTICA
Consumi di risorse naturali	Riduzione importante del prelievo di acque pregiate dalle falde profonde; tale obiettivo si otterrà sostituendo alcuni dei pozzi attuali con altri che preleveranno l'acqua esclusivamente dalle falde più superficiali (non adatte all'uso potabile e non pregiate); tali acque verranno quindi utilizzate per raffreddamenti e lavaggi, in sostituzione di quelle usate attualmente.	Riduzione consumi di acque pregiate (sostituite con acque non pregiate)		Il Comune ha precisato che il progetto era stato approvato dalla Provincia, ma il MATTM, attivando il Sito di Interesse Nazionale, lo ha bloccato per attendere i risultati di un piano più generale.	Non previsto
Consumi di risorse naturali Emissioni	Riduzione del prelievo di acque per raffreddamento, inserendo nuovi sistemi di recupero.	Riduzione consumi di acque e di emissioni in c.i.s.	Piano quinquennale 2007/2011	Vedi riduzione prelievi da pozzi, diverse utenze (scambiatori) sono stati messi in serie al posto che in parallelo riducendo in tal modo i prelievi di acqua.	Non previsto
Consumi di risorse naturali Emissioni	Contenimento del prelievo di acque per raffreddamento, prevedendo nei nuovi progetti sistemi di raffreddamento in ciclo chiuso	Riduzione consumi di acque. Riduzione emissioni di acque in c.i.s.	Da subito. Prima applicazione importante: progetto BAL		Non previsto
Energia Emissioni in atmosfera	Riduzione consumi di energia termica (vapore), mediante ottimizzazione della centrale termica e della rete di distribuzione	Riduzione consumi energetici. Minor produzione gas serra e inquinanti di combustione.	Piano quinquennale 2007/2011	Vedi consumi vapore (metano) mediante interventi sulla distribuzione e interventi periodici su condensini e valvole di riduzione si sono ridotti i consumi in modo sensibile. È stata sostituita la centrale termica con una più adatta ai minori consumi; tale intervento ha migliorato l'efficienza nella produzione di vapore riducendo i consumi di metano per kg di vapore. La nuova centrale è posta in posizione baricentrica allo stabilimento in modo da migliorare anche la distribuzione del vapore.	In corso

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

<b>MATRICE/ SETTORE</b>	<b>INTERVENTO</b>	<b>MIGLIORAMENTO APPORTATO</b>	<b>TEMPISTICA 1° AIA</b>	<b>STATO AVANZAMENTO</b>	<b>NUOVA TEMPISTICA</b>
Energia Emissioni in atmosfera	Riduzione consumi di energia termica (vapore), mediante ottimizzazione del nuovo cogeneratore	Riduzione consumi energetici. Minor produzione gas serra e inquinanti di combustione.	-	Installazione nuovo cogeneratore ad alta efficienza con recupero del calore generato e riutilizzo nel ciclo di produzione del vapore.	In corso
Energia	Inserimento "inverter" per grosse utenze elettriche discontinue che ne sono prive, al fine di parzializzarne l'utilizzo quando la richiesta non è al 100%	Riduzione consumi energetici	Piano quinquennale 2007/2011	Installazione di circa 25 inverter. Per le utenze rimaste non si avrebbe miglioramento con l'inserimento di altri inverter, pertanto il nuovo obiettivo è la riduzione dei consumi elettrici con qualsiasi tipo di intervento.	In corso

**Tabella D2 – Misure di miglioramento programmate**

## **E. QUADRO PRESCRITTIVO**

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni indicate nel presente quadro.

### **E.1 Aria**

#### **E.1.1 Valori limite di emissione**

La tabella che segue riporta l'indicazione dei punti significativi di emissione in atmosfera presenti presso il sito e le relative limitazioni.

Sigla	Provenienza	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Durata [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm <sup>3</sup> ]					
					CLASSE	I	II	III	IV	V
E01	M02 e M19 (serbatoi e reattori); M11 e M12 (centrifughe); M17 (filtri pressa)	9'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E02	M26 (aria reparto N1)	50'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E04	M18 (serbatoi e reattori); M26 (aria reparto N1)	50'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E06	M27 (locali essiccamento reparto N1)	9'000	24	Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E07	M27 (locali essiccamento reparto N1)	9'000	24	Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E08	M27 (locali essiccamento reparto N1)	8'000	24	Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E09	M27 (locali essiccamento reparto N1)	15'000	24	Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E10	M27 (locali essiccamento reparto N1)	15'000	24	Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E11	M20 (gruppi macinazione); M27 (locali essiccamento reparto N1)	15'000	24	Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E12	M01 (serbatoi e reattori); M05 (colonne distillazione); M08 e M09 (centrifughe); M13 (essiccatori); M16 (filtri pressa); M21 (generazione acqua apirogena); M56 (reattori)	9'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Sigla	Provenienza	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Durata [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm <sup>3</sup> ]					
					CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
E13	M28 (pesatura magazzino N1)	15'000	24	Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E14 <sup>(#)</sup>	M03, M04, M19, M23, M53 e M72 (serbatoi e reattori); M06 e M07 (colonne distillazione); M09, M10, M11, M59 e M74 (centrifughe); M13 e M15 (essiccatori); M22 3 M73 (reattori); M24 (glove box); M25 (filtro essiccatore); M51 e M63 (serbatoi); M54 e M57 e M75 (pompe da vuoto); M61 (comber)	1'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E15 <sup>(#)</sup>	M71 (serbatoi e reattori); M73 (serbatoi)	20'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E16	M52 (serbatoi); M53 (serbatoi e reattori); M54 e M62 (pompe da vuoto); M55 e M58 (reattore); M60 (centrifughe); M61 (comber)	12'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E17	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E18	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E19	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E20	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E21	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Sigla	Provenienza	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Durata [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm <sup>3</sup> ]					
					CLASSE	I	II	III	IV	V
E22	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E23	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E24	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E25	M65 (aria locale Ess. B711)	7'000	12	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E26	M66 (aria locale Ess. B712)	7'000	12	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E27	M67 (aria tramoggia B719)	6'000	0,5	Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E28	M68 (aria locale Ess. B065)	4'000	1h/g 70g/a	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E29	M69 (aria locale Ess. B064)	4'000	1h/g 70g/a	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E30	M70 (reattore)	0,1	10	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Sigla	Provenienza	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Durata [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm <sup>3</sup> ]					
					CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
E31	M102 (aria locale Ess. B01)	12'000	8	Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE					
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E32	M84 (serbatoi, dosatori, centrifuga, dissolutore); M85 (reattori)	2'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E33	M31, M32 e M37 (serbatoi e reattori); M35 (pallone vetro); M38, M39, M40, M41, M42 e M43 (reattori)	12'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E34	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E35	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E36	M44 (box polveri); M46 (locali exemestane)	8'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E37	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E38	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E39	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E40	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E41	M47 (locali essiccamento Nord)	18'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Sigla	Provenienza	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Durata [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm <sup>3</sup> ]					
					CLASSE	I	II	III	IV	V
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E42	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E43	M50 (locale ID8)	2'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E44	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E45	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E46	M45 (area reparto I)	9'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E47	M48 (locali Passbourg 7-8)	12'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E48	M49 (locale ID 700)	6'000	8	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E49	M29 (serbatoi); M45 (area reparto I)	9'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50



**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Sigla	Provenienza	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Durata [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm <sup>3</sup> ]					
					CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
E50	M103 (aria locale macinazione)	25'000	4	Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE					
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E52 <sup>(#)</sup>	M30 e M32 (serbatoi e reattori); M33 (centrifughe); M34 (pompe); M36 e M101 (pompe vuoto); M38, M42, M43 e M93 (reattore); M94 e M95 (serbatoi); M96 (colonne); M97 (concentratori); M98 e M100 (glove box)	1'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E53	M98 e M99 (glove box)	5'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E54	M109 (cappa E4 Macrolabor R100)	1'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E55	M110 (cappa E5 Macrolabor R100)	1'000	24	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E56	M111 (cappa E12 Macrolabor R100)	1'500	8	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E57	M112 (cappa E13 Macrolabor R100)	1'000	8	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10
E58 <sup>(#)</sup>	M105 (colonna separazione)	500	8	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Sigla	Provenienza	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Durata [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm <sup>3</sup> ]					
E59	M106 (centrale termica Bono)	15000	24	CO	100 (riferiti a un tenore di ossigeno del 3%)					
				NO <sub>x</sub>	150 (riferiti a un tenore di ossigeno del 3%)					
E61	M86 e M87 (reattori); M88 (reattori, serbatoi, essiccatori); M89 (serbatoi); M90 (estrattori); M91 e M92 (miscelatori)	4'500	12 h/g 100 g/a	COV <sup>(1)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E62	M83 (cappa aspirazione laboratorio di R&D, area G)	6'000	0,5 h/g 6 g/a	COV alogenati H351, H341 <sup>(3)</sup>	20 (Soglia flusso di massa [g/h] 100)					
				COV H340, H350, H350i, H360D, H360F, H360 Fd, H360 Df <sup>(3)</sup>	2 (Soglia flusso di massa [g/h] 10)					
				COV <sup>(1) (4)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E63	M82 (glove box impianto pilota di R&D, area G)	30'000	16 h/g 6 g/a	COV alogenati H351, H341 <sup>(3)</sup>	20 (Soglia flusso di massa [g/h] 100)					
				COV H340, H350, H350i, H360D, H360F, H360 Fd, H360 Df <sup>(3)</sup>	2 (Soglia flusso di massa [g/h] 10)					
				COV <sup>(1) (4)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1		5	10				
E64	M81 (glove box laboratorio di R&D, area G)	6'000	0,5 h/g 28 g/a	COV alogenati H351, H341 <sup>(3)</sup>	20 (Soglia flusso di massa [g/h] 100)					
				COV H340, H350, H350i, H360D, H360F, H360 Fd, H360 Df <sup>(3)</sup>	2 (Soglia flusso di massa [g/h] 10)					
				COV <sup>(1) (4)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte				
	[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1		1	5	10				
E65 <sup>(#)</sup>	M80 (cappa aspirazione)	6'000	0,5 h/g 6 g/a	COV alogenati H351, H341 <sup>(3)</sup>	20 (Soglia flusso di massa [g/h] 100)					

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Sigla	Provenienza	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Durata [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm <sup>3</sup> ]						
	laboratorio di R&D, area G)			COV H340, H350, H350i, H360D, H360F, H360 Fd, H360 Df <sup>(3)</sup>	2 (Soglia flusso di massa [g/h] 10)						
				COV <sup>(1) (4)</sup>	CLASSE	I	II	III	IV	V	
					CMA	5	20	150			
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V	
					CMA	1	5	10	20	50	
E66	M79 (cappa aspirazione laboratorio di R&D, area G)	6000	0,5 h/g 10 g/a	COV alogenati H351, H341 <sup>(3)</sup>	20 (Soglia flusso di massa [g/h] 100)						
				COV <sup>(1) (4)</sup>	COV H340, H350, H350i, H360D, H360F, H360 Fd, H360 Df <sup>(3)</sup>	2 (Soglia flusso di massa [g/h] 10)					
					CLASSE	I	II	III	IV	V	
				CIV	CMA	5	20	150			
					CLASSE	I	II	III	IV	V	
CMA	1	5	10	20	50						
E67	M78 (glove box laboratorio di R&D, area G)	1'800	0,5 h/g 66 g/a	COV alogenati H351, H341 <sup>(3)</sup>	20 (Soglia flusso di massa [g/h] 100)						
				COV <sup>(1) (4)</sup>	COV H340, H350, H350i, H360D, H360F, H360 Fd, H360 Df <sup>(3)</sup>	2 (Soglia flusso di massa [g/h] 10)					
					CLASSE	I	II	III	IV	V	
				CIV	CMA	5	20	150			
					CLASSE	I	II	III	IV	V	
CMA	1	5	10	20	50						
E68	M77 (cappa aspirazione Macrolaborator di R&D, area G)	6'000	16 h/g 80 g/a	COV alogenati H351, H341 <sup>(3)</sup>	20 (Soglia flusso di massa [g/h] 100)						
				COV <sup>(1) (4)</sup>	COV H340, H350, H350i, H360D, H360F, H360 Fd, H360 Df <sup>(3)</sup>	2 (Soglia flusso di massa [g/h] 10)					
					CLASSE	I	II	III	IV	V	
				CIV	CMA	5	20	150			
					CLASSE	I	II	III	IV	V	
CMA	1	5	10	20	50						
E69	M107 (cappa macinazione polveri impianto pilota di R&D, area Z)	1'500	0,5 h/g 28 g/a	Polveri totali <sup>(2)</sup>	CLASSE	Molto Tossica	Tossica	Nociva	Inerte		
					[mg/Nm <sup>3</sup> ]	0.1	1	5	10		

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Sigla	Provenienza	Portata [Nm <sup>3</sup> /h]	Durata [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm <sup>3</sup> ]				
					CLASSE [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Molto Tossica	Tossica	Nociva	Inerte
E70	M108 (box polveri impianto pilota di R&D, area Z)	1'200	0,5 h/g 28 g/a	Polveri totali <sup>(2)</sup>		0.1	1	5	10
E72	M115 e M116 (apparecchiature area N); M117 e M118 (apparecchiature area F)	5'000	24	CO	100				
				NO <sub>x</sub>	200				
				HCl	10				
				COT <sup>(5)</sup>	50				
E73(**)	Cogeneratore Ecomax 20 HE	9'322	24	NO <sub>x</sub>	Recepimento Autorizzazione Unica Settore Qualità dell'Aria, Rumore ed Energia, Risparmio Energetico e Qualità dell'Aria CM di Mi <b>RG 3872 del 18-06-2020 (*)</b>				
				CO					
				NH <sub>3</sub>					
E74	Cogeneratore Ecomax 8 NGS	4.111	24	NO <sub>x</sub>	Recepimento Autorizzazione Unica Settore Qualità dell'Aria, Rumore ed Energia, Risparmio Energetico e Qualità dell'Aria CM di Mi <b>RG 3872 del 18-06-2020 (*)</b>				
				CO					
				NH <sub>3</sub>					
E75	Apparecchiature reparto I, H1, R100 M30, M32, M33, M34, M36, M38, M42, M43, M51, M53, M54, M57, M59, M61, M63, M72, M73 M74, M75, M93, M94, M95, M96, M97, M98, M100, M101	5'000	24	CO	100				
				NO <sub>x</sub>	200				
				HCl	10				
				COT <sup>(5)</sup>	50				
-	Linea trattamento fanghi dell'impianto di depurazione	-	-	-	-				

Tabella E1 - Emissioni in atmosfera

dove:

