



AUTORIZZAZIONE DIRIGENZIALE

Repertorio Generale: 11124/2024 del 18/12/2024
Protocollo: 219972/2024
Titolario/Anno/Fascicolo: 9.9/2012/73
Struttura Organizzativa: SETTORE RISORSE IDRICHE E ATTIVITÀ ESTRATTIVE
Dirigente: FELISA MARCO
Oggetto: IMPRESA GUALA CLOSURES SPA, INSTALLAZIONE IPPC UBICATA IN MAGENTA (MI) IN STRADA PER CASCINA PERALZA, 20. RIESAME DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE R.G. N. 7059 DEL 03/08/2015 A SEGUITO DELL'EMANAZIONE DELLA DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2020/2009 CHE STABILISCE LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT) PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI, ANCHE PER LA CONSERVAZIONE DEL LEGNO E DEI PRODOTTI IN LEGNO MEDIANTE PRODOTTI CHIMICI.

DOCUMENTI CON IMPRONTE:

Testo dell'Atto *Codice_74255_2024.pdf.p7m*

f9008c3fc39ff8296bfe5551b4e58bc211b5a042a1d9920491ca6a88d69352ff

Allegato 1 *ATGUALA2024.pdf.p7m*

c08803833e116bed9a277f4e8deeadaa9a3271cf8c655ec690814fd4e781ab9c

Area Ambiente e tutela del territorio
Settore Risorse idriche e attività estrattive

Autorizzazione Dirigenziale

Fasc. n 9.9/2012/73

Oggetto: Impresa GUALA CLOSURES SPA, installazione IPPC ubicata in Magenta (MI) in Strada per Cascina Peralza, 20. Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 7059 del 03/08/2015 a seguito dell'emanazione della Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 che stabilisce le migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici.

IL DIRETTORE DEL SETTORE RISORSE IDRICHE E ATTIVITA' ESTRATTIVE

Premesso che l'impresa GUALA CLOSURES SPA, installazione IPPC ubicata in Magenta (MI) in Strada per Cascina Peralza, 20, ha presentato con l'istanza prot. n. 18465 del 01/02/2024, successivamente integrata con note prot. n. 23234 del 09/02/2024, n. 32218 del 23/02/2024 e n.35630 del 28/02/2024, il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 7059 del 03/08/2015 a seguito dell'emanazione della Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 che stabilisce le migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici.

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

Richiamata la Decisione di esecuzione (UE) n. 2020/2009 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio";

Richiamate le Autorizzazioni Dirigenziali:

R.G. n. 4225 del 07/06/2022 avente ad oggetto: *"Impresa GUALA CLOSURES SPA - Installazione IPPC sita in Magenta (MI), Strada per Cascina Peralza, 20. Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 7059 del 03/08/2015, a seguito di recepimento Visita Ispettiva di ARPA e modifica non sostanziale"*

e R.G. n. 6390 del 14/09/2022 avente ad oggetto: *"Impresa GUALA CLOSURES SPA - Installazione IPPC sita in Magenta (MI), Strada per Cascina Peralza, 20. Parziale rettifica dell'Autorizzazione Dirigenziale R.G. n. 4225 del 07/06/2022"*;

Richiamato, altresì, il rapporto finale con gli esiti della visita ispettiva effettuata presso l'azienda dal gruppo ispettivo dell'ARPA in relazione ai controlli ordinari previsti per la Verifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, trasmesso con note prot. n. 190851 del 11/11/2024 e n. 192065 del 12/11/2024;

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, richiesta pareri agli enti coinvolti e richiesta documentazione integrativa all'impresa con nota prot. n. 36790 del 01/03/2024;
- convocazione della Conferenza di Servizi in modalità asincrona ai sensi dell'art. 14 bis della L. 241/90 con nota prot. n. 39006 del 05/03/2024;
- documentazione integrativa prodotta dall'impresa con note prot. n. 56608 e n. 56610 del 29/03/2024, n. 78010 del 08/05/2024, n. 78805 del 09/05/2024;
- parere di competenza relativamente al Piano di Monitoraggio e Controllo trasmesso da ARPA Lombardia con nota prot. n. 93958 del 03/06/2024;
- parere di competenza trasmesso dal Parco Lombardo della Valle del Ticino con nota prot. n. 96077 del 06/06/2024;
- parere di competenza trasmesso dall'Ufficio D'Ambito della Città Metropolitana di Milano con nota prot. n. 126732 del 24/07/2024;

- documentazione integrativa trasmessa dall'impresa con nota prot. n. 201375 del 25/11/2024;

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 R.G. n. 7059 del 03/08/2015;

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 e PIAO) ed 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. 7059 del 03/08/2015, rilasciata all'Impresa GUALA CLOSURES SPA, installazione IPPC ubicata in Magenta (MI) in Strada per Cascina Peralza, 20, alle condizioni e prescrizioni contenute nell'Allegato Tecnico, parte integrante del presente provvedimento.

SI INFORMA CHE

• 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;

• il gestore dell'installazione IPPC è tenuto a trasmettere i dati di cui al comma 2 dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 secondo le modalità e le frequenze stabilite dalla presente Autorizzazione;

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 dalla tabella contenuta nel paragrafo 2.3.5 "Attività a rischio corruzione: mappatura dei processi, identificazione e valutazione del rischio" del PIAO;
- 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 il suo caricamento sulla stessa verrà reso noto tramite avviso, mediante Posta Elettronica Certificata (PEC), all'Impresa GUALA CLOSURES SPA e, per opportuna informativa, ai seguenti Enti:

A.R.P.A. - Dipartimenti di Milano e Monza Brianza;

Comune di Magenta (MI);

Parco Lombardo della Valle del Ticino

Ufficio D'Ambito della Città metropolitana di Milano.

Cap Evolution srl

ATS - Milano Città Metropolitana.

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.

Il Direttore *ad interim*
del Settore Risorse Idriche e Attività Estrattive
arch. Marco Felisa

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

Responsabile del procedimento: Dott.ssa Irene Denaro
Responsabile dell'istruttoria: Ing. Valeria Amodio

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: 01230595207503

€2,00: 01170842181095

ALLEGATO TECNICO

IDENTIFICAZIONE DEL COMPLESSO IPPC	
Ragione sociale	GUALA CLOSURES SpA
Sede Legale	Via Rana 10/12, Zona Industriale D6 15122 Spinetta Marengo (AL)
Sede Operativa	Strada per Cascina Peralza, 20 20013 Magenta (MI)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi dell'art. 5, comma 1, lett. i-quinquies, del D.Lgs. 152/2006
Codice e attività IPPC ai sensi della Direttiva 2010/75/UE e relativa normativa di recepimento di cui al D.Lgs. 46/2014	<i>6.7. Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno.</i>
Oggetto dell'autorizzazione	Riesame per applicazione BAT Conclusion;

INDICE

Sommario

PREMESSA.....	5
A. QUADRO AMMINISTRATIVO TERRITORIALE	7
A.1 INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO	7
A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo	7
A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito	8
A.2 STATO AUTORIZZATIVO ED AUTORIZZAZIONI SOSTITuite DALL’AIA.....	9
A.3 CERTIFICAZIONI	10
A.4 VALUTAZIONE DI CONFORMITA’ all’art. 275 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.	10
B. QUADRO PRODUTTIVO IMPIANTISTICO	11
B.1 PRODUZIONI	11
B.2 MATERIE PRIME	12
B.3 RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE	15
B.3.1 Consumi idrici	15
B.3.2 Produzione di energia.....	16
B.3.3 Consumi energetici.....	19
B.4 CICLI PRODUTTIVI.....	20
B.4.1 Verniciatura	20
B.4.2 Stampa.....	21
B.4.3 Condizioni di esercizio delle linee e controllo dei parametri	21
B.4.4 Fotoincisione	23
B.4.5 Preparazione inchiostri: la “Cucina Colore”	23
B.4.6 Prova colori e controllo qualità.....	23
B.4.7 Manutenzione	24
B.4.8 Rettifica rulli	24
B.4.9 Schema a blocchi del ciclo produttivo	24
B.4.10 Attività di sgrassaggio e taglio coils	25
C. QUADRO AMBIENTALE	26
C.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	26
C.1.1 Emissioni diffuse	32
C.1.2 Emissioni derivanti dall’utilizzo di solventi.....	32
C.2 EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI DEPURAZIONE.....	33
C.2.1 Acque reflue domestiche	34
C.2.2 Acque meteoriche	34
C.2.3 Acque reflue industriali	35
C.2.4 Impianto di depurazione.....	36
C.3 EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	37
C.3.1 Zonizzazione acustica	37
C.3.2 Sorgenti di rumore	38

C.3.3 Recettori	38
C.3.4 Rilevamenti fonometrici	39
C.4 EMISSIONI AL SUOLO E SISTEMI DI CONTENIMENTO	39
C.5 PRODUZIONE RIFIUTI	41
C.6 BONIFICHE.....	44
C.7 RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE.....	44
D. QUADRO INTEGRATO.....	45
D.1 APPLICAZIONE DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT).....	45
D.2 CRITICITA' RISCONTRATE	73
D.3 APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATE DELL'INQUINAMENTO IN ATTO E PROGRAMMATE.....	73
D.3.1 Misure in atto	73
D.3.2 Misure di miglioramento programmate dalla azienda	74
E. QUADRO PRESCRITTIVO	75
E.1 ARIA.....	75
E.1.1 Valori limite di emissione	75
E.1.1 Requisiti e modalità per il controllo.....	80
E.1.2 a) Attivazione di nuovi impianti/nuovi punti di emissione	82
E.1.2 b) Prescrizioni impiantistiche.....	82
E.1.3 a) Emissioni di COV	83
E.1.3 b) Impianti di contenimento.....	84
E.1.3 c) Criteri di manutenzione	84
E.1.4 Prescrizioni generali	85
E.1.5 Eventi incidentali/molestie olfattive.....	85
E.2 ACQUA	86
E.2.1 Valori limite di emissione	86
E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo.....	86
E.2.3 Prescrizioni impiantistiche	87
E.2.4 Criteri di manutenzione	87
E.2.5 Prescrizioni generali	87
E.3 RUMORE.....	91
E.3.1 Valori limite.....	91
E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo.....	91
E.3.3 Prescrizioni impiantistiche	91
E.3.4 Prescrizioni generali	91
E.4 SUOLO.....	91
E.5 RIFIUTI	92
E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo.....	92
E.5.2 Prescrizioni impiantistiche	92
E.5.3 Prescrizioni generali	93
E.6 ULTERIORI PRESCRIZIONI	94

E.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO	96
E.8 PREVENZIONE INCIDENTI	96
E.9 GESTIONE DELLE EMERGENZE	96
E.10 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITA'	96
E.11 APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO E RELATIVE TEMPISTICHE	96
F. PIANO DI MONITORAGGIO	98
F.1 FINALITA' DEL MONITORAGGIO	98
F.2 CHI EFFETTUA IL SELF-MONITORING	98
F.3 PROPOSTA PARAMETRI DA MONITORARE	99
F.3.1 Impiego di sostanze	99
F.3.2 Risorsa idrica	99
F.3.3 Risorsa energetica	99
F.3.4 Aria	100
F.3.5 Piano Gestione Solventi	101
F.3.6 Acqua	102
F.3.7 Rumore	103
F.3.8 Rifiuti	104
F.4 GESTIONE DELL'IMPIANTO	105
F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici	105
F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)	107

PREMESSA

Il presente Allegato Tecnico ha lo scopo di riassumere e fotografare in maniera univoca lo stato di fatto odierno dell'installazione produttiva di Guala Closures Magenta nell'ambito dell'istanza di riesame della Autorizzazione Integrata Ambientale vigente.