<b>COV <sup>(1)</sup></b>	Per COV si intende la misura del Carbonio Organico Totale (come somma dei COV non metanici e metanici) espresso come C e misurato con apparecchiatura FID tarata con propano							
<b>POLVERI <sup>(2)</sup></b>	Le limitazioni sono articolate in funzione dell'effettiva tossicità dei prodotti manipolati in relazione alla classificazione definita dai D.Lgs. 52/97 e 285/98 e smi conseguenti all'evoluzione normativa in materia di etichettatura delle sostanze e dei preparati. Per l'impiego di sostanze classificate, come segue, molto tossiche, <i>deve essere previsto un sistema di contenimento in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti.</i>							
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Classificazione</th> <th>Riferimenti per la classificazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">Molto tossiche</td> <td>Molto tossiche DLgs 52/97 e DLgs 285/98 e s.m.i. collegate</td> </tr> <tr> <td>Classe I DLgs 152/06 - Tab. A1 parte II dell'allegato I alla Parte V</td> </tr> <tr> <td>Classe I e II DLgs 152/06 - Tab. A2 parte II dell'allegato I alla Parte V</td> </tr> <tr> <td>Classe I DLgs 152/06 - Tab. B parte II dell'allegato I alla Parte V</td> </tr> </tbody> </table>	Classificazione	Riferimenti per la classificazione	Molto tossiche	Molto tossiche DLgs 52/97 e DLgs 285/98 e s.m.i. collegate	Classe I DLgs 152/06 - Tab. A1 parte II dell'allegato I alla Parte V	Classe I e II DLgs 152/06 - Tab. A2 parte II dell'allegato I alla Parte V	Classe I DLgs 152/06 - Tab. B parte II dell'allegato I alla Parte V
	Classificazione	Riferimenti per la classificazione						
	Molto tossiche	Molto tossiche DLgs 52/97 e DLgs 285/98 e s.m.i. collegate						
Classe I DLgs 152/06 - Tab. A1 parte II dell'allegato I alla Parte V								
Classe I e II DLgs 152/06 - Tab. A2 parte II dell'allegato I alla Parte V								
Classe I DLgs 152/06 - Tab. B parte II dell'allegato I alla Parte V								
<b>COV <sup>(3)</sup> H340, H350, H350i, H360D, H360F, H360 Fd, H360 Df, H341 e H351</b>	Determinazione da effettuarsi agli effluenti gassosi che emettono COV a cui sono state assegnate le frasi di rischio di cui trattasi in una quantità complessivamente uguale o superiore a 10 g/h (per H351 e H341 100 g/h). Il valore limite indicato è riferito alla somma delle masse dei singoli COV. In considerazione della particolare attività, laddove sia dimostrata l'oggettiva difficoltà a predisporre campionamenti che siano rappresentativi per la valutazione del rispetto del limite imposto, si ritiene che i valori di emissione di cui sopra siano implicitamente rispettati qualora l'esercente ottemperi a tutte le prescrizioni specifiche e di carattere generale che seguono:							

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

	<p>a. tutte le attività che prevedono la manipolazione di sostanze classificate CMR e con frasi rischio H340, H350, H350i, H360D, H360F, H360Fd, H360Df, H341 e H351 devono essere attuate tenendo conto delle problematiche legate anche alla possibile diffusione di sostanze aereodisperse ed essere effettuate in zone dedicate, opportunamente identificate, delimitate e presidiate da sistemi localizzati di aspirazione per la captazione degli effluenti complessivamente generati, le cui emissioni in atmosfera dovranno essere opportunamente presidiate attuando tutte le attenzioni volte a limitarne la dispersione alla fonte ed identificando, laddove necessario, gli opportuni presidi depurativi;</p> <p>b. il gestore deve predisporre e comunque concordare con ARPA territorialmente competente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- una procedura di gestione dei processi relativi alla manipolazione e all'utilizzo di sostanze classificate come cancerogene, mutagene e/o tossiche per la riproduzione o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata e con frasi di rischio H340, H350, H350i, H360D, H360F, H360Fd, H360Df, H341 e H351, finalizzata all'impatto in atmosfera ed alla sicurezza dei lavoratori;</li> <li>- una opportuna procedura di gestione degli eventi e dei malfunzionamenti così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione e valutazione degli eventi nonché una efficacia degli interventi;</li> <li>- una sintesi annuale relativa ai quantitativi di sostanze pericolose effettivamente utilizzate, da tenere a disposizione agli Enti competenti.</li> </ul> <p>Comunque in caso di guasti, malfunzionamenti o eventi anomali, qualora:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• non siano state definite le procedure di cui sopra;</li> <li>• non esistano impianti di abbattimento di riserva;</li> <li>• si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali;</li> </ul> <p>l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le <i>otto ore</i> successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune ed all'ARPA competente per territorio.</p> <p>Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.</p>
<b>COV</b> <sup>(4)</sup>	Limite di COV nel caso di NON utilizzo delle sostanze etichettate H340, H350, H350i, H360D, H360F, H360Fd, H360Df, H341 e H351
<b>COT</b> <sup>(5)</sup>	Specificare la concentrazione dei COVM e dei COVNM.
<b>(*)</b>	Recepimento prescrizioni e limiti di emissione di cui all'Autorizzazione Unica Settore Qualità dell'Aria, Rumore ed Energia, Risparmio Energetico e Qualità dell'Aria CM di Mi <b>RG 3872 del 18-06-2020</b>
<b>(**)</b>	Il punto di emissione E73 (cogeneratore ECOMAX 20 HE di potenza superiore a 3 MW) come previsto dalla D.g.r. 3934/2012 è dotato di un sistema di analisi delle emissioni SAE conforme al D.d.s. 4343/2010 e s.m.i..
<b>(#)</b>	Indica punti di emissione non attivi ma non ancora dismessi

**Attività soggetta all'art. 275 del D. Lgs. 152/06 e smi**

L'attività svolta dal gestore sia per la tipologia delle operazioni attuate che per i quantitativi di COV impiegati è soggetta anche alle disposizioni di cui all'Art. 275 del D.Lgs. 152/06 e smi; in particolare l'attività risulta tipicamente descritta al punto 7 della parte II dell'allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/06 e smi (tabella 1 - punto 20 della parte III dell'allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/06 "Fabbricazione di prodotti farmaceutici con una soglia di consumo di solvente superiore a 50 tonnellate/anno").

Conseguentemente il gestore è tenuto a rispettare, oltre a quanto indicato nella Tab. E1 di cui sopra, anche quanto espressamente indicato dalla specifica normativa di settore per le emissioni diffuse e totali, come di seguito riepilogato:

• **Complesso delle attività che coinvolgono l'utilizzo di COV**

Soglie consumo solvente	Valori limite per le emissioni diffuse (% di input annuale di solvente)	Valori limite di emissione totale (% di input di consumo massimo teorico solvente)	Disposizioni speciali
< 50 t/anno	15	15	-

Tabella E1b - Limiti per emissioni diffuse e totali di COV

- 1) Il gestore dovrà garantire il rispetto dei valori limite prescritti e l'assenza di molestie olfattive generate dalle emissioni residue derivanti dal complesso delle attività svolte.
- 2) Qualora i limiti prescritti non fossero garantiti il gestore dovrà provvedere all'installazione di idonei/ulteriori sistemi di contenimento, le cui caratteristiche dovranno rispondere ai requisiti minimi definiti dalla DGR 3552/12 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della DGR 13943/03 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle "Migliori tecnologie disponibili" per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità", dandone comunicazione nelle forme previste all'Autorità Competente. Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente unitamente alla competente struttura regionale. Il complesso delle modalità gestionali degli impianti di contenimento è riepilogato al successivo paragrafo **E.1.3c Impianti di contenimento**.
- 3) In caso di disturbo olfattivo il gestore dovrà attuare quanto previsto dal successivo paragrafo **E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive**.
- 4) Le emissioni di COV dovranno essere determinate secondo i criteri e le modalità complessivamente espresse dall'Art. 275 e dall'Allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/06 e smi.

#### **E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo**

- 5) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi ed i punti di campionamento devono essere aderenti a quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
- 6) Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
- 7) I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti:
  - nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo;
  - in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione;
  - secondo i criteri complessivamente indicati nell'allegato VI alla parte V del D.Lvo 152/06 e smi.
- 8) I valori limite di emissione prescritti si applicano ai periodi di normale esercizio dell'impianto, intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Si intendono per avvii/arresti le operazioni di messa in servizio/fuori servizio/interruzione di una attività, di un elemento e/o di un impianto; le fasi regolari di oscillazione dell'attività non sono considerate come avvii/arresti.
- 9) In caso di anomalia o di guasto dell'impianto produttivo tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, l'autorità competente, il Comune e l'ARPA competente per territorio devono essere informati entro le otto ore successive all'evento, e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azioni correttive poste in essere.
- 10) Il ciclo di campionamento deve:
  - a) essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata di durata non inferiore a 10 gg decorrenti dalla data di messa a regime; in particolare dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;
  - b) per le emissioni esistenti deve essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata in particolare dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di

effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;

- c) essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e dei successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.

- 11) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
- portata dell'aeriforme riferita a condizioni normali (273,15°K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espresso in Nm<sup>3</sup>S/h o in Nm<sup>3</sup>T/h);
  - concentrazione degli inquinanti riferita a condizioni normali (273,15°K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espressa in mg/Nm<sup>3</sup>S od in mg/Nm<sup>3</sup>T);
  - temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
  - le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

- 12) I valori limite di emissione ed il tenore volumetrico dell'ossigeno di riferimento (laddove necessario) sono riferiti al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali, previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo, così come definito dalla normativa di settore. Il tenore volumetrico dell'ossigeno è quello derivante dal processo. Qualora il tenore volumetrico di ossigeno sia diverso da quello di riferimento, le concentrazioni misurate devono essere corrette secondo la seguente formula:

$$E = [(21 - O_2) / (21 - O_{2M})] \times E_M$$

dove:

E = concentrazione

E<sub>M</sub> = concentrazione misurata

O<sub>2M</sub> = tenore di ossigeno misurato

O<sub>2</sub> = tenore di ossigeno di riferimento

- 13) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio. In caso di ulteriore diluizione dell'emissione le concentrazioni misurate devono essere corrette mediante la seguente formula:

$$E = (E_M \cdot P_M) / P$$

dove:

E<sub>M</sub> = concentrazione misurata

P<sub>M</sub> = portata misurata

P = portata di effluente gassoso diluita nella maniera che risulta inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio

E = concentrazione riferite alla P

- 14) I risultati delle verifiche di autocontrollo effettuate, accompagnati dai dati di cui ai sopraccitati punti 10, 11 e 12 devono essere conservate presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di Controllo; i dati degli autocontrolli eseguiti devono altresì essere inseriti nell'applicativo regionale AIDA entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione.

- 15) Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica, limitatamente ai parametri monitorati.

### **E.1.2a Attivazione di nuovi impianti/nuovi punti di emissione**

- 16) Il gestore almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti/punti di emissione deve darne comunicazione all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio.

- 17) Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime deve comunque essere comunicata dal gestore all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.
- 18) Qualora durante la fase di messa a regime (periodo intercorrente fra la data di messa in esercizio e la dichiarazione di impianto a regime) si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato dalla presente autorizzazione, l'esercente dovrà inoltrare all'Autorità Competente specifica richiesta nella quale dovranno essere:
- descritti gli eventi che hanno determinato la necessità della richiesta di proroga;
  - indicato il nuovo termine per la messa a regime.
- La proroga si intende concessa qualora l'Autorità competente non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.
- 19) Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti. Il ciclo di campionamento deve essere condotto secondo quanto indicato al precedente paragrafo **E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo**, eccezion fatta per la prescrizione 14, che nel caso specifico è sostituita dalla successiva prescrizione 20.
- 20) Gli esiti delle rilevazioni analitiche - accompagnati da una relazione che riporti i dati di cui alle prescrizioni 10, 11 e 12 - devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio.
- 21) Le analisi di autocontrollo degli inquinanti che saranno eseguiti successivamente dovranno seguire le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.

### **E.1.3 Prescrizioni impiantistiche**

- 22) Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
- 23) Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da idoneo sistema di aspirazione localizzato, inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro e disperse in atmosfera tramite camini per i quali dovranno essere opportunamente definite dimensione ed altezza al fine di evitare accumuli locali e consentire lo sviluppo delle valutazioni delle emissioni coerenti con le norme tecniche UNI EN ISO 16911 e UNI EN 15259 e tutte quelle necessarie a quantificare le emissioni residue derivanti dall'esercizio degli impianti.
- 24) I punti di prelievo devono essere adeguatamente raggiungibili e l'accesso deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
- 25) Non sono ammesse emissioni diffuse quando queste - sulla base delle migliori tecnologie disponibili - siano tecnicamente convogliabili; l'onere della dimostrazione della non convogliabilità tecnica è posta in capo al gestore dell'impianto, che deve opportunamente dimostrare e supportare tale condizione. In ogni caso, le operazioni che possono provocare emissioni di tipo diffusivo devono comunque essere il più possibile contenute e laddove fossero previsti impianti di aspirazione localizzata per la bonifica degli ambienti di lavoro, gli stessi dovranno essere progettati avendo cura di ridurre al minimo necessario la portata di aspirazione, definendo opportunamente il posizionamento dei punti di captazione nelle zone ove sono eseguite le operazioni interessate, al fine di conseguire una adeguata protezione dell'ambiente di lavoro.
- 26) Devono essere evitate emissioni fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici, che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
- 27) Tutte le emissioni derivanti da impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee, devono - ove tecnicamente



possibile - essere convogliate in un unico punto al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm<sup>3</sup>/h.

- 28) Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumi e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento del diametro di almeno 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione/campionamento devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. I fori di campionamento devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento ai criteri generali definiti dalla norma UNI EN 10169 e successive eventuali integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con ARPA territorialmente competente.
- 29) Qualora siano presenti sistemi di sicurezza quali by-pass, valvole di sicurezza, blow-down, etc., gli stessi devono essere dotati di strumenti che consentano la segnalazione, la verifica e l'archiviazione del periodo di entrata in funzione del sistema stesso, al fine monitorarne il funzionamento nel tempo. Qualora il tempo di funzionamento del sistema di sicurezza risultasse superiore al 5% della durata annua dell'emissione ad esso correlata, lo stesso dovrà essere dotato di idoneo sistema di contenimento dell'effluente in uscita che consenta il rispetto dei valori indicati al paragrafo E.1.1 per l'emissione a cui lo stesso è correlato. Dovrà altresì essere attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti per l'emissione correlata ed indicato al paragrafo F3.4. Il sistema di contenimento, qualora necessario, dovrà essere rispondente a quanto definito dal successivo paragrafo **E1.3c Impianti di contenimento**.
- 30) Per l'impiego di gas tossici assoggettati al Regio Decreto 147/27 il Gestore dovrà attuare tutte le prescrizioni previste dagli specifici atti autorizzativi al deposito e all'utilizzo.