Si riporta di seguito l'elenco delle Modifiche Non Sostanziali al presente documento, comunicate successivamente all'ottenimento della Autorizzazione Dirigenziale originaria:

- **SETTEMBRE 2016**: trasferimento delle apparecchiature tiraprove (Korrex) e fornello essiccazione inchiostri UV presso altra sede operativa di Basaluzzo con rispettiva conseguente dismissione del punto di emissione denominato E26 (l'Azienda intende comunque mantenerlo autorizzato per un possibile riutilizzo futuro), e cessazione di emissioni di ozono dal camino E27. Complessiva riduzione di emissione di COV dal punto E27 dove rimane in funzione solo il fornello di essiccazione del Controllo qualità.
- **OTTOBRE 2016**: comunicazione modifica della portata autorizzata dello scarico (12600 m³/anno con portata massima giornaliera dello scarico S1 di 35 m³/giorno).
- **NOVEMBRE 2016**: comunicazione per installazione di una nuova linea di stampa/verniciatura (linea 28 Australia) di fogli in alluminio e banda stagnata.
- **MAGGIO 2017**: eliminazione del vecchio sistema di miscelazione delle vernici presente in testa alle linee di verniciatura e trasferimento del miscelatore ATEX dal magazzino vernici ad una postazione individuata di fronte alla linea 30. Successiva installazione di un sistema di aspirazione sopra al miscelatore che permetterà di convogliare i COV originati durante l'attività di miscelatura direttamente al postcombustore della linea 30, limitando inoltre l'estensione delle aree atex. Eliminazione delle operazioni di travaso svolte all'interno del magazzino vernici, mediante acquisto di materie prime contenenti solventi direttamente in fusti da 200lt. Magazzino vernici adibito a solo stoccaggio.
- **LUGLIO 2017**: trasferimento della sala compressori dall'ubicazione precedente alla "sala tiraprove" al momento non utilizzata e destinazione dell'ex locale compressori a locale magazzino ricambi. Realizzazione all'interno del nuovo locale compressori di numero tre prese d'aria (dimensioni: 1550 mm x 1550 mm) per garantire la circolazione dell'aria ed il mantenimento di condizioni microclimatiche adeguate.
- **AGOSTO 2018**: installazione nel reparto di decapaggio/taglio coils di 4 aspiratori a ventola a soffitto elicoidali al fine di migliorare il ricambio aria all'interno del reparto.
- **AGOSTO 2018**: dismissione del punto di emissione E20 (Forno di essiccazione lastre stampa offset).
- **AGOSTO 2018**: aggiornamento del layout con inserimento un nuovo deposito di rifiuti, nello specifico il CER 140603* e il CER 080312*.
- **AGOSTO 2018**: variazione di titolarità IPCC già autorizzata (cambio Partita IVA società Guala Closures SPA) con nomina di Giorgio Martellosio nella figura di Direttore Tecnico Responsabile.
- **MARZO 2019**: sostituzione del post-combustore (punto di emissione denominato E30) Linea 28 Australia con un nuovo post-combustore del tipo rigenerativo termico organico, meglio denominato RTO.
- **MARZO 2019**: Progetto di sostituzione delle attuali lampade presenti sulla Linea 26 U.V. andando ad inserire lampade di nuova generazione del tipo UV Led che garantiscono una riduzione dell'impatto ambientale.

- **SETTEMBRE 2019:** Comunicazione modifica della portata autorizzata dello scarico (**20.000 m³/anno** con portata massima giornaliera dello scarico **S1 di 55 m³/giorno**).
- **MAGGIO 2020:** Sostituzione del post-combustore (punto di emissione denominato E1) Linea 30 con un nuovo post-combustore del tipo rigenerativo termico organico, meglio denominato RTO.
- **MAGGIO 2021:** Sostituzione del post-combustore (punto di emissione denominato E10) Linea 31 con un nuovo post-combustore del tipo rigenerativo termico organico, meglio denominato RTO. Ripristino del funzionamento del punto di emissione E20 a servizio di un fornello di essiccazione presente all'interno del locale "Cucina Colore". Revamping dell'attuale impianto di depurazione chimico-fisico delle acque di scarico della linea di sgrassaggio coils, con un sistema potenziato e dotato di linea di osmosi inversa a servizio della linea di sgrassaggio, in sostituzione del precedente sistema di resine a scambio ionico. Comunicazione modifica della portata autorizzata dello scarico (55000 m³/anno con portata massima giornaliera dello scarico S1 di 153 m³/giorno).
- **NOVEMBRE 2021:** comunicazione per installazione di una nuova linea di verniciatura (linea 33) di fogli in alluminio e banda stagnata. Dismissione del locale depurazione (filtri a carboni attivi) a valle del nuovo impianto di depurazione depuratore installato nell'estate 2021. Sostituzione impianto termico ad uso riscaldamento civile M6 denominata Sime (Modello: Inox 520 COND Cod 8107108) con modello di egual potenza (I.Var. Industry - Ecocond 520).
- **NOVEMBRE 2022:** comunicazione per installazione di una nuova linea di verniciatura di fogli in alluminio denominata Linea 33 (KBA) in sostituzione della Linea 33 (Spagna) già autorizzata. Sostituzione forno di essiccazione fogli Linea 20 e dismissione punto di emissione E6. Aggiornamento layout stabilimento.
- **LUGLIO 2023:** sostituzione dell'attuale post combustore (punto di emissione (E13) già presente ed autorizzato sulla linea di stampa/verniciatura di fogli in alluminio denominata Linea 32 con un nuovo post combustore del tipo rigenerativo termico organico (RTO). Sostituzione sulla Linea 26 delle 3 lampade presenti con tecnologia UV tradizionale con lampade a tecnologia UV Led.

Nota:

Si coglie l'occasione per segnalare che le seguenti modifiche:

- sostituzione del post-combustore (punto di emissione denominato E10) Linea 31 con un nuovo post-combustore del tipo rigenerativo termico organico, meglio denominato RTO;
- avviamento nuova linea di verniciatura di fogli in alluminio denominata Linea 33 (KBA);
- sostituzione dell'attuale post combustore (punto di emissione (E13) già presente ed autorizzato sulla linea di stampa/verniciatura di fogli in alluminio denominata Linea 32 con un nuovo post combustore del tipo rigenerativo termico organico (RTO), risultano ad oggi ancora in fase di attuazione e che in esito all'avviamento e messa a regime delle stesse si procederà con le necessarie comunicazioni di legge.

A. QUADRO AMMINISTRATIVO TERRITORIALE

A.1 INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'attività svolta presso l'installazione consiste nella verniciatura e litografia su metallo, alluminio e banda stagnata elettrolitica (BSE), in fogli e nella produzione di fogli di alluminio grezzi.

Le coordinate Gauss – Boaga che individuano l'installazione sono le seguenti:

GAUSS - BOAGA
X = E 1490725
Y = N 5032660

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	6.7	Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno, che per la Società consiste nella: <i>Verniciatura e litografia di fogli di alluminio e banda stagnata.</i>	22.000 fogli/ora 528.000 fogli/giorno 190.000.000 fogli/anno	48	65
N. ordine attività NON IPPC		Attività NON IPPC	Capacità produttiva di progetto (**)	Numero degli addetti	
				Produzione	Totali
2		Produzione fogli di alluminio da coils (linea di taglio e decapaggio).	24.000 t/a	14	20
Dati della capacità produttiva riportati nella tabella A1 originaria dell'Allegato tecnico AIA: <ul style="list-style-type: none"> ▪ 18.570 fogli/ora, ▪ 445.680 fogli/giorno ▪ 160.444.800 fogli/anno 					

Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC

(*) calcolata come passate macchina (semilavorati e prodotti finiti) sulle 24 h/giorno e 358 gg/anno

(**) calcolata sulle 24 h/giorno e su 358 gg/anno

La condizione dimensionale dell'installazione IPPC è descritta nella Tabella seguente:

Superficie totale (m ²)	Superficie coperta (m ²)	Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²)	Area a verde (m ²)	Superficie scolante (*) (m ²)	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
18.500	9.000 (di cui 2.000 circa dell'area di taglio coils)	8.500	1.000	8.500	1955	2011

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

(*) Così come definita all'art. 2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4 del 24/03/2006, recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne. Tuttavia, la Società ha fatto istanza ai sensi dell'art. 13 del medesimo regolamento.

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Il PGT del Comune di Magenta è stato approvato con Deliberazione di C.C. n. 19 del 17.05.10 (pubblicata sul BURL n.36 del 08.09.10) e successivamente è stato oggetto di rettifica (con Deliberazione di C.C. n. 15 del 28.02.11) e variante al Piano delle Regole e al Piano dei Servizi (approvata con Deliberazione di C.C. n. 12 del 21.03.12, pubblicata sul B.U.R.L. Serie Avvisi e Concorsi n. 21 del 23.05.12); la variante attualmente in vigore è stata approvata con Delibera del C.C. n. 3 del 02/02/2017.

Secondo tale Piano, il sito in esame è individuato alle aree identificate dai mappali n. 197 del foglio n. 19 del territorio di Magenta e ricade in area classificata *“D1 – Aree per attività prevalentemente rivolte alla produzione di beni e servizi”* disciplinate dall'art. 16 delle Norme Tecniche di Attuazione del Piano delle Regole.

In direzione sud, adiacente all'area di proprietà della Società, è ubicato il Comune di Robecco sul Naviglio il cui PGT è stato approvato con Deliberazione di C.C. n. 46 del 14.12.12 (pubblicata sul BURL - Serie Avvisi e Concorsi n. 14 del 03.04.12).

I territori circostanti, compresi nel raggio di 500 m, hanno le seguenti principali destinazioni d'uso:

Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
Comune di Magenta	Parco del Ticino	A confine	Zona esterna all'IC soggetta alle norme dell'Ente Parco
	IPE <i>“Ambiti per la produzione industriale ed artigianale esistenti”</i>	40	
	IS <i>“Ambiti per la produzione industriale e artigianale soggetti a pianificazione attuativa per comparti unitari”</i>	180	
	Ambito di trasformazione	260	
	EA2 <i>“Ambiti agricoli periurbani”</i>	60	
	Zone per servizi tecnologici	320	
	Fascia di rispetto stradale	30	
	Verde ambientale attuazione corridoio ecologico	280	
Comune di Robecco S/N	Area con attività commerciali varie	circa 350	Sud - Est
	Cascina Peralza	circa 400	Sud - Ovest
	Allevamento zootecnico dismesso	circa 350	Sud - Ovest

	Naviglio Grande	circa 500	Sud - Ovest
	Campi agricoli Zona G2 del Parco del Ticino	A confine	Nord - Sud Ovest

Tabella A3 – Destinazioni d'uso nel raggio di 500 metri

Si rileva che l'area su cui insiste l'impianto non ricade all'interno di fasce di rispetto di pozzi ad uso potabile secondo il PGT vigente del Comune di Magenta, mentre nel raggio di 500 m dal perimetro aziendale sono presenti i seguenti vincoli:

Tipo vincolo		Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
Comune di Magenta			
Paesaggistico (D.Lgs. 42/04)	Art. 142, lett. f) (Parco del Ticino)	Tutto il territorio del Comune di Magenta	
	Art. 142, lett. c) (150 m dal Naviglio Grande)	circa 280	
	Art. 142, lett. g) (boschi e foreste)	> 500	
	Art. 136, lett. c) e d) deliberato con DGR 3671 del 02.07.12	confinante	
Architettonico (ex-lege 1089/39: Decreto repertorio n. 497 del 06.02.87)	Villa Peralza	circa 300	
Comune di Robecco S/N			
Paesaggistico (D.Lgs. 42/04)	Parco del Ticino	250	Sud – Est
Siti di interesse comunitario (SIC)		> 500	

Tabella A3 bis - Aree soggette a vincoli ambientali

A.2 STATO AUTORIZZATIVO ED AUTORIZZAZIONI SOSTITUITE DALL'AIA

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

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e NON IPPC	Sostituita da AIA
ARIA	DPR 203/88 art. 13	Regione Lombardia	-	-	-	1	SI
ARIA	D.Lgs. 152/2006 art. 269	Provincia di Milano	Istanza rinnovo presentata in data 28.04.10	-	-	1	
ACQUA scarico acque industriali	D.Lgs. 152/2006 s.m.i.	Comune di Magenta	Prot. n. 35128	23.12.09	03.08.2025	1	SI

Tabella A4 – Stato autorizzativo

A.3 CERTIFICAZIONI

L'installazione è certificata **ISO 9001: 2015** dal 2012, **ISO 22000: 2018** dal 2019, **ISO 14001:2015** dal 2022 ed, inoltre, dal 2024 **ISO 45001:2018** e **ISO 50001:2018**.

A.4 VALUTAZIONE DI CONFORMITA' all'art. 275 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

La Società Guala Closures Spa è soggetta a quanto previsto dall'art. 275 del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i. per l'esercizio della "Attività di rivestimento su superfici metalliche con una soglia di consumo di solvente superiore alle 5 t/a", individuata dal punto 2, lettera c), della Parte II dell'Allegato III alla Parte V del medesimo Decreto.

In sede di istruttoria AIA è applicata la procedura di valutazione di conformità all'art. 275 del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i..

Numero d'ordine attività	Attività	Numero di impianti	Categoria Parte II Allegato III alla Parte V del D.Lgs. 152/06 s.m.i.	Attività (h/anno)	Produzione annua		Allegato di Riferimento	
					Progetto (*)	Esercizio (2022) (**)	Parte III	Parte IV
1	Rivestimento su superfici metalliche	n. 4 macchine per sola verniciatura + n. 2 linea di stampa con verniciatura	Punto 2 lett. c	37.670	528.000 fogli/giorno 190.000.000 fogli/anno	18.121.141 fogli pari a 8.961 t	x	

Tabella A5 – Valutazione conformità all'art. 275 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

(*) calcolata come passate macchina (semilavorati e prodotti finiti) sulle 24 h/giorno e su 358 gg/anno.

(**) calcolata come fogli di alluminio e BSE verniciati/stampati (prodotto finito).

Note esplicative:

- 1) l'attività prevalente con prodotti a solvente è svolta su 4 linee di solo verniciatura + n. 2 stampa e verniciatura;
- 2) i fogli con solo stampa UV LED provenienti dalla linea 26 devono essere sempre protetti con una mano di vernice, per cui possono essere avviati ad una delle altre 4 linee secondo la specifica tecnica/programma di produzione.

In merito ai "Valori limite di emissione" indicati nell'Allegato III alla Parte Quinta del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i., fermo restando quelli già prescritti, l'attività della Società è stata identificata come corrispondente alla posizione 8 "Altri rivestimenti" per una soglia di consumo superiore alle 15 t/a.

B. QUADRO PRODUTTIVO IMPIANTISTICO

B.1 PRODUZIONI

Le attività svolte presso l'installazione consistono nella verniciatura e litografia su fogli di alluminio e banda stagnata elettrolitica, oltre che nella produzione di fogli di alluminio grezzi da coils (nuova linea di decapaggio/taglio).

Il prodotto finito può essere costituito da fogli grezzi, fogli verniciati oppure verniciati e litografati; anche nel caso di fogli sottoposti a sola verniciatura, sono comunque necessari più passaggi nelle diverse linee, in particolare almeno uno per la parte interna del foglio e due o più per la parte esterna.

I fogli di alluminio stampati sono destinati alla produzione, presso terzi, di capsule e altre chiusure per imballaggi di prodotti alimentari; la banda stagnata lavorata sarà invece destinata ai clienti del general line, alimentare, aerosol.

I fogli grezzi saranno destinati in parte alla vendita (circa il 60%) ed in parte alle operazioni di verniciatura-stampa.

Mediamente l'attività produttiva si svolge su tre turni (24 ore al giorno) a ciclo continuo (al momento non applicato su tutte le linee di produzione) per un massimo di 358 giorni/anno.

La seguente Tabella B1 riporta i dati relativi alle capacità produttive dell'installazione:

N. ordine attività IPPC e non	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto			
		Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (2022)	
1	Fogli verniciati e/o litografati (*)	190.000.000 fogli/a	527.778 fogli/g	18.121.141 fogli/a pari a 8.961 t/a	50.618 fogli/g pari a 25 t/g
2	Fogli grezzi	24.000 t/a	66,6 t/g	-	-

Tabella B1 – Capacità produttiva

(*) **Capacità di progetto** calcolata come passate macchina (semilavorati e prodotti finiti) sulle 24 h/giorno e su 358 gg/anno.

Tutti i dati di produzione, consumo ed emissioni che vengono riportati di seguito nell'Allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2022 ed alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportata nella Tabella precedente.

B.2 MATERIE PRIME

Le materie prime utilizzate nell'attività di verniciatura e stampa possono essere suddivise nelle seguenti categorie:

- a) fogli di alluminio grezzi;
- b) fogli di BSE in conto lavorazione grezzi o semilavorati;
- c) vernici e smalti (composti da ancoranti trasparenti e/o colorati, vernici oro per interno, smalti e vernici sovrastampa per esterno);
- d) inchiostri convenzionali;
- e) inchiostri UV;
- f) diluenti per vernice;
- g) solventi per pulizia e lavaggio;
- h) materiali e additivi tecnologici per la preparazione delle lastre litografiche necessarie per la stampa offset (fogli/lastre da foto incidere, soluzioni di sviluppo, solvente per pulizia lastre, etc.).

Per l'attività di decapaggio/taglio coils:

- a) coils di alluminio;
- b) soluzioni utilizzate nelle operazioni di decapaggio acido.

L'alluminio in fogli viene stoccato in pacchi reggettati su pallets in un'area dedicata situata all'interno del reparto produttivo; le lastre che devono subire un ulteriore ciclo di verniciatura e/o stampa (intermedi) vengono, invece, temporaneamente depositate negli spazi a bordo linea.

I prodotti utilizzati nelle operazioni di verniciatura e stampa sono stoccati, imballati nei contenitori originali, in un magazzino dedicato situato nell'edificio principale; quelli utilizzati nel reparto fotolito sono, invece, stoccati direttamente a bordo impianto in quanto si tratta di deposito di modeste quantità.

I coils, posti su apposite selle alle quali saranno fissati con reggette in acciaio, saranno stoccati in area dedicata situata in prossimità della linea di taglio, mentre le soluzioni decapanti saranno stoccate in aree dedicate.

Il ricevimento e la movimentazione delle materie prime sono effettuati con carrelli elevatori ad eccezione della movimentazione dei coils all'interno del magazzino automatico, ove avviene tramite traslo elevatore su rotaia, e sulle linee di decapaggio e taglio, ove avviene mediante navetta su rotaia a guida regolata con quadro di comando e fotocellule di sicurezza sul percorso.

Le operazioni di scarico e movimentazione sono effettuate da personale addestrato.

Quantità, caratteristiche e modalità di stoccaggio delle materie prime vengono specificate nella seguente Tabella B2:

N. ordine prodotto	Materia prima	Frasi H	Stato fisico	Modalità di stoccaggio		Tipo di deposito	Quantità massima Stoccaggi (t)
1.0	Alluminio in fogli	/	Solido	Pacchi su pallets	Area dedicata reparto stampa verniciatura	Al coperto	1.500
1.1	BSE in fogli	/	Solido	Pacchi su pallets	Area dedicata reparto stampa verniciatura	Al coperto	200
1.2	Vernici oro per interno	H302-H312-H315 H317-H319-H224 H225-H226-H332 H335-H336-H411 H412	Liquido	Cisternette/fusti su scaffali	Deposito vernici/smalti /diluenti	Al coperto	15
1.3	Ancoranti	H224-H225-H226 H304-H312- H317 H332-H335- H412	Liquido	Cisternette/fusti su scaffali	Deposito vernici/smalti /diluenti	Al coperto	10
1.4	Smalti per esterno	H304-H317-H224 H225-H226-H336 H411-H412,	Liquido	Cisternette/fusti su scaffali	Deposito vernici/smalti /diluenti	Al coperto	30