### **E.1.3a Emissioni di COV**

- 31) Il gestore dell'impianto, per attività soggetta all'Art. 275 del D.Lgs 152/06 e smi, deve rispettare un **consumo massimo teorico di solvente pari a 47'700 t/a**.
- 32) I valori limite definiti dal paragrafo E.1.1 per i COV negli scarichi convogliati, i valori di emissione diffusa e totale devono essere raggiunti mediante l'applicazione delle migliori tecniche disponibili, utilizzando materie prime a ridotto contenuto di COV, ottimizzando l'esercizio e la gestione degli impianti e – laddove necessario – installando idonei sistemi di contenimento.
- 33) Le sostanze o i preparati classificati dal CLP (CE n. 1272/2008) come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai quali sono state assegnate etichettature con frasi di rischio H340, H350, H350i, H360D, H360F, H360Fd, H360Df, H341 e H351 siano sostituiti quanto prima con sostanze o preparati meno nocivi, tenendo conto delle linee guida della Commissione Europea, ove emanate.
- 34) Agli effluenti gassosi che emettono COV di cui al sopraccitato punto 33 (H351 e H341 esclusi) in una quantità complessivamente uguale o superiore a 10 g/h si applica un valore limite di 2 mg/Nm<sup>3</sup>, riferito alla somma delle masse dei singoli COV.
- 35) Agli effluenti gassosi che emettono COV alogenati ai quali sono state assegnate etichettature con frasi di rischio H351 e H341 in una quantità uguale o superiore a 100 g/h si applica un valore limite di 20 mg/Nm<sup>3</sup>, riferito alla somma delle masse dei singoli COV.
- 36) Tutte le attività che prevedono l'impiego di COV devono essere gestite in condizioni di confinamento; si intende confinamento la condizione nella quale un impianto è gestito in maniera tale che i COV scaricati dall'attività siano raccolti ed evacuati in modo controllato mediante un camino o un dispositivo di contenimento.
- 37) Il gestore installa apparecchiature per la misura e per la registrazione in continuo delle emissioni che, a valle dei dispositivi di abbattimento, presentano un flusso di massa di COV - espresso come carbonio organico totale - superiore a 10 kg/h al fine di verificarne la

conformità ai valori limite per le emissioni convogliate. Per flussi di massa inferiori, il gestore effettua misurazioni continue o periodiche e, nel caso di misurazioni periodiche, assicura almeno tre letture durante ogni misurazione.

- 38) Il gestore fornisce all'Autorità Competente tutti i dati che consentono di verificare la conformità dell'impianto alle prescrizioni complessivamente impartite in relazione al contenimento dei COV; a tale fine il gestore effettua misurazioni di COV nelle emissioni convogliate come sopra prescritto, elabora ed aggiorna il Piano Gestione Solventi secondo i criteri complessivamente espressi dall'Art. 275 dall'allegato III alla parte V del DLgs 152/2006 e s.m.i. (nel Piano Gestione Solventi è necessario che tutti i fattori siano espressi nella medesima unità di misura) tutti con le tempistiche individuate dal successivo Piano di Monitoraggio.

#### **E.1.3b Impianti termici/Produzione di energia**

- 39) **Entro 30 gg** dalla notifica dell'AIA di cui il presente allegato tecnico è parte integrante la ditta dovrà dare comunicazione in merito a:

- All'aggiornamento del sistema di acquisizione e trattamento dei dati in merito alle emissioni monitorate dal sistema SAE che dovrà risultare coerente con quanto previsto dalla D.d.s. 4343/2010 e s.m.i.;
- All'effettuazione del ricalcolo di tutti i dati acquisiti dai SAE.

- 40) **Entro 30 gg** dalla notifica dell'AIA di cui il presente allegato tecnico è parte integrante la ditta dovrà aggiornare il Manuale di Gestione del SAE in relazione a quanto di seguito riportato:

- Rivedere il concetto di registrazione dati "in casi di spegnimenti di lunga durata con eventuale/ contestuale spegnimento degli analizzatori";
- Esplicitare quali variabili sono state considerate per scegliere come minimo tecnico la quantità del 50% del carico del motore;
- Definire la frequenza con cui viene effettuata la calibrazione di zero sugli analizzatori;
- Esplicitare le modalità di gestione del materiale di riferimento (ad oggi in base a quanto dichiara gestione esterna);
- Esplicitare le modalità operative della stima dei dati, in caso di indisponibilità di una o più misure;
- Prevedere nelle grandezze di processo acquisite dal PLC S7-1200 anche la misura di dati istantanei e medi per l'inquinante NH<sub>3</sub> alle condizioni TP;
- Prevedere fra gli stati monitor anche lo stato NVH e descrizione delle modalità di gestione dello stesso (dato valido e forzato al 105 % del fondo scala);
- Definizione del codice prevalente in caso in cui un ora sia contraddistinta da pari percentuale dell'indice di disponibilità dei dati;
- Rivedere i criteri di validazione per i parametri emissivi. Lo stato monitor associabile alla misura emissiva non può essere quello dello stato impianto ma codice VAL, MAN, TZR, ecc...;
- Rivedere il criterio di validazione per stato impianto riportato in Tab. 27 "Se almeno il 70% dei dati istantanei hanno codice di stato 30 e all'interno del periodo sono assenti dati istantanei relativi agli stati 31-32-33-34-35-36-37". In tal senso il gestore, sentito la società fornitrice del software di acquisizione e trattamento dati, ha dichiarato che la frase prima riportata si tratta di un refuso e che la condizione di validità/invalidità è in linea con i dettami normativi;
- Chiarire che la verifica di calibrazione avvenga con utilizzo di materiale di riferimento con concentrazione pari all'80 % del fondo scala strumentale;

- Rivedere la parte relativa al controllo dell'efficienza del convertitore NO<sub>x</sub> per la conversione degli NO<sub>2</sub> in NO, poiché in base a quanto dichiarato dal gestore non viene effettuato un controllo sull'efficienza ma viene effettuato una sostituzione propedeutica annuale;
  - Rivedere specifiche dei parametri (e relativi range di funzionamento) che possono essere utilizzati come misure alternative in caso di guasto al SAE.
- 41) Fatta eccezione per i gruppi elettrogeni di emergenza tutti i generatori di potenzialità tale da essere soggetti ad autorizzazione (superiore cioè alle soglie di cui all'art. 272 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) devono essere provvisti di un sistema di controllo della combustione per ottimizzare i rendimenti di combustione; tale sistema, da installare solitamente all'uscita della camera di combustione, deve garantire la misura e la registrazione dei parametri più significativi della combustione (CO o CO + H<sub>2</sub>, O<sub>2</sub> e temperatura) al fine della regolazione automatica della stessa.
- 42) I generatori con potenza superiore a 6 MWt devono essere dotati di un analizzatore per la misurazione e la registrazione in continuo dell'Ossigeno libero e del Monossido di Carbonio posti all'uscita della camera di combustione o, in alternativa, al camino nel caso in cui sia presente un sistema di analisi o monitoraggio alle emissioni.
- 43) Per i generatori di potenza inferiore ai 6 MWt che effettuano la combustione in condizioni di magra (motori endotermici) è accettata la regolazione della stessa con sonda lambda e similari purché sia presente in alternativa:
- un sistema di monitoraggio in continuo del CO all'emissione;
  - un sistema di analisi e registrazione del CO a valle del catalizzatore per la verifica dell'efficienza dello stesso;
  - o sia definita in autorizzazione, sulla base delle garanzie fornite dal produttore del catalizzatore la frequenza di sostituzione dello stesso.
- 44) Laddove installato, l'analizzatore per la misura del CO in camera di combustione, potrà essere utilizzato anche per le misure finalizzate alla verifica del rispetto del valore limite per il CO.
- 45) Gli impianti di emergenza/riserva non sono soggetti al rispetto dei valori limite né all'installazione di sistemi di monitoraggio/analisi solo qualora gli stessi non abbiano un funzionamento superiore a 500 ore/anno; in tal senso il gestore dovrà provvedere al monitoraggio e alla registrazione delle ore di funzionamento.

### **E.1.3c Impianti di contenimento**

- 46) Le caratteristiche dei presidi depurativi previsti di cui si rendesse necessaria la modifica o l'installazione ex novo dovranno essere compatibili con le sostanze in uso e con i cicli di lavorazione. Tali sistemi dovranno altresì essere coerenti con i criteri definiti dalla DGR 3552/12 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della DGR 13943/03 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle «Migliori tecnologie disponibili» per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità. Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente al rilascio dell'autorizzazione unitamente alla competente struttura regionale.
- Gli impianti di abbattimento esistenti potranno continuare ad essere utilizzati fino alla loro sostituzione se complessivamente conformi alle specifiche di cui alla DGR 13943/03. In particolare, i sistemi ad umido devono essere dotati dei seguenti sistemi di controllo:
- Apparecchiatura pH-metro e pompa dosatrice automatica;
  - Controllo automatico del livello e reintegro dei liquidi;
  - Dispositivo contaore non azzerabile.
- 47) L'impianto di abbattimento deve essere sempre attivato prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso.

- 48) Devono essere tenute a disposizione dell'Autorità di Controllo le schede tecniche degli impianti di abbattimento installati attestanti le caratteristiche progettuali e di esercizio degli stessi nonché le apparecchiature di controllo presenti ed i criteri di manutenzione previsti.
- 49) Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico anche parziale, continuo o discontinuo, sono consentiti solo se lo scarico derivante dall'utilizzo del sistema è trattato nel rispetto delle norme vigenti.
- 50) Qualora nel ciclo di lavorazione siano impiegate sostanze classificate molto tossiche, l'eventuale impianto di abbattimento connesso alla specifica fase operativa deve essere in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti.
- 51) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti incidentali, qualora non siano presenti equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare nel tempo tecnico strettamente necessario (che dovrà essere definito in apposita procedura che evidenzia anche la fase più critica) la fermata dell'esercizio degli impianti industriali connessi, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. La comunicazione dovrà contenere indicazioni circa le misure adottate/che si intende adottare per il ripristino della funzionalità del presidio. Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati. Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azioni correttive poste in essere.

#### **E.1.3d Criteri di manutenzione**

- 52) Gli interventi di controllo e manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio.
- 53) Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dei sistemi/punti ritenuti significativi degli impianti produttivi, dei sistemi di aspirazione e convogliamento nonché - se presenti - dei sistemi di trattamento degli effluenti devono essere definite in specifica procedura operativa predisposta dal gestore ed opportunamente registrate. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
- manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;
  - manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso/manutenzione o assimilabili); in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
  - controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, etc.) al servizio dei sistemi d'estrazione ed eventuale depurazione dell'aria.

Tutte le operazioni di manutenzione devono essere annotate in apposito registro, anche di tipo informatico, tenuto a disposizione delle Autorità di Controllo, ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
  - il tipo di intervento (ordinario, straordinario);
  - la descrizione sintetica dell'intervento;
  - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
- 54) Il registro di cui al punto precedente dovrà anche essere utilizzato - se del caso - per l'elaborazione dell'albero degli eventi necessaria alla rivalutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi definiti, qualora si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali/incidentali. Le nuove modalità/tempistiche di controllo e manutenzione dovranno essere definite in stretto raccordo con ARPA territorialmente competente e costituiranno aggiornamento del piano di Monitoraggio.

#### **E.1.4 Prescrizioni generali**

- 55) Qualora il gestore si veda costretto a:
- interrompere in modo parziale l'attività produttiva
  - utilizzare gli impianti a carico ridotto o in maniera discontinua
- e conseguentemente sospendere, anche parzialmente, l'effettuazione delle analisi periodiche previste dall'autorizzazione e/o a modificare/raggruppare/disattivare/riattivare emissioni, dovrà trasmettere tempestivamente opportuna comunicazione all'Autorità Competente, al Comune e a ARPA territorialmente competente.
- 56) Se presenti, sono da considerarsi scarsamente rilevanti ai fini dell'inquinamento atmosferico:
- le attività di saldatura: solo qualora le stesse siano svolte saltuariamente e solo a scopo di manutenzione e non siano parte del ciclo produttivo;
  - le lavorazioni meccaniche: solo qualora il consumo di olio sia inferiore a 500 kg/anno (consumo di olio = differenza tra la quantità immessa nel ciclo produttivo e la quantità avviata a smaltimento/recupero);
  - i laboratori di analisi e ricerca, gli impianti pilota per prove, ricerche e sperimentazioni, individuazione di prototipi: solo qualora non prevedano l'utilizzo/impiego di sostanze etichettate cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, così come individuate dall'allegato I alla parte V del D.Lgs. n. 152/06 e smi;
  - gli impianti di trattamento acque: solo qualora non siano presenti linee di trattamento fanghi;
  - gli impianti di combustione: così come indicati alle lettere bb), ee), ff), gg), hh) dell'Art. 272.1 della parte 1 dell'Allegato IV del D.Lgs. 152/06 e smi.
  - le attività indicate nella D.g.r. 11 dicembre 2008 – XI/982.

#### **E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive**

- 57) L'esercente dovrà procedere alla definizione di un sistema di gestione ambientale tale da consentire lo sviluppo di modalità operative e di gestione dei propri impianti in modo da limitare eventi incidentali e/o anomalie di funzionamento, contenere eventuali fenomeni di molestia e – nel caso intervenissero eventi di questo tipo - in grado di mitigarne gli effetti e garantendo il necessario raccordo con le diverse autorità interessate.
- 58) Laddove comunque si evidenziassero fenomeni di disturbo olfattivo l'esercente, congiuntamente ai servizi locali di ARPA Lombardia, dovrà ricercare ed oggettivare dal punto di vista sensoriale le emissioni potenzialmente interessate all'evento e le cause scatenanti del fenomeno secondo i criteri definiti dalla DGR 3018/12 relativa alla caratterizzazione delle emissioni gassose da attività a forte impatto odorigeno. Al fine di caratterizzare il fenomeno, i metodi di riferimento da utilizzare sono il metodo UNICHIM 158 per la definizione delle strategie di prelievo e osservazione del fenomeno, ed UNI EN 13275-2004 per la determinazione del potere stimolante dal punto di vista olfattivo della miscela di sostanze complessivamente emessa.
- 59) Richiamata la D.d.s. n. 4212 del 13 maggio 2016, nel caso di conclamati fenomeni di molestia olfattiva, il Gestore dovrà impegnarsi ad attuare tutte le misure tecniche e gestionali necessarie alla minimizzazione delle stesse; in tali casi dovrà essere accertata la rimozione delle cause generanti la molestia ed il ripristino dello stato di vivibilità dei luoghi:
- attraverso la verifica del rispetto in corrispondenza delle emissioni del valore di 500 uoE/m<sup>3</sup>
  - attraverso la messa in atto delle procedure previste dalla D.G.R. 3018/2012 finalizzate a valutare le ricadute.

#### **E.1.6 Serbatoi**

- 60) I serbatoi di stoccaggio dei COV e dei CIV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza rispondenti alle norme di cui alla D.g.r. 8831 del 30/12/2008 e al paragrafo E.4 SUOLO, che costituiscono condizione sufficiente anche per il contenimento delle emissioni.

**E.2 Acqua**

**E.2.1 Valori limite di emissione**

61) La tabella che segue riporta l'indicazione dei punti significativi della rete di scarico acque reflue e meteoriche presenti allo stato di fatto nel sito e i limiti/regolamentazioni dalle relative limitazioni da rispettare in ogni momento e costantemente.

<b>SIGLA SCARICO</b>	<b>Descrizione</b>	<b>RECAPITO</b>	<b>LIMITI/REGOLAMENTAZIONE</b>
<b>S1</b> -Presa campione dedicata installata sulla linea di mandata in pressione verso la fognatura comunale	Acque reflue Industriali	Fognatura	Limiti stabiliti dall'Autorità d'Ambito indicati nell'art. 58, del "Regolamento del Gestore del S.I.I.", ovvero i limiti previsti dalla normativa vigente per i reflui di tipo industriale (CFR prescrizione n. E.2.6.2)
<b>S3</b> -a valle della vasca di prima pioggia esistente in corrispondenza del pozzetto di campionamento (CFR prescrizione E.2.6.8.1) qualora lo scarico sia inviato direttamente in pubblica fognatura senza alcun trattamento	Acque meteoriche di prima pioggia	Fognatura	Limiti stabiliti dall'Autorità d'Ambito, indicati nell'art. 57 comma 10 del "Regolamento del servizio idrico integrato" per le acque meteoriche di prima pioggia.
<b>S2</b>	Acque meteoriche e di raffreddamento indiretto	Acque superficiali	Tab. 3, allegato 5, alla parte III del D.L.gs 152/06 e s.m.i.

*N.B. I punti di campionamento in cui è richiesto il rispetto dei limiti allo scarico previsti dalla norma vigente saranno aggiornati successivamente all'approvazione dei progetti prescritti nei paragrafi di seguito riportati.*

62) Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto. A tale proposito si annota che l'Azienda ha provveduto a stimare il quantitativo di acque di raffreddamento che pervengono (in caso di evento meteorico) alla vasca di raccolta delle acque meteoriche di prima pioggia di stabilimento; tale stima, effettuata per l'anno 2004, corrisponde ad un valore di circa il 2% e pertanto la situazione attuale si ritiene adeguata alle norme vigenti.

### **E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo**

- 63) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
- 64) Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
- 65) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
- 66) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

### **E.2.3 Prescrizioni impiantistiche**

- 67) **Entro 90 gg dal rilascio dell'autorizzazione** trasmettere planimetria aggiornata riportante le sigle dei punti di prelievo come riportati nella tabella di cui al precedente punto 61.
- 68) I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D. Lgs. 152/06, Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
- 69) La ditta ai sensi dell'art 3 comma 1, lettera a, punto 2 del R.R. n. 4/2006, risulta soggetta alla separazione e trattamento delle acque di prima pioggia derivanti dal dilavamento delle superfici scolanti così come definite dall'art. 2 comma 1 lettera f) del regolamento stesso.
- 70) Le acque di prima pioggia e di lavaggio devono essere sottoposte, separatamente o congiuntamente alle restanti acque reflue degli edifici o installazioni dalle cui superfici drenanti siano derivate, ai trattamenti necessari ad assicurare il rispetto dei valori limite allo scarico.
- 71) Tutte le superfici scolanti esterne devono essere mantenute in condizioni di pulizia tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche e di lavaggio. Nel caso di versamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate dovrà essere eseguita immediatamente a secco o con idonei materiali inerti assorbenti qualora si tratti rispettivamente di versamento di materiali solidi o polverulenti o di liquidi.
- 72) I materiali derivanti dalle operazioni di cui al punto precedente devono essere smaltiti come rifiuti.

### **E.2.4 Criteri di manutenzione**

- 73) Tutte le apparecchiature, sia di esercizio che di riserva, relative all'impianto di trattamento dei reflui devono essere sottoposte ad operazioni di manutenzione periodica secondo un programma definito dal Gestore; tutti i dati relativi alla manutenzione devono essere annotate in apposito registro, anche di tipo informatico, tenuto a disposizione delle Autorità di Controllo, ove riportare:
- la data di effettuazione dell'intervento;
  - il tipo di intervento (ordinario, straordinario);
  - la descrizione sintetica dell'intervento;
  - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
- 74) Il registro di cui al punto precedente dovrà anche essere utilizzato - se del caso - per l'elaborazione dell'albero degli eventi necessaria alla rivalutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi definiti, qualora si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali/incidentali. Le nuove modalità/tempistiche di controllo e manutenzione dovranno essere definite in stretto raccordo con ARPA territorialmente competente e costituiranno aggiornamento del Piano di Monitoraggio.

### **E.2.5 Prescrizioni generali**

- 75) Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e nel caso di recapito in pubblica fognatura, devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.
- 76) La ditta dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all'Autorità competente per l'AIA, al Dipartimento ARPA competente per territorio e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione (se decadono in P.F.).
- 77) Nel caso di guasti e/o fuori servizio dell'impianto di trattamento deve essere data immediata comunicazione all'Autorità competente per l'AIA e all'Arpa competente.
- 78) Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua; al fine di facilitare la raccolta dei dati, dovrà essere installato sugli scarichi industriali, in virtù della tipologia di scarico (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario).
- 79) Inoltre, in merito ai flussi idrici interni la Dittà dovrà:
- a. Installare **entro 90 gg dal rilascio dell'autorizzazione:**
    - Contatori che consentano di contabilizzare separatamente gli usi industriali e gli usi domestici (servizi igienici), qualora non presenti;
    - Valutare l'installazione di contatori sui vari punti di utilizzo interno che consentano di contabilizzare separatamente i consumi per raffreddamento e di processo e sui punti di ricircolo interno al fine di ottenere un bilancio idrico più preciso (se tecnicamente fattibile).
  - b. Effettuare letture dei contatori e registrare i dati rilevati con cadenze stabilite (es. mensile), tali dati dovranno essere utilizzati per ottenere i volumi annuali di acque in ingresso e in uscita dal sito come richiesto nel par. F.3.2 del presente allegato tecnico).
  - c. Elaborare al termine di ogni anno di rilevazioni un bilancio idrico dettagliato che riporti:
    - i quantitativi prelevati per usi industriali, differenziati per i diversi utilizzi,
    - i quantitativi di acqua prelevati per scopi domestici,
    - i quantitativi di acqua scaricati,
    - i quantitativi di acqua riciccolati,
    - eventuali quantitativi di acqua allontanati come rifiuti (se pertinenti con il bilancio idrico),
    - eventuali valori di acqua persa per evaporazione.

La Ditta dovrà inoltre specificare per ogni valore se si tratti di dato misurato, calcolato o stimato; in questi due ultimi casi dovrà sempre allegare al bilancio le formule di calcolo utilizzate o i criteri di stima.

- 80) Lo stoccaggio all'aperto delle sostanze, materie prime e/o prodotti finiti, in forma disgregata, polverosa e/o idrosolubile deve avvenire unicamente in aree dotate di sistemi atti ad evitarne la dispersione e provviste di un sistema di raccolta delle acque di dilavamento nel rispetto delle disposizioni di cui al R.R. n. 4/06.



- 81) Ai sensi delle norme tecniche regionali e statali fra il punto di scarico ed una qualunque condotta, serbatoio od altra opera destinata al servizio di acqua potabile ci deve essere una distanza minima di 30 metri.
- 82) Qualsiasi modifica della rete fognaria e/o al processo di formazione dello scarico deve essere preventivamente comunicata all'Autorità Competente, ad ARPA e al Comune territorialmente competente.

## **E.2.6 Prescrizioni specifiche scarico in Pubblica Fognatura**

### **E.2.6.1 Portate industriali**

Cap Gestione SpA, in qualità di gestore del ciclo idrico integrato, ha stabilito i seguenti limiti di portata delle acque reflue industriali scaricate in pubblica fognatura:

- portata massima oraria: 220 mc/h
- portata massima giornaliera: 5'280 mc/gg;
- portata massima annua: 1'930'000 m<sup>3</sup>/a.

### **E.2.6.2 Compatibilità qualitativa e limiti**

I limiti stabiliti dall'Autorità d'Ambito indicati nell'art. 58 del "Regolamento del servizio idrico integrato", ovvero i limiti previsti dalla normativa vigente per i reflui di tipo industriale dovranno essere rispettati all'uscita dell'impianto di trattamento TAR di stabilimento:

- attualmente in corrispondenza della presa campione dedicata installata sulla linea di mandata in pressione verso la fognatura comunale;
- successivamente in corrispondenza del pozzetto di campionamento reflui industriali a valle TAR così come prescritto al successivo paragrafo E.2.6.8.2.

I limiti stabiliti dall'Autorità d'Ambito indicati nell'art. 57 comma 10 del "Regolamento del servizio idrico integrato" per le acque meteoriche di prima pioggia dovranno essere rispettati:

- a valle della vasca di prima pioggia esistente in corrispondenza del pozzetto di campionamento prescritto al successivo paragrafo E.2.6.8.1 (qualora lo scarico sia inviato direttamente in pubblica fognatura senza alcun trattamento);
- successivamente in corrispondenza del pozzetto di campionamento acque di prima pioggia così come prescritto al successivo paragrafo E.2.6.8.2, a valle di un eventuale impianto di trattamento dedicato in funzione di quanto verrà progettato e realizzato dall'azienda in ottemperamento alle prescrizioni E.2.6.7.1 e E.2.6.7.2.

### **E.2.6.3 Presidi depurativi**

**E.2.6.3.1** L'impianto di depurazione e tutti gli impianti di trattamento dei reflui e delle acque meteoriche dovranno essere mantenuti sempre in funzione ed in perfetta efficienza; qualsiasi avaria o disfunzione deve essere immediatamente comunicata all'Autorità Competente, all'Ufficio d'Ambito (ATO) e al Gestore del S.I.I.

**E.2.6.3.2** Tutti i prodotti chimici impiegati nel trattamento dei reflui dovranno avere un contenuto di sostanze pericolose ex D.L.gs 152/06, parte terza, allegato 5, tabella 5, non superiore al rispettivo limite di scarico in corso d'acqua superficiale di cui alla tabella 3 del sopra citato allegato; limiti diversi, individuati con opportuna indagine di mercato, potranno essere adottati solo a seguito di approvazione dell'Autorità Competente e di Amiacque S.r.l. Gruppo CAP Holding S.p.A. e dovrà essere effettuato opportuno monitoraggio periodico sulle forniture.

### **E.2.6.4 Scarichi**

**E.2.6.4.1** Lo scarico dovrà essere esercitato nel rispetto del "Regolamento del servizio idrico integrato" che pertanto è da considerarsi parte integrante dell'autorizzazione nelle parti non in contrasto con quanto espressamente autorizzato.

**E.2.6.4.2** Dovrà essere segnalato tempestivamente all'Autorità Competente, all'Ufficio d'Ambito (ATO) e al Gestore del S.I.I. ogni eventuale incidente, avaria od altro evento

eccezionale, che possano modificare, qualitativamente o quantitativamente, le caratteristiche degli scarichi.

#### **E.2.6.5 Strumenti di misura**

**E.2.6.5.1** Tutti gli scarichi dovranno essere presidiati da idonei strumenti per la misura della portata scaricata, preferibilmente di tipo Woltman non azzerabili. In ogni caso, tutti i punti di approvvigionamento idrico (anche privati) dovranno essere dotati di idonei strumenti di misura dei volumi prelevati posti in posizione immediatamente a valle del punto di presa e prima di ogni possibile derivazione. Gruppo Cap si riserva di contattare l'utente per proporre un progetto di smart metering degli scarichi industriali.

**E.2.6.5.2** Gli strumenti di misura di cui ai punti precedenti devono essere mantenuti sempre funzionanti ed in perfetta efficienza: qualsiasi avaria, disfunzione o sostituzione degli stessi deve essere immediatamente comunicata all'Autorità Competente all'Ufficio d'Ambito (ATO) e al Gestore del S.I.I.; qualora gli strumenti di misura dovessero essere alimentati elettricamente, dovranno essere dotati di conta ore di funzionamento collegato all'alimentazione elettrica dello strumento di misura, in posizione immediatamente a monte dello stesso, tra la rete di alimentazione e lo strumento oppure di sistemi di registrazione della portata.

#### **E.2.6.6 Prescrizioni specifiche**

**E.2.6.6.1** **Entro 60 giorni dal rilascio dell'autorizzazione**, l'azienda dovrà confermare l'estensione delle superfici scolanti indicate in allegato tecnico indicando: superficie complessiva dell'insediamento, superfici scolanti soggette al RR 04/06, superficie coperture, superficie drenante, eventuali altre tipologie di superfici che risulti necessario identificare.

**E.2.6.6.2** **Entro 90 giorni dal rilascio dell'autorizzazione**, l'azienda dovrà trasmettere una planimetria aggiornata dello stato di fatto delle reti fognarie interne di stabilimento distinte con colori differenti almeno per acque meteoriche di dilavamento delle superfici scolanti, acque meteoriche decadenti dalle coperture, reflui domestici e reflui industriali suddivisi per tipologia così che risulti chiaro quali siano i vari punti di commistione; per ciascuna linea dovrà inoltre essere indicato il verso di scorrimento. In planimetria dovranno inoltre essere tracciate le eventuali linee, pozzetti e serbatoi a tenuta per la raccolta di eventuali sversamenti e percolamenti. In planimetria dovranno essere inoltre rappresentati tutti i manufatti presenti correlati alle reti fognarie tra cui a titolo esemplificativo pozzetti di campionamento, pozzetti di ispezione, caditoie, canaline di raccolta, impianti di trattamento, gruppi BSI, etc. e dovranno essere chiaramente indicate le aree coperte, le superfici scolanti e le aree drenanti. Qualora le informazioni richieste risultassero poco chiare riportate in una sola planimetria, potranno essere predisposte n.3 planimetrie distinte tra: reti fognarie e manufatti; aree scolanti; pianta delle singole sezioni di trattamento reflui. Inoltre andrà presentata planimetria di dettaglio dell'impianto trattamento TAR, con schema di flusso e P&ID dell'impianto, andando a contestualizzare i punti in cui sono attualmente presenti eventuali contatori.

**E.2.6.6.3** **Entro 6 mesi dal rilascio dell'autorizzazione**, il gestore dello scarico dovrà presentare, per la necessaria approvazione, un progetto che preveda l'adeguamento della rete fognaria denominata "fogna acida" all'art. 44 del Regolamento del SII, ed in tal senso il progetto dovrà prevedere la separazione della rete domestica dalla rete dei reflui industriali con recapito dei reflui domestici direttamente in pubblica fognatura senza trattamenti preliminari.

**E.2.6.6.4** Tutte le aree di stoccaggio rifiuti al coperto, tra cui ad esempio la "Tettoia V" e l'area D, dovranno essere dotate di canaline di raccolta interne non connesse alla pubblica fognatura per il contenimento di eventuali sversamenti. I reflui ivi raccolti dovranno essere smaltiti presso impianti autorizzati esterni.

**E.2.6.6.5** Tutte le aree di carico e scarico e di stoccaggio all'aperto di rifiuti, materie prime, intermedi o prodotti finiti, siano essi allo stato solido o polverulento, dovranno essere dotate

di sistemi di raccolta di eventuali sversamenti e dovranno essere adottate procedure interne atte a prevenire eventi accidentali e a gestire eventuali sversamenti. I reflui raccolti a seguito di sversamenti dovranno essere smaltiti presso impianti autorizzati esterni.

**E.2.6.6.6 Entro 90 giorni dal rilascio dell'autorizzazione**, l'azienda dovrà trasmettere una relazione che descriva tutte le azioni messe in atto, in accordi a quanto previsto dall'art. 8 del Regolamento del SII, al fine di prevenire la contaminazione delle acque meteoriche di prima e di seconda pioggia a causa di eventuali percolamenti e/o dilavamenti in corrispondenza delle aree di cui sopra.

#### **E.2.6.7 Gestione acque meteoriche**

**E.2.6.7.1 Entro 12 mesi dal rilascio dell'autorizzazione**, il gestore dello scarico dovrà provvedere a distogliere dall'impianto di trattamento TAR lo scarico delle acque meteoriche definite dall'azienda quali "prima pioggia" commiste ai raffreddamenti indiretti, così da non creare fenomeni di diluizione dei reflui industriali ivi trattati con acque meteoriche e di raffreddamento aventi carico inquinante nettamente inferiore.