N. ordine prodotto	Materia prima	Frasi H	Stato fisico	Modalità di stoccaggio		Tipo di deposito	Quantità massima Stoccaggi (t)
1.5	Vernici trasparenti (sovrastampa)	H317-H319-H224 H225 H226-H332 H335-H411-H412 H336	Liquido	Cisternette/fusti su scaffali	Deposito vernici/smalti /diluenti	Al coperto	20
1.6	Inchiostri vario colore	Non pericolosi	Pasta	Latte su scaffali	Deposito vernici/smalti /diluenti	Al coperto	5
1.7	Diluenti	n.d.	Liquidi	Cisternette/fusti su scaffali	Deposito vernici/smalti /diluenti	Al coperto	3
1.8	Solventi di lavaggio	H304-H312- H315 H318-H319-H224 H225-H332-H335 H336	Liquido	Taniche su scaffali	Deposito vernici/smalti /diluenti	Al coperto	3
1.9	Solventi di lavaggio rulli	H304-H315-H317 H319-H224-H225 H336-H411	Liquido	Taniche su scaffali	Deposito vernici/smalti /diluenti	Al coperto	2
1.10	Prodotto per fotolito	H319-H315 H317-H412	Liquido	Taniche su scaffali	Reparto fotolito	Al coperto	0,1
2.0	Alluminio in coils	/	Solido	Selle di legno ove necessario	Deposito coils (Magazzino automatico)	Al coperto	1.100
2.1	Acido Fosforico in soluzione	H314	Liquido	Cisternette Struttura con bacino di contenimento	Zona dedicata in reparto quando in uso. Sotto tettoia esterna/armadio con bacino di contenimento	Al coperto	3
	Acido Solforico	H290 H314 H318	Liquido	Cisternette Struttura con bacino di contenimento	Zona dedicata in reparto quando in uso. Sotto tettoia esterna/armadio con bacino di contenimento	Al coperto	3
	Acido Cloridrico 30%	H301 H314	Liquido	Cisternette Struttura con bacino di contenimento	Locale tecnico quando in uso. Sotto tettoia esterna/armadio con bacino di contenimento	Al coperto	1
	Soda Caustica 30%	H314	Liquido	Cisternette Struttura con bacino di contenimento	Zona dedicata in reparto quando in uso. Sotto tettoia esterna/armadio con bacino di contenimento	Al coperto	1

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime

Le quantità e le caratteristiche delle materie prime impiegate e soggette alle disposizioni di cui all'art. 275 del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i. vengono specificate nella seguente Tabella B2a (dati anno 2022):

Tipologia materia prima	kg anno 2022	% Residuo secco (*)	% COV (*)	Quantità annua reale (kg/anno)			Quantità annua di progetto (kg/anno) (**)		
				Secco	COV	C	Secco	COV	C
Ancoranti	52.038	29	67	14.999	35.181	29.012	39.852	278.960	223.168
Vernici interno	103.700	41	41	43.712	39.932	29.921	166.872	261.004	208.803
Smalti	102.224	53	11	59.580	9.908	8.284	426.247	255.749	204.599
Vernici a finire (sovrastampa)	187.083	34	57	59.660	123.605	84.420	87.945	243.925	195.140
Inchiostri tradizionali	6.758	92	7	6.758	0	0	99.847	5.255	4.204
Diluente / Solvente lavaggio	80.498	0	100	0	80.498	54.858	0	282.241	225.793
TOTALE	532.301	n.a.	n.a.	184.852	289.124	206.495	820.763	1.327.134	1.061.707

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

(*) % medie.

(**) Riferite alle massime % di residuo secco e COV relative a ciascuna categoria di materia prima alla luce delle modifiche comunicate con nota del novembre 2022.

(ndr. In occasione dell'istanza di riesame i valori comunicati nella nota del novembre 2022 sono stati corretti da eventuali refusi grafici)

B.3 RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE

B.3.1 Consumi idrici

L'approvvigionamento idrico avviene da acquedotto comunale e da pozzo privato. Il consumo è relativo alle seguenti destinazioni:

- uso civile;
- preparazione delle lastre per la stampa offset (reparto litografia);
- lavaggio/pulizia attrezzatura;
- raffreddamento lampade UV LED;
- linea decapaggio/taglio coils.

Il raffreddamento delle lampade della linea di stampa UV LED avviene mediante liquido di raffreddamento (acqua) con circuito sigillato/scambiatore calore e con periodici rabbocchi (chiller).

Le quantità di acqua utilizzate sono da ritenere trascurabili pari a circa 800 litri/anno compreso l'antigelo. I consumi idrici dell'impianto, in termini di prelievo del 2022, sono sintetizzati nella seguente Tabella B3:

Fonte	Prelievo annuo		
	Acque industriali		Usi domestici (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
Acquedotto	17.681	1	2.141
Pozzo	1.747 (*)		
TOTALE	21.570		

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

(*) utilizzati quota parte sia per la fase produttiva (processo di sgrassaggio coils), sia per innaffiare le aree Verdi

La produzione di acqua demineralizzata, necessaria nella fase di risciacquo e per la preparazione delle soluzioni utilizzate nella linea di decapaggio coils, è realizzata grazie alla presenza di un impianto di osmosi inversa che possiede la potenzialità di produrre 3.000 l/h di permeato (acqua deionizzata) partendo da acqua di rete o da acqua di pozzo.

La gestione e la manutenzione del sistema di depurazione e dell'impianto di osmosi inversa è affidato ad una ditta esterna.

Non sono presenti contatori parziali e/o specifici.

B.3.2 Produzione di energia

L'energia termica necessaria al processo di essiccazione di smalti/vernici ed inchiostri tradizionali è prodotta mediante combustione del gas metano ed integrata dal calore recuperato dalla combustione dei vapori del solvente provenienti dalla fase di verniciatura/essiccazione.

Il calore è, infatti, ottenuto sia dai bruciatori modulanti asserviti alle linee, sia attraverso il recupero del calore di combustione di alcuni dei post-combustori termici posti a presidio delle emissioni delle linee stesse.

Di seguito si riporta una breve spiegazione di come attualmente viene generato il calore necessario a coprire le esigenze del processo produttivo dello stabilimento:

- **Linea n. 30**: il forno è riscaldato tramite aria calda di recupero proveniente da un postcombustore del tipo rigenerativo termico organico (RTO ceramico) dotato al suo interno di 3 bruciatori; non sono presenti bruciatori interni ai forni. Questo tipo di processo consente il recupero del calore di combustione e quindi l'essiccazione (**PC n.1**).
- **Linea n. 20**: il forno è riscaldato tramite aria calda di recupero proveniente da un postcombustore del tipo rigenerativo termico organico (RTO ceramico) dotato al suo interno di 2 bruciatori; non sono presenti bruciatori interni ai forni. Questo tipo di processo consente il recupero del calore di combustione e quindi l'essiccazione (**PC n.2**).
- **Linea n. 31**: dotata di 2 bruciatori installati all'interno del forno (zona 1 e zona 3), più 1 bruciatore posizionato all'interno del post-combustore termico ad alta efficienza che lavora a servizio del forno. Entro la fine del 2024 è in programma la sostituzione dell'attuale post-combustore (punto di emissione denominato E10) Linea 31 con un nuovo post-combustore del tipo rigenerativo termico organico, meglio denominato RTO. Tale modifica risulta comunicata con nota del maggio 2021. Il recupero termico dal post-combustore termico non è sufficiente al processo di essiccazione in quanto copre interamente zona 2, è in aiuto a zona 1 del forno, ma non comprende la zona 3 (**PC n.3**).
- **La linea n. 32**: dotata di 3 bruciatori installati all'interno del forno; il post-combustore del tipo termico ad alta efficienza (PC n.4) non è integrato con la linea e non consente il recupero del calore di combustione, ha solo la funzione di abbattimento COV. Entro la fine del 2025 è in programma la sostituzione dell'attuale post combustore (punto di emissione (E13) già presente ed autorizzato sulla linea di stampa/verniciatura di fogli in alluminio denominata Linea 32 con un nuovo post combustore del tipo rigenerativo termico organico (RTO) con recupero di calore di combustione per la fase di essiccazione. (**PC n.4**).
- **Linea n. 28**: il forno è riscaldato tramite aria calda di recupero proveniente da un postcombustore del tipo rigenerativo termico organico (RTO ceramico) dotato al suo interno di 2 bruciatori; non sono presenti bruciatori interni ai forni. Questo tipo di processo consente il recupero del calore di combustione e quindi l'essiccazione (**PC n.5**).
- **Linea n. 33**: dotata di 1 bruciatore posizionato all'interno di un post-combustore termico ad alta efficienza che lavora a servizio del forno. Questo tipo di processo consente l'essiccazione (**PC n.6**).

Il recupero di calore dalla fase di trattamento termico dei COV, ove svolta, avviene in forma diretta attraverso l'invio di parte dei fumi caldi di combustione nei forni delle rispettive linee.

È esclusa dal consumo di energia termica la sola linea n. 26 dedicata alla stampa con essiccazione degli inchiostri mediante radiazione UV LED che richiede utilizzo di sola energia elettrica.

Sono, inoltre, presenti due centrali termiche utilizzate per il riscaldamento ambientale e dell'acqua dei servizi, in particolare la centrale n. 1 (M7), costituita da 2 caldaie da 520 kW ciascuna, dedicata al capannone principale e la centrale n. 2 (M8), costituita da una caldaia da 23,9 kW, dedicata alla palazzina uffici indipendente.

L'ulteriore centrale termica (n. 3), con potenza nominale pari a 814 kW, è quella di servizio alla linea di taglio coils (M9).

La seguente Tabella B4 riassume la produzione di calore e i consumi relativi al 2022.

N. d'ordine attività	Combustibile		Impianto	Energia termica	
	Tipologia	Quantità annua (m ³)		Potenza nominale di targa (kW)	Energia prodotta (kWh/anno) (*)
1	metano	2.787.861	Linee di produzione: n. 30 (rec. da PC 1) n. 20 (rec. da PC 2) n. 31 (n.2 bruciatori e rec. da PC 3) n. 28 (rec. da PC 5) n. 33 (rec. da PC 6) n. 32 (n. 3 bruciatori e rec. da PC 4)	8.080	30.582.835
			Centrale termica n. 1 (Riscaldamento reparti e servizi)	1.040 (2 caldaie da 520 ciascuna)	
			Centrale termica n. 2 (Riscaldamento palazzina uffici)	23,9	
			Centrale termica n. 3 (Linea taglio coils)	814	

Tabella B4 - Produzione di energia

(*) Fattore di conversione 1 m³ metano = 0,01097 MWh/Nm³

Sono installati contatori per la misura parzializzata dei consumi di metano; i dati specifici sui consumi sono disponibili dal 2015.

Si riporta di seguito Tabella descrittiva delle unità termiche presenti, (compresi i postcombustori):

Sigla dell'unità	M1 (Linea 30)	M2 (Linea 20)	M3 (Linea 31)	M4 (Linea 32)	M10 (Linea 28)	M11 (Linea 33)	M7 (C. Term. 1)	M8 (C. Term. 2)	M9 (C. Term. 3)
Identificazione dell'attività PPC	1	1	1	1	1	-	-	-	2
Costruttore	/	/	Billhofer	LTG	INGHOR	KBA	Sime / Ecocond	Beretta	Ferrolì
Modello	/	/	BLDS-120 34035	10635 /219135	ESBTI- 1200-27/2/5 N. serie 3.866	/	Inox 520COND Cod 8107108 ----- Ivar industry Ecocond 520	Ciao S24 CSI	Prex N ASL 700
Anno di costruzione forno	/	2023	2007	2006	2009	2024	Sime - 2011 / Ivar - 2021	2014	2011
Tipo di macchina	Recupero da PC	Recupero da PC	Forno e recupero da PC	Forno e recupero da PC	Recupero da PC	Recupero da PC	n. 2 Caldaie	Caldaia	Caldaia (generatore di acqua surriscaldata)
Tipo di generatore	Bruciatore modulante del PC 1 (n.3)	Bruciatore modulante del PC 2 (n.1)	Bruciatori modulanti forno (n.2) e PC 3 (n.1)	Bruciatori modulanti forno (n.3) PC 4 (n.1)	Bruciatore modulante del PC 5 (n.1)	Bruciatore modulante del PC 6 (n.1)	Bruciatori modulanti (n.2 unità)	Bruciatore	Bruciatore (Riello RS 70)
Tipo di impiego	Post- combustione	Post- combustione	Essiccazione Post combustione	Essiccazione	Post- combustione	Post- combustione	Riscaldamento ambientale e servizi	Riscaldamento ambientale e servizi	Processo
Anno di costruzione PC	2020	2023	2024 (in sostituzione di esistente)	2025 (in sostituzione di esistente)	2019	2024	'-	'-	'-
Combustibile	Metano	Metano	Metano	Metano	Metano	Metano	Metano	Metano	Metano
Fluido termovettore	Aria	Aria	Aria	Aria	Aria	Aria	Acqua	Acqua	Acqua
Temperatura camera di combustione (°C)	≥ 750 (*)	≥750 (*)	≥ 750 (*)	≥ 750 (*)	≥ 750 (*)	≥ 750 (*)	n.d	n.d	115°C
Potenza nominale di targa (kW)	2.400	2.400	2.000	1.280	1.220	1.220	1.040	23,9	814
Rendimento %	≥ 90,3	≥ 90	≥ 90	≥ 90	≥ 90	≥ 90	n.d.	≥ 93	≥ 90
Funzionamento (ore/anno)	Continuo 24 ore/giorno 358 gg/anno	Continuo 24 ore/giorno 358 gg/anno	Continuo 24 ore/giorno 358 gg/anno	Continuo 24 ore/giorno 358 gg/anno	Continuo 24 ore/giorno 358 gg/anno	Continuo 24 ore/giorno 360 gg/anno	Continuo 24 ore/giorno 360 gg/anno	discontinuo durante la giornata, a seconda delle esigenze di consumo	discontinuo durante la giornata, a seconda delle esigenze produttive. Massimo esercizio: 24 h/giorno
Sigla della relativa emissione	E1	E5	E10	E13	E30	E33	E21	E22	E23

Tabella B5 - Caratteristiche delle unità termiche di produzione energia

(*) valore limite inferiore della temperatura ottimale per la combustione e relativo alle caratteristiche tecniche dei postcombustori installati che sono del tipo recuperativo del calore di combustione.

B.3.3 Consumi energetici

I consumi medi di energia elettrica e termica, riferiti all'anno 2022, sono riportati nelle Tabelle B6 e B7 seguenti:

N. d'ordine attività	Energia termica	
	Impianto o linea di produzione	Consumo (kWh)/anno
1	Linee di produzione nn. 30, 20, 28, 31, 32, 33(*)	30.582.835
	Riscaldamento e servizi	

Tabella B6 - Consumo energia termica

(*) durante il 2022 la linea 33 non risultava attiva

N. d'ordine attività IPPC	Energia elettrica	
	Impianto o linea di produzione	Consumo (kWh)/anno
1	Linee di produzione nn. 30, 20, 31, 26, 32, 33(**) (Macchine M1 ÷ M11) e relativi post-combustori	5.598.750
1	Fornetto essiccazione per la cucina colore (M6) Apparecchiature varie per la cucina colore	
	Riscaldamento e servizi	
1 e 2	Apparecchiature di servizio ed utenze varie dello stabilimento	

Tabella B7 - Consumo energia elettrica

(**) durante il 2022 la linea 33 non risultava attiva

I consumi specifici di energia termica ed elettrica per tonnellata di materia finita prodotta sono riportati nella Tabella B8 che segue:

Prodotto	Consumo di energia per unità di prodotto (t)		
	Termica (kWh)	Elettrica (kWh)	Totale (kWh)
Fogli con stampa e verniciatura	2.978,7	509,2	3.487,9

Tabella B8 - Consumi energetici specifici

Di seguito si riporta il consumo totale di combustibile, espresso in tep (tonnellate equivalenti di petrolio) per l'intero stabilimento:

Fonte energetica	2019	2020	2021	2022
Metano	2800	2741	2675	2330
Energia elettrica	-	-	-	1.047

Tabella B9 - Consumo totale di combustibile in tep (tonnellate equivalenti di petrolio)

B.4 CICLI PRODUTTIVI

Il ciclo produttivo si compone delle seguenti fasi:

- Ricevimento/deposito delle materie prime;
- Verniciatura (effettuata sulle linee n. 20, n. 30, n. 31 e 33);
- Stampa con inchiostri tradizionali e verniciatura (effettuata sulle linee n. 28 e n. 32);
- Stampa con inchiostri UV LED (effettuata sulla linea n. 26);
- Imballaggio e stoccaggio del prodotto finito;
- Spedizione.

Oltre alle seguenti fasi di supporto:

- Fotolito;
- Preparazione inchiostri, prova colori e controllo qualità;
- Manutenzione.

L'attività è svolta mediante l'ausilio di sei linee di verniciatura - stampa (linee numero: 20, 30, 31 e 33 di sola verniciatura, linee n. 28 e n. 32 di stampa con inchiostri tradizionali e verniciatura) più una linea per sola stampa con inchiostri UV LED (linea n. 26).

Il trattamento di verniciatura può essere eseguito sia sulla parte interna che esterna dei fogli. Di norma, sulla parte esterna del foglio vengono eseguite le operazioni di stampa litografica (disegni o marchi commerciali). Si fa presente che tutte le linee in esercizio possono effettuare lo stesso ciclo lavorativo anche su fogli in banda stagnata che viene approvvigionata, in conto lavorazione, in pacchi da fornitori terzi.

B.4.1 Verniciatura

La fase di **sola verniciatura** è realizzata su n. 4 linee ciascuna delle quali costituita da una verniciatrice, un forno d'essiccazione ed un post-combustore termico con recupero di calore:

- Linea n. 30 (M1);
- Linea n. 20 (M2);
- Linea n. 31 (M3);
- Linea n. 33 (M11).

Le quattro linee, disposte in parallelo, sono indipendenti tra loro e possono funzionare contemporaneamente. Le linee in pratica producono fogli verniciati (intermedi) che successivamente, impaccati su bancale, sono inviati alle altre linee di litografia.

I componenti principali delle linee di verniciatura sono i seguenti:

- rulliera per i pacchi;
- dispositivi di alimentazione fogli (mettifoglio pneumatico);
- dispositivo di prelievo della vernice (pompa con vaschetta);
- rulli (dosatore, verniciatore, pressore);
- forni di essiccazione a tunnel;
- dispositivo di confezionamento bancali (impilatore).

I fogli di alluminio grezzo/BSE vengono portati, ancora impaccati su bancale, alla testa della linea di verniciatura dove un dispositivo automatico mettifoglio ne consente l'alimentazione in continuo avviandoli alla fase di verniciatura.

Il prodotto verniciante è applicato con una macchina verniciatrice con sistema di spalmatura a rulli.

Le vernici vengono consegnate dai fornitori direttamente in fusti da 200 kg, questi, sono inizialmente stoccati all'interno del Magazzino vernici e solo in seguito sono avviati alle linee di produzione previa operazione di omogeneizzazione che, quando necessaria (ulteriore trattamento prima dell'applicazione), viene svolta in apposita area ATEX dove è presente un agitatore dotato di cappa aspirante.

Ogni Linea adibita ad attività di verniciatura è inoltre dotata di un agitatore a comando pneumatico per mantenere il prodotto omogeneo anche durante la fase di produzione.

L'essiccazione dei prodotti vernicianti applicati si realizza mediante il passaggio dei fogli, posizionati su telai appositi, in un forno a tunnel dotato di un sistema meccanico in moto sincrono con la macchina verniciatrice. Nella parte terminale del tunnel si realizza, infine, il raffreddamento dei fogli verniciati, ottenuto mediante aspirazione forzata di aria fresca dall'esterno che, dopo il contatto con i fogli caldi, viene espulsa direttamente in atmosfera.

A fine linea i fogli, raffreddati a circa 40 °C, sono scaricati, impilati, impaccati nel formato previsto ed avviati, secondo specifica, alle operazioni successive.

B.4.2 Stampa

La fase di **stampa offset** è realizzata su n. 3 linee di cui due funzionanti con inchiostri tradizionali (Linea 28 e Linea 32) ed una con inchiostri UV LED (Linea 26):

- Linea n. 28 (M10): costituita da una macchina per stampa a due colori, una verniciatrice, un forno di essiccazione ed un post-combustore termico RTO integrato con la linea.
- Linea n. 32 (M4): costituita da una macchina per stampa a due colori, una verniciatrice, un forno di essiccazione ed un post-combustore termico RTO;
- Linea n. 26 (M5): costituita da una macchina per stampa a sei colori ed essiccazione a tecnologia UV LED.

Le linee, disposte in parallelo, sono indipendenti e possono funzionare contemporaneamente.

I principali componenti delle linee di stampa sono i seguenti:

- rulliera per i pacchi;
- dispositivi di alimentazione fogli (mettiefoglio pneumatico);
- calamai (inchiostri);
- batteria di rulli dosatori (inchiostri e additivi);
- rullo porta lastra, rullo caucciù, rullo pressore, rulli bagnatori;
- essiccamento tramite lampade a UV LED (solo per la linea n. 26);

Tutti seguono le fasi di verniciatura di sovrastampa, raffreddamento e scarico, che sono effettuate con le medesime modalità delle linee nn. 20, 30, 31 e 33.

I fogli di alluminio (e/o banda stagnata) provenienti dal deposito semilavorati delle linee di sola verniciatura 20, 30, 31 e 33 (intermedi) sono inviati alla testa delle linee di stampa nn. 26 e 28 e 32, impaccati su bancale. Qui, utilizzando le matrici da stampa (lastre) preparate mediante fotoincisione, tramite un processo di stampa "offset", vengono eseguite le personalizzazioni grafiche richieste dal Cliente.

In particolare, la linea n. 26 effettua la sola operazione di stampa con inchiostri UV, pertanto, può essere considerata di servizio alle altre linee a cui sono inviati i fogli stampati (semilavorati) per la finitura (verniciatura trasparente di sovrastampa finale).

Il sistema di stampa è costituito da 6 unità stampanti (castelli di stampa), una per ogni colore, posizionate in serie che consentono la spalmatura degli inchiostri UV sul foglio.

L'essiccazione viene ottenuta mediante passaggio dei fogli attraverso lampade UV LED dove avviene l'esposizione alle radiazioni UV LED emesse dalle lampade in linea. I fogli in uscita sono semilavorati che devono essere avviati alla finitura sulla linea n. 32 o su una delle linee di verniciatura. Il processo è gestito con un sistema automatico impostato dall'addetto di linea sulla base della sequenza di stampa specifica per il prodotto.

Le linee n. 28 e 32 consentono, una stampa di finitura a due colori, con inchiostri tradizionali e successiva verniciatura di sovrastampa. La verniciatura può avvenire sulla medesima linea dove è avvenuta in precedenza la stampa (contemporaneamente o in fasi differenti), oppure i fogli stampati (semilavorati) possono essere avviati ad altre linee per la finitura (verniciatura trasparente di sovrastampa finale).