**E.2.6.7.2 Entro 6 mesi dal rilascio dell'autorizzazione**, il gestore dello scarico dovrà presentare, per la necessaria approvazione, un progetto che preveda la separazione della rete di raccolta acque meteoriche soggette al RR 04/06 dalle acque meteoriche decadenti dalle coperture e dalle acque di raffreddamento indiretto. Il progetto presentato dovrà prevedere una gestione conforme delle acque meteoriche di dilavamento delle superfici scolanti e pertanto dovrà prevedere la separazione tra prima e seconda pioggia con recapito della prima pioggia in pubblica fognatura, previo opportuno trattamento qualora ritenuto necessario, individuando per le acque di seconda pioggia un recapito alternativo nel rispetto della normativa vigente in materia di scarichi e fatti salvi gli eventuali divieti di cui al D.lgs. 152/06, art. 94 per le zone di rispetto delle acque sotterranee destinate al consumo umano. Il progetto dovrà inoltre individuare le misure atte a ridurre il più possibile l'estensione delle superfici scolanti, così come definite dall'art. 2 del R.R. 4/2006. Le acque meteoriche di raffreddamento dovranno continuare ad essere inviate in CIS.

**E.2.6.7.3** Qualora non ci fossero le condizioni per eliminare completamente dalla rete fognaria pubblica lo scarico delle acque meteoriche eccedenti la prima pioggia soggetta al RR 04/06, il progetto di cui al punto precedente dovrà adeguatamente motivare tale impossibilità e comunque individuare le possibili misure atte a ridurre le portate meteoriche recapitate nella rete fognaria pubblica. Fatta salva la possibilità da parte dell'Autorità Competente di prescrivere altri interventi e/o tempi diversi da quelli proposti dalla ditta, i progetti presentati ai sensi dei precedenti articoli dovranno contenere un crono-programma per la realizzazione delle opere previste da valutare, quindi, secondo la complessità delle opere stesse.

**E.2.6.7.4** In presenza di acque di seconda pioggia assoggettate alle disposizioni del R.R. 4/06, il progetto di cui ai punti precedenti deve relazionare circa l'eventuale adozione degli interventi previsti dalla D.G.R. 21/06/2006 n° 8/2772 allegato A, punto 3.

**E.2.6.7.5** Nelle more della realizzazione degli interventi per l'adeguamento della gestione delle acque meteoriche secondo il progetto richiesto al punto precedente, rilevato che non è chiaro se il contatore allo scarico installato in uscita all'impianto di trattamento TAR contabilizzi anche le acque miste meteoriche e raffreddamenti che vengono convogliate in pubblica fognatura senza passare dall'impianto di trattamento medesimo, **entro 60 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione** l'azienda dovrà installare un contatore che contabilizzi anche tale quota di reflui convogliati in pubblica fognatura sulla quale andrà pagata la tariffa relativa a fognatura e depurazione al Gestore del SII.

**E.2.6.7.6** Lo scarico delle acque di prima pioggia raccolte dalle vasche di separazione deve essere attivato 96 ore dopo il termine dell'evento meteorico, alla portata media oraria di 1 l/sec per ettaro di superficie scolante quindi pari a 10 l/s qualora la superficie scolante soggetta al RR 04/06 sia confermata pari a 100.467 mq, anche se le precipitazioni cumulate dell'evento meteoriche in questione non abbiano raggiunto i 5 mm.

### **E.2.6.8 Pozzetti**

**E.2.6.8.1** Entro 90 giorni dal rilascio dell'autorizzazione, la ditta dovrà installare un opportuno pozzetto di prelievo e campionamento in corrispondenza di:

- Reflui in uscita impianto di trattamento TAR prima del rilancio alla pubblica fognatura;
- Commistione acque considerate dall'azienda meteoriche "di prima pioggia" e acque di raffreddamento indiretto in uscita dalla vasca di prima pioggia per la verifica dei limiti allo scarico in pubblica fognatura in caso di scarico diretto senza alcun trattamento depurativo; in tale pozzetto non dovranno transitare le acque dirette all'impianto TAR.

**E.2.6.8.2** La ditta dovrà installare opportuni pozzetti di prelievo e campionamento su ciascuna rete separata che sarà realizzata a valle dell'approvazione dei progetti di separazione rete meteorica/rete acque di raffreddamento e rete domestica/rete industriale di cui alle prescrizioni E.2.6.6.3 e E.2.6.7.2. In particolare, dovrà essere realizzato un pozzetto di campionamento dedicato sulle seguenti reti, prima della commistione con reflui di origine differente:

- Rete reflui domestici;
- Rete acque meteoriche decadenti dalle coperture a monte del recapito alternativo alla pubblica fognatura individuato nell'ambito dei progetti di adeguamento citati;
- Rete acque meteoriche di prima pioggia a valle di eventuale trattamento;
- Rete acque di raffreddamento indiretto a monte dello scarico in CIS;
- Rete acque meteoriche di seconda pioggia a monte del recapito alternativo alla pubblica fognatura individuato nell'ambito dei progetti di adeguamento citati.

In caso di unico allaccio in pubblica fognatura con recapito di reflui di origine differente, dovrà inoltre essere realizzato un punto di campionamento a monte dell'allaccio alla pubblica fognatura stessa.

**E.2.6.8.3** I pozzetti di campionamento dovranno avere le caratteristiche geometriche stabilite dal Regolamento del servizio idrico integrato.

### **E.2.6.9 Controlli ed accessi**

**E.2.6.9.1** Preso atto del fatto che:

- ai sensi del comma 2 dell'art. 128 del D.lgs. 152/06 il Gestore del S.I.I. organizza un adeguato servizio di controllo;
- quanto sopra è ribadito dal Regolamento Regionale n.6/2019, Allegato G, ove si ricorda che tali controlli hanno natura tecnica avendo come obiettivi essenziali di verificare gli scarichi ai fini tariffari e di evitare danni e disfunzioni alla rete fognaria e all'impianto di trattamento delle acque reflue urbane, nonché di proporre all'ente responsabile dell'ATO per la relativa approvazione le norme tecniche, le prescrizioni regolamentari e i valori di emissione che gli scarichi nella rete fognaria devono rispettare;
- l'art. 101 del d.lgs. 152/2006 stabilisce fra l'altro che "Tutti gli scarichi devono essere resi accessibili per il campionamento da parte dell'autorità competente per il controllo nel punto assunto a riferimento per il campionamento", e che "L'autorità competente per il controllo è autorizzata ad effettuare tutte le ispezioni che ritenga necessarie per l'accertamento delle condizioni che danno luogo alla formazione degli scarichi";
- l'art. 28.6 dell'Allegato A della Deliberazione ARERA 28 settembre 2017, n. 66/2017/R/IDR, dispone che il "Gestore del S.I.I. è tenuto ad effettuare un numero minimo annuale di determinazioni analitiche sui reflui industriali al fine di individuare le concentrazioni degli inquinanti principali e specifici da utilizzare nella formula tariffaria";

Dovrà essere sempre garantito l'accesso all'insediamento produttivo al personale del Gestore del SII incaricato dei controlli che potrà effettuare tutti gli accertamenti necessari

per i fini di cui sopra, nonché tutti gli accertamenti riguardanti lo smaltimento dei rifiuti anche prendendo visione o acquisendo copia della documentazione formale prevista da leggi e regolamenti.

**E.2.7 Prescrizioni specifiche scarico in corpo idrico superficiale (denominato fontanile Gola)**

- 83) Lo scarico delle acque reflue in esame in c.a.s. è subordinato all'ottenimento della concessione idraulica, rilasciata dall'Ente gestore del corso d'acqua (ex r.d. n. 523 del 25 luglio 1904, l.r. n. 4 del 15 marzo 2016, d.g.r. n. 7581 del 18 dicembre 2017, DGR 698/2018); lo scarico dovrà avvenire anche nel rispetto degli obblighi/prescrizioni stabiliti nell'**autorizzazione rilasciata dal gestore del corso d'acqua, che dovrà pervenire entro 60 gg dal rilascio del provvedimento** alla Città Metropolitana di Milano.
- 84) I limiti di accettabilità dello scarico dovranno essere rispettati al pozzetto di ispezione/campionamento, posto a monte della commistione fra le acque reflue meteoriche e di raffreddamento indiretto (cfr manufatto "I" in planimetria) e non potranno essere conseguiti mediante diluizione secondo quanto previsto dall'art.101, comma 5 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i..
- 85) Il pozzetto di campionamento dedicato al controllo qualitativo dei reflui in oggetto, dovrà avere le seguenti caratteristiche tecniche (misure minime): DIMENSIONE MINIMA: 50 x 50 cm; ALTEZZA TUBO INGRESSO\FONDO > 50 cm; SBALZO TUBO INGRESSO\PARETE > 10 cm; POSIZIONE TUBO USCITA fondo del pozzetto a filo di parete.
- 86) La conformità degli scarichi è verificata periodicamente, secondo frequenze riportate nel Piano di Monitoraggio e comunque secondo frequenze minime e metodiche riportate nella D.g.r. 2 dicembre 2019, XI/2574".
- 87) La trasmissione dei dati relativi al monitoraggio è effettuata attraverso l'Applicativo Integrato Di Autocontrollo "AIDA" (rif. Cap.E.7 presc. N. 161): i dati sono trasmessi secondo il monitoraggio predisposto, fermo restando l'obbligo da parte della ditta, di segnalare ogni eventuale superamento dei limiti qualitativi previsti entro 24 (ventiquattro) ore dall'accadimento.
- 88) Dovrà essere garantita l'accessibilità ai dispositivi di trattamento e scarico esistenti, per le verifiche delle autorità preposte al controllo.
- 89) Il Gestore dell'Impianto è responsabile della manutenzione della rete idrica di raccolta e scarico; la manutenzione dovrà essere effettuata con regolarità e dovrà essere tenuto un apposito registro di gestione dell'impianto, riportante le attività di conduzione e manutenzione ordinaria e straordinaria, riportando gli esiti dei controlli interni effettuati, la data e la firma di chi ha effettuato l'intervento e che dovrà essere messo a disposizione dell'Autorità di controllo.
- 90) I rifiuti risultanti dalla pulizia/manutenzione dovranno essere smaltiti secondo quanto previsto dalla legislazione vigente in materia (D.L.vo 152/06 e s.m.i.).
- 91) Secondo quanto previsto dal Regolamento Locale d'Igiene Tipo della Regione Lombardia devono essere garantiti i requisiti di sicurezza dei manufatti interrati.
- 92) Eventuali stoccaggi delle materie prime, semilavorati e dei rifiuti allo stato liquido dovranno avvenire in apposite aree dotate di bacino di contenimento e preferibilmente al coperto.
- 93) Tutte le superfici scolanti dovranno essere mantenute in condizioni tali da limitare fenomeni di inquinamento; a tale scopo i materiali o i rifiuti che possono rilasciare per dilavamento sostanze tossiche, nocive, corrosive o comunque potenzialmente inquinanti dovranno essere tenuti al riparo dalle precipitazioni atmosferiche e, in caso di sversamenti accidentali, si dovrà procedere al loro contenimento con idonei prodotti, nonché dovrà essere eseguita immediatamente la pulizia delle superfici interessate utilizzando eventualmente allo scopo idonei materiali assorbenti.
- 94) Qualsiasi modifica della rete fognaria, al processo di formazione dello scarico e/o della titolarità dello scarico, dev'essere preventivamente autorizzata dalla Città Metropolitana di Milano e comunicata al Comune territorialmente competente.
- 95) Dovranno essere eseguite le prescrizioni del D.lgs 152/06 e s.m.i. evitando, nel rispetto delle esigenze igienico-sanitarie, ogni rischio di inquinamento dell'acqua, del suolo e sottosuolo evitando altresì ogni danno e pericolo per l'incolumità e la sicurezza della collettività e degli addetti.

- 96) Comunicazione alla Città metropolitana di Milano, entro 24 (ventiquattro) ore dal momento in cui il titolare dello scarico ne è venuto a conoscenza, di qualsiasi non conformità che possa pregiudicare la qualità dello scarico in uscita.
- 97) Comunicazione alla Città metropolitana di Milano di eventuale superamento dei limiti di legge; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge lo scarico dovrà essere immediatamente interrotto.
- 98) Divieto di attivare scarichi difformemente da quanto autorizzato ai sensi delle presenti condizioni e prescrizioni nonché immettere, anche per cause accidentali, sostanze di qualsiasi natura che possano pregiudicare la qualità dello scarico in uscita.
- 99) Il titolare dello scarico dovrà attenersi alle prescrizioni previste ai seguenti articoli del d.lgs. 152/06: art. 101 commi 3), 4, 5), art. 113 comma 4), art. 124 comma 10), art. 129 comma 1), art. 130 comma 1), art. 133 commi 1), 2), 3), art. 137 commi 1), 2), 3, 8), 11).

### **E.3 Rumore**

#### **E.3.1 Valori limite**

Il Comune di Rodano ha provveduto alla redazione del piano di Zonizzazione acustica del territorio, pertanto l'impresa è soggetta al rispetto dei valori limite previsti secondo il DPCM 14 novembre 1997, compresi i valori limite differenziali.

#### **E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo**

- 100) Nei **3 mesi successivi al rilascio del provvedimento**, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici, post operam, al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri eventuali punti da concordare con il Comune competente e l'ARPA Dipartimentale, che dovranno tenere conto anche di eventuali nuove sorgenti di rumore e dei nuclei abitativi prossimi al perimetro dello stabilimento, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto del valore limite differenziale, previsti dal D.P.C.M. 14.11.97 e secondo la zonizzazione acustica del comune interessato. I risultati dei rilievi effettuati dovranno essere presentati all'Autorità competente, ai citati Comuni e all'ARPA Dipartimentale. Nel caso di superamento dei limiti emissivi e/o di peggioramento del clima acustico dovrà essere presentato un Piano di Risanamento acustico che preveda l'adozione di opportuni interventi di insonorizzazione.
- 101) Le previsioni circa l'effettuazione di verifiche di inquinamento acustico, l'individuazione dei recettori sensibili presso i quali verificare gli effetti dell'inquinamento e le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
- 102) Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.
- 103) I punti in cui il Gestore dovrà effettuare i rilievi strumentali per la verifica del rispetto dei limiti di legge dovranno essere sempre preventivamente concordati con ARPA dipartimento di competenza.

#### **E.3.3 Prescrizioni impiantistiche**

- 104) Dovrà essere adottata ogni cautela per minimizzare le emissioni rumorose.

#### **E.3.4 Prescrizioni generali**

- 105) Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla Autorità competente, dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell'8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti sensibili, da concordare con il Comune ed ARPA,

che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

- 106) Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.
- 107) Nel caso in cui, durante la predisposizione dei documenti di previsione acustica o di impatto acustico, sia rilevato il superamento di limiti di zona, la Ditta deve presentare il Piano di Risanamento acustico, redatto in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. n.6906/01.

#### **E.4 Suolo**

- 108) Lo stoccaggio delle materie prime deve prevedere appositi cartelli indicanti i rischi e le eventuali incompatibilità di ogni prodotto.
- 109) Data la necessità di aree di stoccaggio temporaneo delle sostanze in attesa di collocazione in magazzino, l'Azienda dovrà realizzare, **entro 6 mesi dalla notifica del rinnovo dell'AIA**, un'area specifica per l'ubicazione temporanea delle materie prime in attesa del definitivo stoccaggio: la pavimentazione dovrà essere rivestita di materiale resistente alle sostanze da stoccare; l'area dovrà essere idraulicamente sconnessa dalle reti fognarie interne (sia rete acida sia rete bianca) e cordolata o realizzata in modo tale che eventuali perdite derivanti da rotture dei fusti siano contenute e non disperse sul suolo.
- 110) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- 111) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- 112) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- 113) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
- 114) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dalla normativa vigente in materia, a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10.
- 115) L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida - Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2004).
- 116) La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo
- 117) Per il deposito delle sostanze pericolose deve essere previsto un locale o un'area apposita di immagazzinamento, separato dagli altri luoghi di lavoro e di passaggio. L'isolamento può essere ottenuto con un idoneo sistema di contenimento (vasca, pavimento impermeabile, cordoli di contenimento, canalizzazioni di raccolta). Il locale o la zona di deposito deve essere in condizioni tali da consentire una facile e completa asportazione delle materie pericolose o nocive che possano accidentalmente sversarsi.

**E.4.1 Serbatoi**

118) Ai sensi della D.g.r. 8831 del 30-12-2008, i serbatoi di stoccaggio di SOV o COV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza tali da evitare fenomeni di contaminazione del suolo e fenomeni di inquinamento atmosferico o molestie olfattive, rispondenti alle norme di buona tecnica sotto sintetizzate:

	<b>Categoria A Ip&lt;1</b>	<b>Categoria B 1 ≤ Ip ≤ 10</b>	<b>Categoria C - COV appartenenti alla tab. A1 della parte II dell'all.to I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/2006 Ip&gt; 10</b>
<b>Tipo di serbatoio</b>	Fino a 20 mc fuori terra	> 20 mc fuori terra	Fuori terra
<b>Tipo di carico</b>	Circuito chiuso	Circuito chiuso	Circuito chiuso
<b>Tensione di vapore ≥ 133,33 hPa</b>	X	X	
<b>R45</b>			X
<b>Norme di buona tecnica</b>	Verniciatura termoriflettente o inox	Verniciatura termoriflettente o inox	Verniciatura termoriflettente o inox
	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento
	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte
	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione
	Bacino di contenimento (*)	Bacino di contenimento (*)	Bacino di contenimento (*)
		Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento (vedi D.G.R. 30/05/2012 - n. IX/3552.)	Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento (vedi D.G.R. 30/05/2012 - n. IX/3552.)

(\*) il bacino deve essere privo di collegamenti diretti con la fognatura o altro impianto; il bacino di contenimento non è necessario per i serbatoi dotati di doppia camicia.

Dove  $I_p = P_v * P_m / f$

$P_v$  = tensione di vapore

$P_m$  = peso molecolare

$F$  = fattore relativo alla classe di tossicità secondo quanto definito dalla tabella D parte II allegato alla parte V del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. (1 = 20; 2 = 200; 3 = 2000; 4,5 = 15000)

119) I serbatoi di stoccaggio di SIV o CIV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza corrispondenti alle norme di buona tecnica sotto riepilogate, che costituiscono condizioni sufficienti anche per il contenimento delle emissioni.

<b>Sostanza</b>	<b>Indicazioni di pericolo</b>	<b>Capacità (m<sup>3</sup>)</b>	<b>Norme di buona tecnica</b>
Acidi Inorganici	T+/T/Xn/Xi	≥ 10	a Carico circuito chiuso b Valvola di respirazione c Bacino di contenimento senza collegamenti con la fognatura o altro impianto; qualora già esistenti i condotti dovranno essere dotati di serrande
Basi	T+/T/Xn/Xi	≥ 10	d Collettamento e trattamento sfiati (vedi D.G.R. 30 maggio 2012 - n. IX/3552.)

Per le nuove installazioni le migliori tecniche disponibili per il contenimento degli inquinanti derivanti dalle operazioni di stoccaggio di COV e/o CIV sono indicate nelle specifiche schede riportanti le loro caratteristiche minimali ed indicate nella D.G.R. 30 maggio 2012 - n. IX/3552.

120) I nuovi serbatoi interrati devono essere realizzati:

- a) a doppia parete, con sistema di monitoraggio in continuo e le pareti possono essere:
- entrambe metalliche, con la parete esterna rivestita di materiale anticorrosivo,



- la parete interna metallica e la parete esterna in altro materiale non metallico purché idoneo a garantire la tenuta dell'intercapedine tra le pareti
  - entrambe le pareti in materiale non metallici, resistenti a sollecitazioni metalliche ed alle corrosioni;
  - parete interna in materiale non metallico ed esterna in metallo, rivestita con materiale anticorrosione
- b) a parete singola metallica o in altro materiale plastico all'interno di una cassa di contenimento in calcestruzzo rivestita internamente con materiale impermeabile e con monitoraggio in continuo delle perdite.
- 121) I serbatoi a singola parete devono essere sempre dotati di bacini di contenimento; il bacino deve essere dimensionato secondo le seguenti indicazioni minime:
- se il bacino è dotato di un solo serbatoio la sua capacità deve essere pari all'intero volume del serbatoio;
  - se il bacino è a servizio di due o più serbatoi, la sua capacità deve essere almeno uguale alla terza parte di quella complessiva dei serbatoi; in ogni caso il bacino deve essere di capacità pari a quella del serbatoio più grande.
  - non possono avere il medesimo bacino di contenimento serbatoi contenenti sostanze suscettibili di reagire tra di loro.
- 122) Al fine di prevenire/contenere le perdite, i serbatoi devono essere dotati:
- di un pozzetto di alloggiamento del boccaporto di carico opportunamente impermeabile rispetto alle perdite che possono verificarsi durante le operazioni di carico;
  - di un dispositivo di sovrappieno del liquido atto ad interrompere automaticamente il flusso dello stesso a raggiungimento di non più del 90% della capacità geometrica del serbatoio.
- 123) Per gli impianti nuovi le tubazioni utilizzate per la movimentazione dei liquidi devono essere progettate e realizzate in maniera che:
- siano facilmente ispezionabili al fine di verificare la presenza di danneggiamenti/perdite;
  - siano evitate eventuali rotture o perdite che causino sversamenti sul terreno;
  - siano dotati di sistemi di recupero delle perdite.

## **E.5 Rifiuti**

### **E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo**

- 124) Per i rifiuti in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
- 125) L'Impresa è comunque soggetta alle disposizioni in campo ambientale, anche di livello regionale, che hanno tra le finalità quella di assicurare la tracciabilità dei rifiuti stessi e la loro corretta gestione, assicurando il regolare rispetto del seguente obbligo:
- tenuta della documentazione amministrativa, costituita dai registri di carico e scarico di cui all'art. 190 del d.lgs. 152/06 e dei formulari di identificazione rifiuto di cui al successivo articolo 193, nel rispetto di quanto previsto dai relativi regolamenti e circolari ministeriali. Durante il trasporto, i rifiuti dovranno essere accompagnati dal formulario di identificazione di cui sopra; una copia dello stesso dovrà essere conservata presso il detentore per cinque anni.
  - comunicazione annuale (MUD) di cui all'art. 189 del D.Lgs. 152/06 e smi alla Camera di Commercio della Provincia competente per territorio
- 126) La gestione, registrazione, movimentazione, lavorazione, dei rifiuti e delle EoW/EoW caso per caso prodotte deve essere effettuata da personale adeguatamente informata, formata ed addestrata ai sensi della normativa vigente di riferimento.

- 127) La gestione deve essere effettuata in conformità a quanto previsto dal d.lgs. 152/06 e da altre normative specifiche relative all'attività in argomento e, in ogni caso, deve avvenire senza pericolo per la salute dell'uomo e senza usare procedimenti o metodi che potrebbero recare pregiudizio all'ambiente e, in particolare:
- senza determinare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo, nonché per la fauna e la flora;
  - senza causare inconvenienti da rumori o odori;
  - senza danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse, tutelati in base alla normativa vigente.

### **E.5.2 Prescrizioni impiantistiche**

- 128) Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; la ditta dovrà garantire che i rifiuti in deposito non siano soggetti al dilavamento delle acque meteoriche e non si disperdano sui piazzali.
- 129) Le aree interessate dalla movimentazione dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia del suolo e/o delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti; i recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento.
- 130) I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani e il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione; è consentito stoccare all'aperto in cumuli esclusivamente rifiuti non pericolosi, quali verde, compost, fanghi stabilizzati, rottami metallici, scorie di acciaieria e rifiuti inerti come definiti dall'art. 2, comma 1, lettera e) del D.Lgs. 36/03, a patto che sia garantito il corretto idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento.
- 131) I serbatoi per i rifiuti liquidi:
- devono riportare una sigla di identificazione;
  - in caso di eventuali sfiati, dovranno possedere sistemi di captazione collettati ad apposito sistema di abbattimento;
  - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
  - devono avere apposito bacino di contenimento;
  - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento.
- 132) I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:
- i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere caratterizzati o provvisti di nebulizzazione;
  - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
  - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.

### **E.5.3 Prescrizioni generali**

- 133) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
- 134) Il gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti

che effettuino il recupero dei rifiuti; in particolare per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero.

- 135) La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.
- 136) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183 comma 1 lettera bb) del D. Lgs 152/06; in caso contrario, trattandosi di deposito preliminare/messa in riserva, il produttore di rifiuti deve ottenere l'autorizzazione al deposito nelle forme previste.
- 137) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice E.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi salvo autorizzazione esplicita secondo gli indirizzi tecnici di cui alla DGR 3596/2012; devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.
- 138) In particolare i fanghi derivanti dalle vasche di processo non devono essere stoccati e smaltiti assieme ai fanghi derivanti dal trattamento delle acque reflue e ciascun fango deve essere corredato dell'adeguato codice E.E.R.. Se sono individuati codici a specchio "non pericolosi" la non pericolosità deve essere comprovata da specifica analisi
- 139) I fanghi di risulta dovranno essere stoccati in contenitori impermeabili e coperti. In alternativa andranno stoccati in aree cementate e debitamente coperte in modo da evitare il dilavamento da parte delle acque meteoriche.
- 140) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, dovrà essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 o ad uno dei consorzi da costituirsi ai sensi dell'art. 236 del D.Lgs. 152/06 e dovrà rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, gli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri dovranno soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.
- 141) Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite secondo quanto previsto dal Centro di coordinamento nazionale pile e accumulatori (ex D. Lgs. 188/08).
- 142) La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
- evitare la dispersione di materiale polverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
  - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo ed ogni danno a flora e fauna;
  - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
  - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
  - rispettare le norme igienico-sanitarie;
  - garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.
- 143) Per i rifiuti da imballaggio dovranno essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.

- 144) Per il deposito di rifiuti infiammabili dovrà essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto dovranno comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
- 145) Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, dovrà essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti dovrà essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D. Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n.62.
- 146) Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e disciplinato dal D.Lgs. 209/03 o, per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
- 147) i rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere destinati a soggetti autorizzati a svolgere operazioni di recupero o smaltimento, evitando ulteriori passaggi ad impianti non identificati come terminali di smaltimento (da D1 a D12 dell'Allegato B, alla Parte Quarta, del D.Lgs. 152/2006) e/o di recupero (punti da R1 a R11 dell'Allegato C, alla Parte Quarta, del D.Lgs. 152/2006), fatto salvo il conferimento di rifiuti ad impianti autorizzati alle operazioni D15, D14, D13, R13 e R12, solo se strettamente collegati ad un impianto di smaltimento/recupero definitivo (rif. art. 19 comma 4 del PRGR 2022 di cui alla D.g.r. n. 6408/2022). Per strettamente collegato si intende un impianto dal quale, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere al terminale di smaltimento e/o recupero.
- 148) Per il trasporto dei rifiuti devono essere utilizzati vettori in possesso di regolare e valida iscrizione all'Albo Nazionale Gestori Ambientali, ai sensi dell'art. 212 del citato decreto legislativo 152/06, nel rispetto di quanto regolamentato dal d.m. 120/2014 (ex d.m. 406/98);
- 149) L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.

#### **E.5.4 Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate.**

- 150) Le tipologie di rifiuti, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio dei rifiuti in uscita decadenti dalla attività produttiva e destinati al recupero/smaltimento presso soggetti terzi autorizzati devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo C.5. Le operazioni di messa in riserva (R13) e deposito preliminare (D15) devono essere effettuate in conformità a quanto previsto dalla circolare n. 4 approvata con d.d.g. 7 gennaio 1998, n. 36, ed in particolare dalle "norme tecniche" che, per quelle non indicate, modificate, integrate o sostituite dal presente atto, si intendono, per quanto applicabili alle modalità di stoccaggio individuate dall'Impresa, tutte richiamate.
- 151) Viene determinata in € 342'829,13 l'ammontare totale della fideiussione che la Ditta deve prestare a favore dell'Autorità competente, relativa alle voci riportate nella seguente tabella; la fideiussione deve essere prestata ed accettata in conformità con quanto stabilito dalla DGR n. 19461/04. La mancata presentazione della suddetta fideiussione entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione del presente provvedimento, ovvero la difformità della stessa dall'allegato A alla DGR n. 19461/04, comporta la revoca del provvedimento stesso come previsto dalla DGR sopra citata.

<b>Operazione</b>	<b>Pericolosi/ Non Pericolosi</b>	<b>Quantità</b>	<b>Costi</b>
R13, D15	P	970,5 m <sup>3</sup>	€ 342'829,13
<b>AMMONTARE TOTALE</b>			<b>€ 342'829,13</b>

**E.6 Ulteriori prescrizioni**

- 152) Il Gestore è tenuto a comunicare all'Autorità Competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate all'impianto, così come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06.
- 153) Il Gestore dell'installazione IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- 154) I prodotti/materie combustibili, comburenti e ossidanti, devono essere depositati e gestiti in maniera da evitare eventi incidentali.
- 155) Il Gestore deve provvedere, ai fini della protezione ambientale, ad una adeguata formazione/informazione per tutto il personale operante in Azienda, mirata agli eventi incidentali coinvolgenti sostanze pericolose.
- 156) La Ditta dovrà tendere verso l'utilizzo di sostanze meno pericolose per l'ambiente e dovrà fornire annualmente dati concreti in merito alle scelte intraprese.
- 157) In merito ai REGISTRI MANUTENZIONI:
- dovrà essere predisposto un registro esclusivo per gli aspetti ambientali (distinto da quello ove la Ditta registra gli interventi di manutenzione effettuati sulle linee di produzione, o comunque su impianti che non abbiano ricadute ambientali) da cui siano estrapolabili le registrazioni in materia ambientale;
  - tale registro dovrà essere suddiviso in due distinte sezioni: interventi ordinari o straordinari;
  - inoltre dovranno essere riportate chiaramente le seguenti informazioni: descrizione dettagliata dell'intervento, data di effettuazione, nominativo dell'addetto che ha effettuato l'intervento, note (es. eventuali rifiuti prodotti da tale intervento, etc);
  - tali registri dovranno essere allineati con quanto riportato:
    - nelle suddette procedure di gestione;
    - nel piano di monitoraggio AIA;
    - nei "contratti manutenzioni ordinarie" stipulati con Ditte terze;
    - nelle fatture comprovanti gli interventi effettuati (es. manutenzioni impianti, sostituzione filtri a maniche, ripristino pavimentazioni, etc).
- 158) La Ditta dovrà effettuare un esame periodico delle prestazioni ambientali e degli impatti generati, con contestuale individuazione dei punti di miglioramento; gli Interventi messi in atto per migliorare le proprie performance ambientali e gli esiti annuali di tale autocontrollo (intesi come: riduzione/ottimizzazione dei consumi idrici, riduzione dei consumi energetici, utilizzo di MP meno pericolose da un punto di vista ambientale, riduzione dei rifiuti in uscita e incremento delle attività di recupero, etc) dovranno essere registrati e tenuti a disposizione degli enti di controllo.
- 159) Ai sensi dell'art. 29-decies comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4 del medesimo articolo, il Gestore dovrà fornire tutta l'assistenza necessaria

per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

- 160) Prevedere, laddove possibile, negli spazi pertinenziali posizionati lungo il margine del parco regionale, un incremento della vegetazione arboreo-arbustiva presente utilizzando le specie arboreo-arbustive autoctone del Parco Agricolo Sud Milano, contenute all'allegato 1 della Disposizione Dirigenziale R.G. n. 1455/2010 del 09/02/2010.