Il processo è gestito con un sistema semi-automatico impostato dall'addetto di linea sulla base della sequenza di stampa specifica per il prodotto.

Sulle linee 28 e 32 o su una delle linee di sola verniciatura viene effettuata la finitura dei fogli stampati mediante applicazione, a protezione degli inchiostri litografici, di una vernice a finire; tale vernice consentirà la lavorabilità meccanica dei fogli litografati.

Dopo l'applicazione della vernice i fogli vengono avviati nel forno di essiccamento per la cottura dei prodotti vernicianti applicati.

B.4.3 Condizioni di esercizio delle linee e controllo dei parametri

L'avviamento della produzione è preceduto dalla impostazione e verifica, in relazione al programma di produzione, dei parametri di processo e dei controlli di specifica.

I parametri di processo delle linee sono mantenuti sotto controllo da personale esperto che sorveglia e gestisce la produzione della linea.

In particolare:

- le velocità delle macchine per stampa e verniciatura sono regolate in maniera da assicurare la sincronia con la velocità del forno;
- il controllo della temperatura dei forni è preimpostato manualmente e regolato automaticamente da dispositivi di regolazione.

In caso di arresto linea, il forno di essiccazione è mantenuto in funzione a vuoto per favorire un graduale abbassamento della temperatura con raffreddamento a circa 50 - 60 °C e per evitare tensioni termiche agli organi meccanici.

FASE	PARAMETRO	LINEE 20, 30, 31, 33	LINEA 32	LINEA 28
Verniciatura	Velocità massima (di targa)	Da 5.000 a 6.600	5.200 fogli/ora	4.500 fogli/ora
	Durata	Dipende dal lotto di lavorazione	Dipende dal lotto di lavorazione	Dipende dal lotto di lavorazione
Essiccazione termica	Velocità avanzamento (di targa)	Da 5.000 a 6.600	5.200 fogli/ora	4.500 fogli/ora
	Tempo di essiccazione	15 – 20 minuti (incluso raffreddamento)	15 – 20 minuti (incluso raffreddamento)	15 – 20 minuti (incluso raffreddamento)
	Temperatura di essiccazione	160 – 205 °C	160 – 180 °C	160 – 180 °C
	Lunghezza del forno	27 – 42 m	27 m	35 m
	Tempo per il raggiungimento regime	1 ora circa		
	Tempo per l'interruzione dell'esercizio	Istantaneo		
	Tempo necessario per la cessazione delle emissioni dopo l'interruzione dell'esercizio	20 – 30 minuti		

Tabella B10 – Parametri di esercizio delle linee

B.4.4 Fotoincisione

La litografia richiede la preparazione di lastre con immagini che una volta fissate sono posizionate sui cilindri di stampa della macchina in linea.

Le lastre sono preparate nel reparto Fotolito con utilizzo delle apparecchiature specifiche composte da un sistema CTP (computer to plate), con il quale vengono impressionate le lastre fotosensibili, e una macchina sviluppatrice. Successivamente le lastre sono risciacquate con acqua, per eliminare i residui delle soluzioni di sviluppo, e protette mediante applicazione di un velo di gomma.

Tutte le operazioni sono svolte manualmente nel rispetto delle condizioni di prevenzione e protezione per gli addetti.

Tutti risciacqui e le soluzioni di sviluppo derivanti da tali attività sono accumulate, stoccate e quindi successivamente smaltite con il CER 090102*.

B.4.5 Preparazione inchiostri: la “Cucina Colore”

L'attività di preparazione dei colori degli inchiostri è effettuata nella fase preliminare di messa a punto all'interno di un locale specifico denominato “Cucina Colore”.

Quest'area è deputata a velocizzare ed ottimizzare in termini di accuratezza ogni singola ricetta, ottimizzando di fatto qualità e quantità di ink preparati per la stampa che in precedenza erano effettuati a bordo linea dai macchinisti.

La preparazione “mirata” delle ricette dei colori che, successivamente saranno utilizzati sulle linee produttive, è in grado di garantire l'ottimizzazione e la riduzione sia dei consumi dei prodotti utilizzati, che degli scarti che ne derivano (CER 080312*).

Il locale “Cucina Colore” è allestito con tavoli da laboratorio dotati di cassetti porta oggetti, barre di applicazione manuale della vernice su fogli stampati per la validazione delle ricette, una cappa aspirante ventilata a servizio di n. 1 fornello di essiccazione tradizionale (punto di emissione **E20** – M6) e di n. 1 fornello di essiccazione UV, un sistema C1 di stampa campioni (strisce tiraprove con applicazione di pochi grammi), scaffali, pc con software e zona pulizia attrezzi usati; l'area è dotata anche di un sistema di aspirazione per il controllo e la captazione delle eventuali emissioni diffuse che possono generarsi dai banchi di lavoro presenti nel locale, anch'esso afferente al camino E20.

B.4.6 Prova colori e controllo qualità

La prova colore viene effettuata direttamente dall'addetto all'interno del locale Cucina Colore, mediante uso di attrezzature descritte in precedenza.

Presso la zona di impianto adibita a Controllo Qualità (immediate vicinanze delle Presse P1 e P2 e del Locale Compressori) vengono svolte le seguenti attività:

- piccoli test su porzioni di fogli campione di alluminio per replicare le condizioni di verniciatura trasparente realizzate su una linea di produzione (bat coater);
- essiccazione del campione in un fornello tradizionale (a circa 180 °C) da cui si origina il punto di emissione **E27**; Il fornello di essiccazione è utilizzato anche per le prove di controllo qualità

Il controllo qualità sul prodotto finito viene effettuato nella zona di impianto limitrofa all'area imballo: il controllo è prevalentemente visivo dell'aspetto; la tonalità della stampa è controllata con lo spettrofotometro. Sono effettuate anche prove manuali di adesione della stampa-verniciatura al supporto e di verifica della grammatura di vernice effettivamente applicata (gr/m²).

B.4.7 Manutenzione

Presso l'installazione vengono effettuati interventi di manutenzione meccanica ordinaria per la riparazione dei macchinari.

Le operazioni effettuate dall'officina/manutenzione prevedono lo smontaggio di parti meccaniche (pompe, riduttori, valvole, ecc.) dagli impianti di produzione, controlli, revisioni e successiva reinstallazione.

L'attività di saldatura è occasionale e relativa a piccoli interventi; in genere la saldatura è affidata a ditte esterne.

I lavori che richiedono operazioni particolari e/o di manutenzione straordinaria su organi meccanici/specifiche pulizie sono commissionati ad Imprese esterne specializzate e dotate di adeguate attrezzature.

B.4.8 Rettifica rulli

Periodicamente è prevista l'operazione di rettifica dei rulli in gomma delle macchine di stampa e verniciatura, ottenuta mediante abrasione della superficie; tale operazione è finalizzata a mantenere la superficie del rullo liscia ed omogenea, idonea alla qualità della spalmatura.

L'attività di rettifica rulli genera polvere e trucioli di gomma (smaltiti con il CER 120105) ed è dotata di aspirazione che genera il punto di emissione **E28**; gli effluenti sono trattati in un ciclone con batteria di filtri a sacco.

B.4.9 Schema a blocchi del ciclo produttivo

Di seguito è illustrato lo schema a blocchi del ciclo di verniciatura - stampa attualmente svolto all'interno del plant; il percorso dell'alluminio semilavorato è indicato con linea tratteggiata.

Analogo ciclo può essere seguito dalla banda stagnata (BSE) in conto lavorazione che proviene direttamente dai clienti.

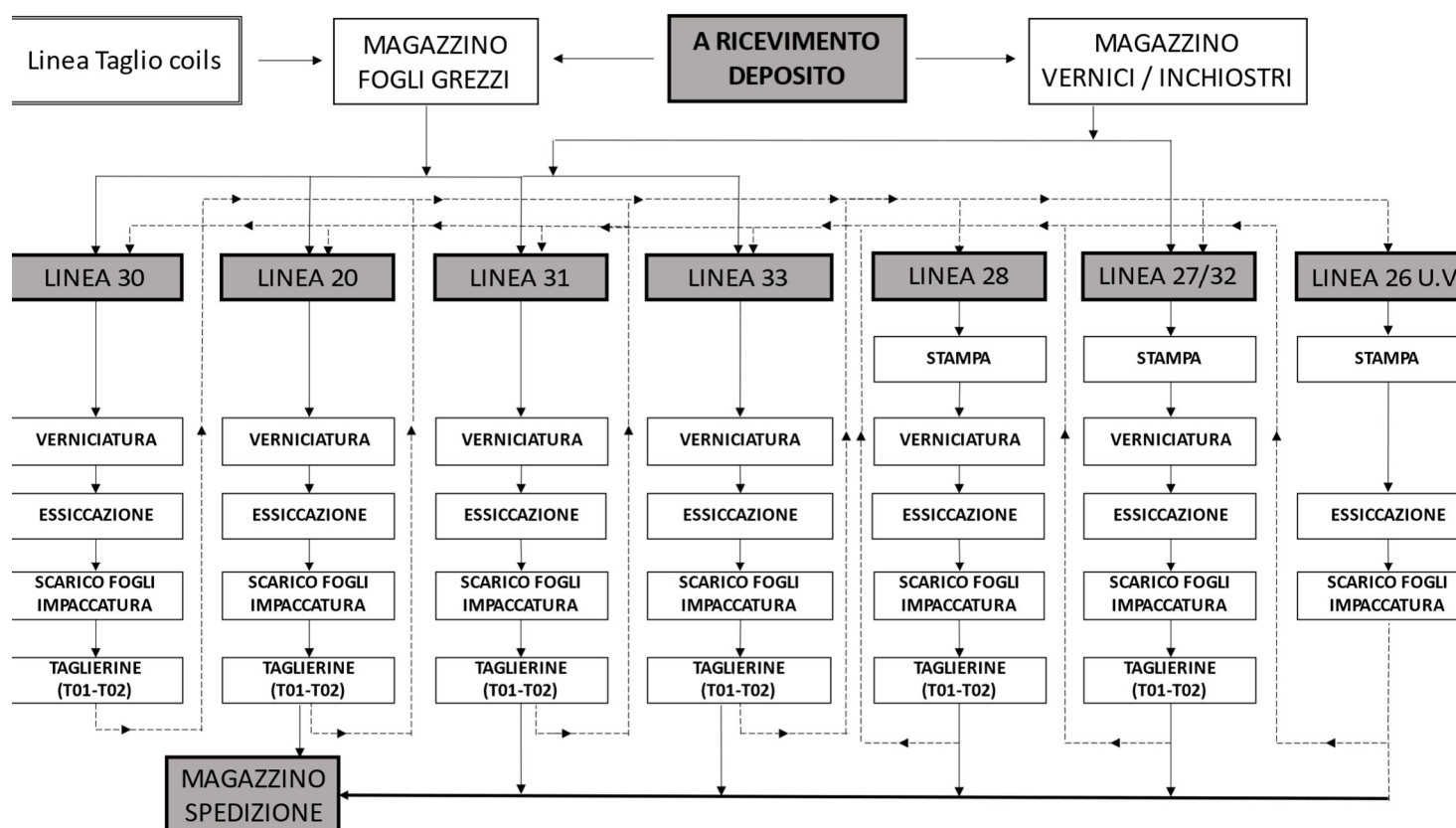


Figura B1 – Schema processo produttivo – verniciatura/ stampa-verniciatura

B.4.10 Attività di sgrassaggio e taglio coils

È inoltre installata una linea per la produzione di fogli di alluminio a partire da coils.