### **E.7 Monitoraggio e Controllo**

- 161) Il monitoraggio e il controllo dovranno essere effettuati seguendo i criteri individuati nel piano descritto al successivo paragrafo **F. PIANO DI MONITORAGGIO**. Tale Piano verrà adottato dal Gestore a partire dalla data di rilascio del decreto di Autorizzazione.
- 162) Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e inseriti nei sistemi informativi predisposti (AIDA/AGORÀ) entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione (rif. Decreto Regionale n. 14236/08 e smi).
- 163) I referti analitici devono essere firmati da un tecnico abilitato e devono riportare chiaramente:
- la data, l'ora, il punto di prelievo e la modalità di effettuazione del prelievo;
  - la data e l'ora di effettuazione dell'analisi.
- 164) Qualora i metodi utilizzati per la verifica del rispetto dei limiti allo scarico siano diversi da quelli riportati nel piano di monitoraggio la Ditta dovrà allegare ai referti analitici elementi volti a dimostrare l'equivalenza tra gli stessi.
- 165) L'Autorità competente al controllo (ARPA) effettuerà i controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'autorizzazione AIA, in relazione alle indicazioni regionali per la pianificazione e la programmazione dei controlli presso le aziende AIA.

### **E.8 Prevenzione incidenti**

- 166) Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, sversamenti di materiali contaminanti in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento), e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

### **E.9 Gestione delle emergenze**

- 167) Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

### **E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività**

- 168) Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale. (Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.). Il gestore dovrà a tal fine inoltrare, all'AC, ad ARPA ed al Comune, non meno di 6 mesi prima della comunicazione di cessazione dell'attività, un Piano di Indagine Ambientale dell'area a servizio dell'installazione all'interno del quale dovranno essere codificati tutti i centri di potenziale pericolo per l'inquinamento del suolo, sottosuolo e delle acque superficiali e/o sotterranee quali, ad esempio, impianti ed attrezzature, depuratori a presidio delle varie emissioni, aree di deposito o trattamento rifiuti, serbatoi interrati o fuori terra di combustibili o altre sostanze

pericolose e relative tubazioni di trasporto, ecc., documentando i relativi interventi programmati per la loro messa in sicurezza e successivo eventuale smantellamento.

Tale piano dovrà:

- identificare ed illustrare i potenziali impatti associati all'attività di chiusura;
- programmare e temporizzare le attività di chiusura dell'impianto comprendendo lo smantellamento delle parti impiantistiche, del recupero di materiali o sostanze stoccate ancora eventualmente presenti e delle parti infrastrutturali dell'insediamento;
- identificare eventuali parti dell'impianto che rimarranno in situ dopo la chiusura/smantellamento motivandone la presenza e l'eventuale durata successiva, nonché le procedure da adottare per la gestione delle parti rimaste;
- verificare ed indicare la conformità alle norme vigenti all'atto di predisposizione del piano di dismissione/smantellamento dell'impianto;
- indicare gli interventi in caso si presentino condizioni di emergenza durante la fase di smantellamento.

Qualora presso il sito siano presenti materiali contenenti amianto ancora in posa gli stessi devono essere rimossi in osservanza alla vigente normativa di settore.

Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla-osta dell'Autorità Competente, sentita ARPA in qualità di Autorità di controllo, fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia.

Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'installazione devono essere effettuati secondo quanto previsto dal progetto approvato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente.

Il titolare dell'autorizzazione dovrà, ai suddetti fini, eseguire idonea investigazione delle matrici ambientali tesa a verificare il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente in materia di siti inquinati e comunque di tutela dell'ambiente.

All'Autorità Competente per il controllo (ARPA) è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale da certificarsi al fine del successivo svincolo della garanzia finanziaria.

### **E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche**

169) Il Gestore dovrà realizzare quanto precedentemente prescritto (Quadro E) rispettando le relative scadenze a partire dalla data di emissione della presente Autorizzazione.

#### **MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI BAT (MTD):**

Autorizzazione Dirigenziale R.G. n. 5455 del 26/07/2022. Aggiornamento parziale dell'Allegato tecnico denominato - Allegato Tecnico – BATC WT", relativamente al quadro complessivo delle Migliori Tecniche Disponibili applicate presso l'installazione a seguito dell'emanazione della Decisione di esecuzione (UE) n. 2018/1147 relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio (n.b. l'attività in questione riguarda esclusivamente l'accumulo temporaneo di rifiuti decadenti dal ciclo produttivo, e non vi è autorizzazione allo smaltimento di rifiuti conto terzi).

Di seguito tabella riassuntiva di quanto rilevato da ARPA in fase di sopralluogo (le MTD definite "NON APPLICABILI" sono tralasciate avendo ARPA confermato l'effettiva non applicabilità).

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

n. MTD R.G. n. 5455 del 26/07/2022	NOTE ARPA
1	Lo stabilimento non dispone di strumenti volontari di gestione della qualità (ISO 9001), ambientali (ISO 14001 ed EMAS). Sono state però acquisite, nel corso dell'attività ispettiva, alcune procedure facenti parte di un sistema procedurale interno. In particolare, si richiama la procedura avente titolo "MODALITA' OPERATIVE PER RACCOLTA/STOCCAGGIO RIFIUTI" il cui ultimo aggiornamento è datato 29/09/2022. Si precisa che l'attività principale svolta in sito non riguarda la gestione rifiuti e che l'installazione non è autorizzata allo smaltimento rifiuti conto terzi.
2	All'interno della procedura di cui al punto 1, vengono precisate le responsabilità relative all'aggiornamento dei documenti associati alla tracciabilità dei rifiuti; nel corso dell'ispezione si è acquisita vidimazione dell'ultimo registro c/s (vidimato da CAMERA DI COMMERCIO MILANO – MONZA BRIANZA – LODI in data 08/02/2022) e ricevuta di trasmissione MUD per l'anno 2022 (dati 2021). La Ditta utilizza specifico software per la gestione dei rifiuti prodotti in stabilimento, denominato "WINSIFO". Inoltre, la procedura di cui sopra definisce le aree in cui le diverse tipologie di rifiuti prodotti, pericolosi e non pericolosi, vengono depositati.
[..]	-
4	Durante il sopralluogo si sono visionate le aree adibite per il deposito rifiuti. In particolare, è stata verificata l'area denominata "tettoia V", nella quale vengono stoccati rifiuti pericolosi prevalentemente in cisternette; la stessa è caratterizzata dalla presenza di idonea pavimentazione e cordoli per il contenimento di eventuali sversamenti che verrebbero raccolti in pozzetti ciechi ispezionabili dall'esterno della struttura. Nel corso della prima giornata di ispezione, si è appurato che il bacino di contenimento a servizio del serbatoio D036 del parco B, stoccaggio di materie prime e rifiuti, era caratterizzato dalla presenza di una fessurazione sulla parete posta a sud; tale problematica è stata prontamente risolta dalla Ditta, ed è stato possibile osservare il risultato della riparazione durante il secondo sopralluogo condotto in azienda. In generale, per quanto riguarda i serbatoi e i bacini di contenimento a servizio degli stessi si è accertato che il loro stato di manutenzione è in alcuni casi migliorabile. Relativamente alla presenza di contatori di livello e allarmi di troppo pieno sui serbatoi adibiti allo stoccaggio di rifiuti, da una visione a campione degli stessi nel corso del sopralluogo e da quanto precisato durante l'ispezione dalla Ditta, tali dispositivi risultano installati.
5	La Ditta, nell'ambito del sistema procedurale aziendale, ha elaborato procedure relative alla gestione degli sversamenti e movimentazione di materiali e prodotti da /a magazzini di stoccaggio; tali documenti sono stati acquisiti nel corso dell'attività ispettiva.
[..]	-
[..]	-
[..]	-
13	La Ditta precisa che gli sfiati dei serbatoi contenenti rifiuti sono presidiati da idonei impianti di abbattimento.
14	Durante l'ispezione, non sono state identificate fonti di emissioni diffuse associabili alla gestione dei rifiuti.
[..]	-
21	Lo stabilimento è soggetto ai dettami normativi previsti dal D.Lgs. 105/2015.
[..]	-



## **F. PIANO DI MONITORAGGIO**

### **F.1 Finalità del monitoraggio**

La tabella seguente specifica le finalità del monitoraggio e dei controlli attualmente effettuati e di quelli proposti per il futuro.

<b>Obiettivi del monitoraggio e dei controlli</b>	<b>Monitoraggi e controlli</b>
Valutazione di conformità all'AIA	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	- *
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. EPRTR) alle autorità competenti	X
Gestione emergenze	X
RIR	X

Tab. F1 - Finalità del monitoraggio

\* La Ditta non è in possesso di Certificazioni ambientali

### **F.2 Chi effettua il self-monitoring**

La tabella F2 rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

Gestore dell'impianto (controllo interno)	X
Società terza contraente	X

Tab. F2 - Autocontrollo

### **F.3 PARAMETRI DA MONITORARE**

#### **F.3.1 Impiego di materie prime soggette alle disposizioni dell'art. 275 del D.Lgs. 152/06**

La tabella F3 indica le sostanze pericolose impiegate nel ciclo produttivo per cui sono previsti interventi che ne comportano la riduzione/sostituzione.

Nome sostanza	Frase Di rischio	Anno di riferimento	Quantità annua totale (t/a)	Quantità specifica (t/t prodotto finito)
X	H340, H350, H350i, H360D, H360F, H341, H351	X	X	X

Tab. F3 - Impiego di sostanze

La tabella F4 designa le modalità di monitoraggio delle materie prime immesse nel ciclo produttivo e recuperate

Nome materia prima recuperata	Anno	Quantità annua in t. di materia nel ciclo	Quantità specifica [t/t di prodotto finito]	% di recupero sulla quantità immessa
X	X	X	X	X

Tab. F4 – Recupero interno di materia

La tabella F5 individua i dati relativi alle sostanze sottoposte all'art. 275 del D.Lgs. 152/06 smi.

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Nome materia prima	Frase di rischio	% COV	Anno	Quantità COV [t./anno]
X	X	X	X	X

Tab. F5 – Sostanze art. 275 D.Lgs. 152/06 smi

**F.3.2 Risorsa idrica**

La tabella F6 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per l'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno	Fase utilizzo	Frequenza	Consumo m <sup>3</sup> /anno	Consumo annuo specifico [m <sup>3</sup> /tonnellata di prodotto finito]	Consumo annuo per fasi [m <sup>3</sup> /anno]	% ricircolo
Pozzi	X	X	annuale	X	X	X	X
Acquedotto	X	X	annuale	X	X	X	X

Tab. F6 - Risorsa idrica

**F.3.3 Risorsa energetica**

La tabella seguente riassume gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

Tipologia risorsa energetica	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh/anno)	Consumo annuo specifico (KWh/t di prodotto finito)	Energia termica prodotta (KW/anno)	Energia termica recuperata (KW/anno)	Energia elettrica prodotta (KW/anno)
Energia elettrica	X	X	annuale	X	X	-	-	X
Termica	X	X	annuale	X	X	X	X	-

Tab. F7 - Consumi energetici

**F.3.4 Aria**

La seguente tabella individua per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato per la quantificazione/determinazione di ogni parametro. Per le emissioni E72, E73, E74, ed E75 il sistema di monitoraggio deve essere in continuo secondo le modalità riportate nel quadro prescrittivo:

Parametri	Punti di emissione					Modalità e frequenza di controllo	Metodi <sup>1</sup>
	E59	E72; E75	E73; E74	E06; E07; E08; E09; E10; E11; E13; E25; E26; E27; E28; E29; E31; E36; E41; E43; E47; E48; E50; E54; E55; E56; E57; E63; E64; E67; E69; E70	E01; E02; E04; E12; E14; E15; E16; E17; E18; E19; E20; E21; E22; E23; E24; E25; E26; E28; E29; E30; E32; E33; E34; E35; E36; E37; E38; E39; E40; E41; E42; E43; E44; E45; E46; E47; E48; E49; E52; E53; E54; E55; E56; E57; E58; E61; E62; E63; E64; E65; E66; E67; E68;		
CO	X	X	X			annuale	UNI EN 15058
COT <sup>2</sup>		X				annuale	UNI EN 12169

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Parametri	Punti di emissione					Modalità e frequenza di controllo	Metodi <sup>1</sup>
	E59	E72; E75	E73; E74	E06; E07; E08; E09; E10; E11; E13; E25; E26; E27; E28; E29; E31; E36; E41; E43; E47; E48; E50; E54; E55; E56; E57; E63; E64; E67; E69; E70	E01; E02; E04; E12; E14; E15; E16; E17; E18; E19; E20; E21; E22; E23; E24; E25; E26; E28; E29; E30; E32; E33; E34; E35; E36; E37; E38; E39; E40; E41; E42; E43; E44; E45; E46; E47; E48; E49; E52; E53; E54; E55; E56; E57; E58; E61; E62; E63; E64; E65; E66; E67; E68;		
COV						X	annuale UNI CEN TS 13649
CIV <sup>3</sup>						X	annuale -
Ossidi di azoto (NO <sub>x</sub> ) <sup>4</sup>	X	X	X				annuale UNI EN 14792
NH <sub>3</sub> <sup>4</sup>			X				annuale UNI EN ISO 21877
PCDD+PCDF <sup>5</sup>		X					annuale UNI EN1948
Cloro e composti inorganici		X					annuale UNI EN 1911
Polveri Totali				X			annuale UNI EN 13284-1
Principi attivi <sup>6</sup>				X			annuale -

Tab. F8 – Emissioni in atmosfera: Inquinanti da monitorare

**NOTE**

- In accordo a quanto riportato nella nota “Definizione di modalità per l’attuazione dei Piani di Monitoraggio e Controllo” di ISPRA prot. 18712 dell’1/6/11 i metodi di campionamento ed analisi devono essere basati su metodiche riconosciute a livello nazionale o internazionale.

Le metodologie di campionamento e di analisi dovranno pertanto essere individuate secondo quanto previsto dai criteri fissati dal D. Lgs 152/06 e s.m.i. (Art. 271 comma 17).

L’ordine di priorità relativo alla scelta dei metodi da utilizzare è il seguente:

- Norme tecniche CEN;
- Norme tecniche nazionali (UNI, UNICHIM);
- Norme tecniche ISO;
- Norme internazionali (EPA, NIOSH, ecc....).