Il ciclo di lavorazione sulla linea coils richiede una preparazione adeguata della superficie del nastro di alluminio in modo che sia idonea per il successivo trattamento di verniciatura e stampa.

La linea è dotata di vasche per il trattamento della superficie con soluzione decapante acida (una di pre-sgrassaggio e una di sgrassaggio), con capacità inferiore a 5 m³, e per il risciacquo (una di pre-risciacquo e tre di risciacquo) effettuato con acqua demineralizzata; seguono l'asciugatura del nastro, la rifilatura dei bordi, il taglio in fogli e l'impaccatura su pallets.

I coils di alluminio sono prelevati dal magazzino interno al reparto con un traslo elevatore su rotaia specifico, e trasportati presso la linea di decapaggio e taglio.

Le operazioni svolte sono le seguenti:

- posizionamento del coil sull'aspo svolgitore;
- svolgimento del coil, attacco al dispositivo e trascinamento con rulli nella linea;
- trattamento di lavaggio e decapaggio della superficie del nastro con soluzione di acido fosforico;
- risciacquo del nastro con acqua demineralizzata;
- asciugatura con aria calda (passaggio in tunnel a 90-95 °C);
- passaggio in stiratrice;
- rifilatura del nastro;
- riavvolgimento del rotolo ed immagazzinamento in reparto.

Successivamente i coils, secondo le esigenze, sono prelevati con traslo elevatore su rotaia ed avviati alla linea di taglio vero e proprio mediante una navetta, per l'ottenimento di fogli nel formato specificato e successiva impaccatura e reggettatura.

I fogli tagliati sono in parte destinati alla vendita ed in parte alla verniciatura e stampa e trasportati presso le linee di produzione.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO

Le emissioni principali sono quelle originate dalle fasi di verniciatura e stampa che avvengono sulle linee di produzione; anche le fasi di lavoro dedicate al lavaggio dei pezzi a servizio delle macchine di verniciatura e stampa generano emissioni di carattere rilevante.

I vapori contenenti COV derivanti dalle operazioni di verniciatura e di lavaggio sono captati mediante cappe di aspirazione ed inviati, insieme alle emissioni provenienti dai tunnel di essiccamento, ai rispettivi post-combustori termici o rigenerativi come descritto al precedente paragrafo *B.3.2 Produzione di energia*.

Le emissioni sono di tipo continuo (circa 24 ore/giorno per un massimo di 358 giorni/anno).

I flussi emissivi generati dalle operazioni di stampa e dalle sezioni mediane (code di essiccazione) e terminali dei forni di essiccamento (raffreddamento fogli) sono, invece, immessi direttamente in atmosfera.

L'azienda ha progressivamente sostituito i postcombustori di vecchia generazione con nuovi postcombustori del tipo rigenerativo termico organico (RTO) (con la sola eccezione della Linea n. 33) che grazie ad un migliore isolamento termico degli interni in ceramica, permettono di recuperare l'energia sotto forma di calore e di riutilizzarla per gli impianti di essiccazione.

Questo sistema di trattamento termico per effluenti gassosi provenienti da verniciatrice e macchina di stampa, è in grado di far ottenere notevoli risparmi energetici sia per quanto concerne il combustibile che per la parte di energia elettrica.

Grazie al sistema di allungamento delle camere di combustione, l'emissione dei gas caldi avviene in punti ove il processo di trattamento termico ha già abbattuto il circa 90% dei COV presenti; questo permette di utilizzare aria calda con un contenuto relativamente basso di inquinanti.

Tale tipologia di impianto viene realizzata secondo specifiche conformi alla DGR 3552/2012.

La successiva Tabella C1 riassume le caratteristiche delle emissioni atmosferiche prodotte dall'attività.

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA	TEMP.	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m ²)
		Sigla	Descrizione						
1	E1	M1 Linea 30	Verniciatura, forno di essiccazione	24 ore/giorno 358 gg/anno	450	CO, TCOV, NO _x	Post comb. n.1	9,95	0,196
1	E2		Coda del forno essiccazione	24 ore/giorno 358 gg/anno	75	TCOV		9,95	0,196
1	E3		1° Raffreddamento fogli linea verniciatura	24 ore/giorno 358 gg/anno	40	TCOV		10,95	0,636
1	E4		2° Raffreddamento fogli linea verniciatura	24 ore/giorno 358 gg/anno	35	TCOV		10,95	0,636
1	E5	M2 Linea 20	Verniciatura, forno di essiccazione	24 ore/giorno 358 gg/anno	460	CO, TCOV, NO _x	Post comb. n.2	10,30	0,196
1	E6		Punto di emissione dismesso	-	-	-	-	-	-
1	E7		2° Coda del forno essiccazione	24 ore/giorno 358 gg/anno	50	TCOV		9,8	0,126
1	E8		1° Raffreddamento fogli linea verniciatura	24 ore/giorno 358 gg/anno	35	TCOV		10,5	0,502
1	E9		2° Raffreddamento fogli linea verniciatura	24 ore/giorno 358 gg/anno	35	TCOV		10,4	0,502
1	E10	M3 Linea 31	Verniciatura, forno di essiccazione	24 ore/giorno 358 gg/anno	410	CO, TCOV, NO _x	Post comb. n.3	11,20	0,502
1	E11		Coda del forno essiccazione	24 ore/giorno 358 gg/anno	50	TCOV		9,8	0,159
1	E12		Raffreddamento fogli linea verniciatura	24 ore/giorno 358 gg/anno	40	TCOV		10,2	1,130

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA	TEMP.	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m²)
		Sigla	Descrizione						
1	E13	M4 Linea 32	Verniciatura, forno diessiccazione	24 ore/giorno 358 gg/anno	450	CO, TCOV, NO _x	Post comb. n.4	10,50	0,332
1	E14		Aspirazione stampa coninchiostrati tradizionali	24 ore/giorno 358 gg/anno	100	TCOV		10,60	0,196
1	E15		Coda del forno essiccazione	24 ore/giorno 358 gg/anno	55	TCOV		10,2	0,125
1	E16		1° Raffreddamento fogli	24 ore/giorno 358 gg/anno	35	TCOV		10,8	0,502
1	E17		2° Raffreddamento fogli	24 ore/giorno 358 gg/anno	25	TCOV		10,4	0,636
1	E18	M5 Linea 26	Stampa U.V. - punto di emissione sospeso -	-	-	-	-	10,3	0,200
1	E19		Aspirazione essiccazione a UV LED di inchiostri U.V.	24 ore/giorno 358 gg/anno	35	TCOV		9,7	0,150
1	E20	M6	Forno di essiccazione Cucina Colore	occasionale	Ambiente	TCOV		10,5	0,031
2	E24	Linea Taglio-coils	Aspirazione vasche	24 ore/giorno 358 gg/anno (1)	Ambiente	H ₃ PO ₄	Scrubber a torre	10,5	0,196

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA	TEMP.	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m²)
		Sigla	Descrizione						
-	E27 (*)		Fornetti essiccazione, controllo qualità	24 ore/giorno 358 gg/anno (1)	100-150	TCOV Ozono (2)		9	0,008
-	E28	Manutenzione	Rettifica cilindri - rulli	24 ore/giorno 358 gg/anno (1)	Ambiente	Polveri	Ciclone e batteria filtri	10	0,031
1	E30	M10 Linea 28	Aspirazione stampa coninchiostrici tradizionali Verniciatura, forno di essiccazione	24 ore/giorno 358 gg/anno	100	CO, TCOV, NO _x	Post comb. n.5	10	0,196
1	E31		Coda del forno essiccazione	24 ore/giorno 358 gg/anno	55	TCOV		10	0,129
1	E32		Raffreddamento fogli	24 ore/giorno 358 gg/anno	35	TCOV		10	0,636
1	E33	M11 Linea 33	Verniciatura, forno di essiccazione	24 ore/giorno 358 gg/anno	100	CO, TCOV, NO _x	Post comb. n.6	10	0,197
1	E34		Coda del forno essiccazione	24 ore/giorno 358 gg/anno	55	COV		10	0,197
1	E35		Raffreddamento fogli	24 ore/giorno 358 gg/anno	35	COV		10	0,785
1	E36		Raffreddamento fogli	24 ore/giorno 358 gg/anno	35	COV		10	0,785

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

* discontinua durante l'orario di lavoro del turno giornaliero.

La seguente Tabella C2, riassume le emissioni non soggette alle disposizioni del Titolo I della Parte V del d.lgs. 152/06 e s.m.i. e quelle derivanti da impianti non sottoposti ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272, comma 1, del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.:

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC*	EMISSIONE	PROVENIENZA	
		Sigla	Descrizione
	E21	M7	Centrale termica n. 1 (Riscaldamento reparti e servizi) 1040 kW
	E22	M8	Centrale termica n. 2 (Riscaldamento uffici) 23,9 kW
2*	E23	M9	Centrale termica n. 3 (Riscaldamento acqua linea di taglio coils - 814 kW)
	E25	-	Asciugatura coils di alluminio

Tabella C2 - Emissioni a scarsa rilevanza

Le caratteristiche dei **sistemi di depurazione a presidio degli effluenti gassosi** sono riportate di seguito:

Sigla emissione	E1	E5	E10	E13	E30	E33	E24	E28
Unità produttiva o altra fase, macchina presidiata	M1 Linea n.30 (verniciatura)	M2 Linea n.20 (verniciatura)	M3 Linea n.31 (verniciatura)	M4 Linea n.32 (stampa/ verniciatura)	M10 Linea n.28 (stampa/ verniciatura)	M11 Linea n.33 (verniciatura)	Linea taglio coils	Rettifica dei cilindri
Sistema di depurazione a presidio		Post combustore con recupero di calore	Post combustore con recupero di calore	Post combustore termico	Post combustore con recupero di calore	Post combustore con recupero di calore	Scrubber	Ciclone dotato di batteria filtri
Portata max di progetto (Nm ³ /h)	14.000	8.000	8.000	12.000	14.000	8.000	8.000	2.900
Inquinanti trattati	CO, COVNM	CO, COVNM	CO, COVNM	CO, COVNM	CO, COVNM	CO, COVNM	H ₃ PO ₄	POLVERI
Rendimento di rimozione medio garantito (%)								
Rifiuti prodotti dal sistema	no	no	no	no	no	no	no	Trucioli di poliuretano
Perdita di carico (mm c.a.)								
Consumo d'acqua	no	no	no	no	no	no	Acqua demi (fluido abbattente)	no
Gruppo di continuità (combustibile)	no	no	no	no	no	no	no	no
Sistema di riserva	no	no	no	no	no	no	no	no
Trattamento acque/fanghi di risulta	no	no	no	no	no	no	/	no
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1	1	1	1	1	1	1 ogni 2 settimane	1 ogni 2 settimane
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	48	48	48	24	24	24	10	10
Sistema di Monitoraggio in continuo	no	no	no	no	no	no	no	no
pH scrubber							Regolatore e correttore di pH automatico In continuo	

Tabella C3 – Sistemi di depurazione delle emissioni in atmosfera

C.1.1 Emissioni diffuse

L'installazione IPPC utilizza prodotti contenenti solventi sia nella fase di verniciatura che di stampa impiegandoli direttamente nelle linee stampa/verniciatura; i prodotti vengono prelevati direttamente dalle confezioni che vengono posizionate dall'addetto magazzino vernici direttamente sulla linea di produzione appena prima del loro utilizzo.