Possono essere utilizzati metodi alternativi ai metodi di riferimento normalizzati previa dimostrazione di equivalenza secondo quanto definito la norma UNI EN 14793:2017 “Emissioni da sorgente fissa – Dimostrazione dell’equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento”

Le attività di laboratorio devono essere eseguite preferibilmente in strutture accreditate secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 per i parametri di interesse e, in ogni modo, i laboratori d’analisi essere dotati almeno di un sistema di gestione della qualità certificato secondo la norma ISO 9001.

Ad integrazione e completamento di quanto sopra riportato, si riporta un elenco non esaustivo, delle norme tecniche attualmente in vigore riconosciute a livello nazionale ed internazionale, raggiungibile al seguente link: <https://www.arpalombardia.it/Pages/Arpa-per-le-imprese/Autorizzazioni-e-Controlli/Emissioni-in-atmosfera/Norme-tecniche.aspx?firstlevel=Autorizzazioni%20e%20Controlli>

Il ciclo di campionamento volto alla determinazione degli inquinanti emessi deve essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158 “Strategie di campionamento...” ed a successivi atti normativi che dovessero essere adottati nella tematica, con particolare riferimento all’obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell’effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

I risultati delle analisi relativi ai flussi convogliati devono far riferimento al gas secco in condizioni standard di 273,15 K e 1013 kPa e, quando specificato, normalizzati al contenuto di Ossigeno nell’effluente.

2. **COT:** specificare la concentrazione dei COVM e dei COVNM
3. **CIV:** vanno ricercati quando necessario in funzione della lavorazione in atto al momento del prelievo dei CIV effettivamente impiegati; ad ogni referto dovrà essere associata una dichiarazione riportante le lavorazioni in corso e le sostanze impiegate.
4. **NO<sub>x</sub> (espressi come NO<sub>2</sub>) e NH<sub>3</sub>:** Secondo la D.G.R. 3934/2012 e la D.D.S. 17332/2019 la formulazione del limite deve prevedere la determinazione separata degli NO<sub>x</sub> e dell’NH<sub>3</sub> con riferimento alle limitazioni previste da tale previsione normativa. Il sistema di monitoraggio deve essere in continuo
5. **PCDD + PCDF:** laddove i primi 3 controlli evidenzino esiti analitici inferiori al limite di rilevanza strumentale, si ritiene che il gestore possa essere esonerato dai successivi controlli
6. **Principi attivi:** Il prelievo deve essere coerente con le caratteristiche fluidodinamiche del flusso emissivo e con gli obiettivi di caratterizzazione quali-quantitativa disponibili. Nel caso specifico dei principi attivi la metodica analitica sarà proposta dall’esercente in funzione delle metodiche di dosaggio in essere per il saggio di purezza delle sostanze

**F.3.4.1 Monitoraggio solventi**

Compilare annualmente il piano gestione solventi seguendo le modalità previste dall’art. 275 e dall’Allegato III parte V del dlgs 152/06 s.m.i.

**F.3.5 Acqua**

Per ciascun punto di scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, la tabella riportata di seguito specifica la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametri	S1	Frequenza	S2	Frequenza	Metodi analitici *
Volume acqua (m <sup>3</sup> /anno)	X	continua	X	continua	
pH	X	continua	X	continua	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003
Temperatura	X	continua	X	continua	
Conducibilità	X	trimestrale	X	trimestrale	APAT CNR IRSA 2030 Man 29 2003
Solidi sospesi totali	X	trimestrale	X	trimestrale	APHA Standards Methods for the Examination of water and wastewater ed 23 <sup>rd</sup> 2017 2540 D
Materiali grossolani	X	trimestrale	X	trimestrale	APAT CNR IRSA 2090 Man 29 2003
COD	X	trimestrale	X	trimestrale	ISO 15705: 2002

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Alluminio	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 15587-2:2002 + UNI EN ISO 11885:2009
Arsenico	X	trimestrale	X	Trimestrale	UNI EN ISO 15587-2:2002 + APHA Standards Methods for the Examination of water and wastewater ed 23 <sup>rd</sup> 2017 3113 B
Cadmio	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 15587-2:2002 + UNI EN ISO 11885:2009
Cromo	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 15587-2:2002 + UNI EN ISO 11885:2009
Rame	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 15587-2:2002 + UNI EN ISO 11885:2009
Nichel	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 15587-2:2002 + UNI EN ISO 11885:2009
Piombo	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 15587-2:2002 + UNI EN ISO 11885:2009
Mercurio	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 15587-2:2002 + APHA Standards Methods for the Examination of water and wastewater ed 23 <sup>rd</sup> 2017 3112 B
Ferro	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 15587-2:2002 + UNI EN ISO 11885:2009
Bario	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 15587-2:2002 + UNI EN ISO 11885:2009
Boro	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 15587-2:2002 + UNI EN ISO 11885:2009
Ferro	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 15587-2:2002 + UNI EN ISO 11885:2009
Selenio	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 15587-2:2002 + APHA Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater ed 23 <sup>rd</sup> 2017, 3113 B
Stagno	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 15587-2:2002 + UNI EN ISO 11885:2009
Manganese	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 15587-2:2002 + UNI EN ISO 11885:2009
Zinco	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 15587-2:2002 + UNI EN ISO 11885:2009
BOD 5	X	trimestrale	X	trimestrale	APHA Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater ed 23 <sup>rd</sup> 2017 5210 B
Cloro attivo	X	trimestrale	X	trimestrale	MT.M1.079 REV 0 2002
Cianuri	X	trimestrale	X	trimestrale	APHA Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater ed 23 <sup>rd</sup> 2017 4500-CN- E
Solfuri	X	trimestrale	X	trimestrale	APHA Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater ed 23 <sup>rd</sup> 2017 4500 S2
Solfiti	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 10304-3:2000
Solfati	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 10304-1:2009
Cloruri	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 10304-1:2009
Fluoruri	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 10304-1:2009
Fosforo	X	trimestrale	X	trimestrale	M.U. 2252:08
Azoto Nitroso	X	trimestrale	X	trimestrale	APAT CNR IRSA 4050 Man 29 2003
Azoto Ammoniacale	X	trimestrale	X	trimestrale	APAT CNR IRSA 4030 C Man 29 2003
Azoto Nitrico	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 10304-1:2009

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Grassi e olii animali/vegetali	X	trimestrale	X	trimestrale	EPA 1664 B 2010
Idrocarburi	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI EN ISO 9377-2:2002
Aldeidi	X	trimestrale	X	trimestrale	APAT CNR IRSA 5010 Man 29 2003
Fenoli	X	trimestrale	X	trimestrale	APAT CNR IRSA 5070 A2 Man 29 2003
Tensioattivi totali	X	trimestrale	X	trimestrale	UNI 10511-1:1996/A1:2000 + APAT CNR IRSA 5170 Man 29 2003
Solventi organici aromatici	X	trimestrale	X	trimestrale	EPA 5030C 2003 + EPA 8260D 2018
Solventi clorurati	X	trimestrale	X	trimestrale	EPA 5030C 2003 + EPA 8260D 2018
Solventi organici azotati		trimestrale	X	trimestrale	EPA 5030/8260
Pesticidi totali indicati in tabella 3	X	trimestrale	X	trimestrale	APAT CNR IRSA 5060 Man 29 2003
Saggio di tossicità acuta con Daphnia magna	X	trimestrale	X	trimestrale	APAT CNR IRSA 8020 Man 29 2003

Tab. F9 – Scarichi idrici: inquinanti da monitorare

\* I metodi indicati sono stati tratti dal “Catalogo delle prestazioni – U.O. Laboratorio Regionale Area Ovest Sede di Parabiago” (data aggiornamento: 30.09.21) ove sono elencati i metodi di analisi per le acque di scarico adottati nella Sede Laboratoristica di Arpa Lombardia, pubblicato al seguente link:

[https://www.arpalombardia.it/siti/arpalombardia/trasparenza/Pagine/Trasparenza\\_Pubblicato.aspx?I1=6&I2=32&I3=599](https://www.arpalombardia.it/siti/arpalombardia/trasparenza/Pagine/Trasparenza_Pubblicato.aspx?I1=6&I2=32&I3=599)

I metodi indicati nella tabella rispettano la seguente logica di priorità:

- Norme tecniche CEN (UNI EN),
- Norme tecniche nazionali (UNICHIM)
- Norme tecniche ISO o norme internazionali (EPA / APHA),
- Metodologie nazionali (APAT – IRSA CNR).

La versione della norma da utilizzare è la più recente in vigore. Inoltre, la scelta del metodo analitico da usare, deve tenere conto dell'espressione del dato nel range di misura del limite fissato dalla normativa.

Nel link, oltre alle metodiche per il campionamento e le analisi, sono inserite anche le norme tecniche di supporto per valutazione delle strategie di campionamento, dell'idoneità dei sistemi di misura in continuo, per il calcolo dell'incertezza, per la determinazione del flusso di massa e del fattore di emissione, etc.

Possono essere utilizzate altre metodiche (o proposti metodi qualora non riportati nella precedente tabella), purché siano in grado di assicurare risultati con requisiti di qualità ed affidabilità adeguati e confrontabili con i metodi di riferimento: per ottenere questo risultato le attività di laboratorio devono essere eseguite preferibilmente in strutture accreditate secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 per i parametri di interesse e comunque in laboratori d'analisi dotati almeno di un sistema di gestione della qualità certificato secondo la norma ISO 9001.

In allegato ai referti analitici devono essere fornite prove di equivalenza degli eventuali metodi alternativi utilizzati rispetto a quelli ufficiali, con particolare riferimento alla valutazione dei limiti di rilevabilità e riproducibilità.

### **F.3.6 Rumore**

Le campagne di rilievi acustici prescritte dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni, nei punti concordati con ARPA e COMUNE;
- la localizzazione dei punti presso cui eseguire le indagini fonometriche dovrà essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali ricettori alle emissioni acustiche generate dall'impianto in esame.
- in presenza di potenziali ricettori le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale.

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

La tabella seguente riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	Categoria di limite da verificare (emissione, immissione assoluta, immissione differenziale)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
X	X	X	X	X	X

Tab. F.10 - Verifica d'impatto acustico

**F.3.7 Rifiuti**

La tabella seguente riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita dal complesso.

CER	Caratteristiche di pericolosità e codici di pericolo	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica *	Tipologia di analisi/controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli	Destino finale
Rifiuti con codici a specchio	X	X	X	Verifica analitica della non pericolosità	**	Cartaceo/informatico da tenere a disposizione degli enti di controllo	R/D
Tutti	X	X	X	Verifica dell'idoneità dell'impianto di smaltimento/recupero finale alla ricezione del rifiuto	Annuale	Cartaceo/informatico da tenere a disposizione degli enti di controllo	R/D

Tab. F.11 - Controllo rifiuti in uscita

(\*) riferita al quantitativo in tonnellate (t.) di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno di monitoraggio.

(\*\*) la Ditta dovrà eseguire una verifica analitica della non pericolosità per i primi rifiuti con codice a specchio in uscita; successivamente tale verifica andrà effettuata solo in seguito a variazioni significative delle caratteristiche del rifiuto e su eventuali nuovi rifiuti con codice a specchio prodotti.

**F.4 Gestione dell'impianto**

**F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici**

Le seguenti tabelle specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

Impianto/fase del processo	Tipologia	Frequenza	Modalità	Intervento	Modalità di registrazione
<b>Impianti di depurazioni delle emissioni in atmosfera</b>					
	Verifica efficienza abbattimento	Annuale	analisi	Valutazione analisi ed intervenire all'occorrenza	Rapp. Analitici e relazione di eventuali interventi
	Controllo funzionalità	Giornaliera	visivo	Ripristino anomalie	registro relazione di

**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

Scrubber ad umido	generale (pompe, ventilatore...)				eventuali interventi
	Asportazione morchie/pulizia separatori gocce/pulizia di corpi di riempimento o piatti	Alla bisogna ed in base alle indicazioni del fornitore e progettista	visivo	Ripristino	registro relazione di eventuali interventi
	pH sol. Abbattente	In continuo	automatico	Cambio sol. Abbattente	Registrazione valori anomali
Depolveratori a secco	Verifica efficienza abbattimento	Annuale	analisi	Valutazione analisi ed intervenire all'occorrenza	Rapp. Analitici e relazione di eventuali interventi
	Controllo funzionalità generale (pompe, ventilatore, pulizia filtri, pressostato...)	Giornaliera	visivo	Ripristino anomalie	registro e relazione di eventuali interventi
Postcombustore	Controllo tenuta valvole inversione, livello massa ceramica, regolazione della strumentazione impianto e del bruciatore	Alla bisogna ed in base alle indicazioni del fornitore e progettista	Visivo/strumentale	Ripristino anomalie	registro e relazione di eventuali interventi
	Verifica efficienza abbattimento	Annuale	analisi	Valutazione analisi ed intervenire all'occorrenza	Rapp. Analitici e relazione di eventuali interventi
<b>Pavimentazioni aree esterne ed interne</b>	Controllo stato di pulizia	Quotidiana	visivo	Eeguire pulizia	registro
	Verifica integrità strutturale	semestrale	visivo	Ripristino aree deteriorate	registro e relazione di eventuali interventi
<b>Serbatoi rifiuti/materie prime</b>	Verifica integrità strutturale	Giornaliera	visiva	Ripristino contenitori ammalorati	registro e relazione di eventuali interventi
	Livello di riempimento	Giornaliera	strumentale	Ripristino anomalie	registro e relazione di eventuali interventi
	Pulizia bacino	Giornaliera		Eventuale pulizia	Registro e contestuale annotazione su registro di c/s dei rifiuti prodotti
<b>Serbatoi interrati</b>	Prove di tenuta	semestrale	strumentale	Ripristino anomalie e	Esito



**Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)**

				verifica di eventuali contaminazioni	Prove e relazione di eventuali interventi
<b>Rete acque di scarico (civili, meteoriche, industriali, raffreddamento) comprese griglie, canaline interrate, altre caditoie, pozzetti compresi quelli di campionamento</b>	Controllo stato di pulizia.	mensile	visiva	Eventuale pulizia	Registro e contestuale annotazione su registro di c/s dei rifiuti prodotti
<b>Depurazione acque reflue</b>	Indice volume del fango	mensile	analitica	Valutazione analisi ed intervenire all'occorrenza	Rapp. Analitici e relazione di eventuali interventi
	Indice biotico del fango	semestrale	analitica	Valutazione analisi ed intervenire all'occorrenza	Rapp. Analitici e relazione di eventuali interventi
<b>Cogeneratori</b>	Controllo funzionalità generale (olio motore, compressione, eventuale presenza d'acqua in camera di combustione, temperature ....	Alla bisogna ed in base alle indicazioni del fornitore e progettista	Visivo/strumentale	Ripristino anomalie	registro e relazione di eventuali interventi
	Verifica Impianti trattamento emissioni	Per il modello ECOMAX 20HE in continuo/annuale per il secondo cogeneratore	analitica	Valutazione analisi ed intervenire all'occorrenza	Rapp. Analitici e relazione di eventuali interventi
<b>Generatore vapore</b>	Sistema controllo combustione	In continuo	analitica	Ripristino anomalie	registro e relazione di eventuali interventi

Tab. F12 – Individuazione e controlli sui punti critici