Le emissioni diffuse sono potenzialmente generate durante la fase di pulizia delle attrezzature e durante le operazioni di settaggio macchina per il cambio del colore.

Negli inchiostri utilizzati all'interno ciclo produttivo (tradizionali ed UV) i solventi sono contenuti in quantità ridotta oppure addirittura assenti; pertanto, possono essere considerati COV FREE e sono caratterizzati da un elevato punto di ebollizione (Temp. ebollizione > 150 °C).

Al fine di limitare il più possibile le emissioni diffuse all'interno del reparto Litografia, l'azienda ha introdotto nel corso degli anni diverse migliorie, quali:

- aspirazioni localizzate sulle vasche di raccolta della vernice a bordo linea;
- aspirazioni localizzate sulle verniciatrici;
- coperchi per i fusti di vernice da 200 kg a bordo linea;
- aspirazione localizzata su agitatore fusti fronte linea 20;
- aspirazione localizzata presso area lavaggio pezzi;
- aspirazioni localizzate presso locale "Cucina colore";
- aspirazione localizzata in area di raccolta solvente esausto.

C.1.2 Emissioni derivanti dall'utilizzo di solventi

I limiti previsti dal **Punto 2 – Attività di rivestimento, lettera c)** della Parte II dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. sono riportati nella tabella sottostante:

Attività (Parte III - Allegato III)		Soglie di consumo di solvente (t/anno)	Valori limite per le emissioni convogliate (mgC/Nm ³)	Valori limite di emissione diffusa	Valori limite di emissione totale	Disposizioni speciali
8	Altri rivestimenti compreso il rivestimento di metalli, plastica, tessili, tessuti, film e carta	>15	50 (processo di essiccazione)	20%	L'eventuale valore limite di emissione totale si determina secondo la procedura indicata nella Parte IV dell'Allegato III	Il valore di emissioni diffuse non comprende il solvente venduto come parte di un preparato per rivestimenti in un contenitore sigillato.

Tabella C3 bis – Valori limite derivanti dall'utilizzo di solventi stabiliti dalla Parte II dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

C.2 EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI DEPURAZIONE

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nella seguente Tabella C4:

Sigla scarico	Localizzazione (N-E)	Tipologie di acque scaricate	Frequenza dello scarico			Portata max m ³ /giorno	Recettore	Sistema di depurazione
			h/g	g/sett	mesi/anno			
S1 (PC1)	N: 45° 26' 54" E: 8° 52' 53"	acque reflue domestiche (servizi uffici e reparti di produzione)	discontinua			153	Fognatura comunale	Fosse Imhoff
		acque reflue industriali da SP4 (PC2)	24	7	12		Fognatura comunale	Chimico-fisico e filtri a quarzite
SP4 (PC2)	N: 45° 26' 54" E: 8° 52' 52"	Scarico parziale reflui misti industriali	24	7	/	144	/	/
PP1-PP2-PP3 PP4-PP5-PP6		Acque meteoriche	/	/	/	discontinua	Suolo	/

Tabella C4 – Emissioni idriche

Di seguito si riporta lo schema della rete fognaria dello stabilimento:

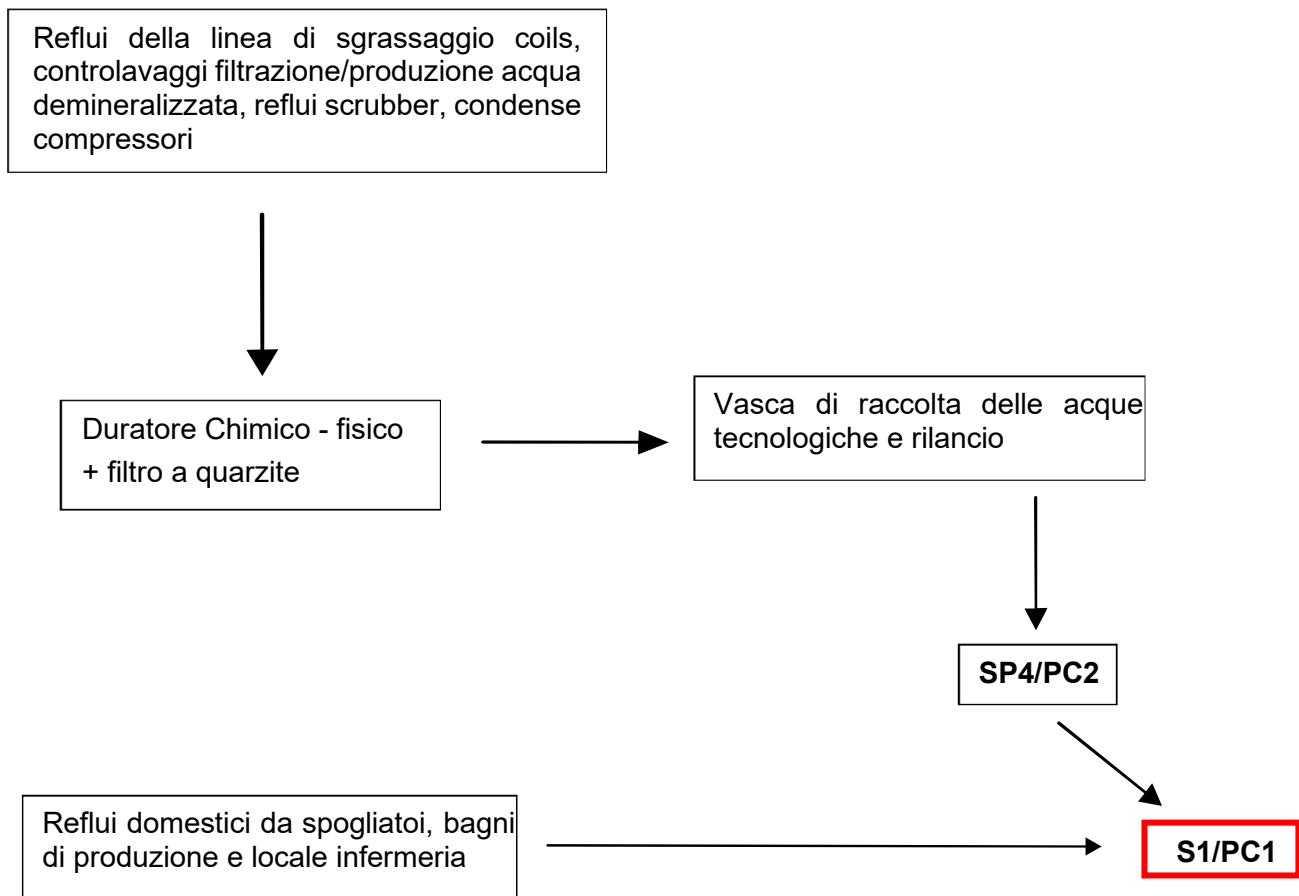


Figura C1 - Schema rete fognaria

C.2.1 Acque reflue domestiche

La rete fognaria è costituita da reti indipendenti di raccolta delle acque provenienti da tre fosse Imhoff in cui confluiscono le acque civili dei servizi dei reparti di produzione e degli uffici in palazzina, con recapito finale in pubblica fognatura al punto di scarico S1.

C.2.2 Acque meteoriche

Le acque meteoriche provenienti dai tetti degli edifici e dai piazzali sono raccolte dai tombini/caditoie della rete idrica interna e convogliate nei 6 pozzi perdenti (PP) presenti.

Per tipologia di attività l'impianto è soggetto alla disciplina di cui al R.R. Regione Lombardia n. 04/06. Tuttavia, la Società ha richiesto, ai sensi dell'art. 13 del citato Regolamento, di non essere assoggettata a tale disciplina in quanto, in base alle modalità di ricevimento delle materie prime e le misure di sicurezza adottate, non possono derivare pericoli di contaminazione delle superfici scolanti.

In particolare, con riferimento alle superfici scolanti, la Società dichiara che:

- tutte le attività produttive sono svolte all'interno del capannone;
- le operazioni svolte all'esterno sono costituite dal carico/scarico delle materie prime;
- le materie prime liquide (smalti/vernici/diluenti, soluzioni acide e basiche e additivi tecnologici linea taglio coils) che potenzialmente potrebbero dare origine a contaminazione delle superfici scolanti, sono consegnate in contenitori omologati per il trasporto stradale, con struttura resistente a danni in

- caso di caduta accidentale; una volta scaricate, sono poste su pallets;
- le sostanze movimentate non sono ricomprese nelle Tabelle 3/A e 5 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 s.m.i.

Inoltre, la Società ha descritto le misure di sicurezza e le modalità operative adottate per evitare possibili fenomeni di contaminazione, come riportate al paragrafo C.4 del presente Allegato tecnico.

Infine, come indicato al paragrafo C.5 del presente Allegato tecnico, la maggior parte dei rifiuti stoccati all'aperto sono depositati in opportuni cassoni coperti ove necessario a tenuta stagna; sono escluse alcune tipologie di rifiuti non pericolosi costituiti da materiali in legno da imballaggio e da materiale metallico (reggette, fogli di alluminio/BSE grezzi o verniciati scartati per difetti di qualità) per i quali è comunque in previsione lo stoccaggio in aree coperte o in cassoni chiusi.

C.2.3 Acque reflue industriali

Dall'attività svolta nell'impianto si originano i seguenti reflui:

- reflui provenienti dall'attività di decapaggio coils;
- controlavaggi filtro a quarzite impianto chimico fisico;
- reflui in uscita dallo scrubber;
- reflui di condensa provenienti dal locale compressori (previo passaggio in vasca di disoleazione)

I reflui provenienti dalla fase di decapaggio e costituiti da soluzioni acquose acide per il trattamento dell'alluminio sono sottoposti a trattamento depurativo in un impianto chimico-fisico dedicato.

Sono inviati a trattamento chimico-fisico anche i controlavaggi del filtro a quarzite dello stesso, lo scarico in uscita dallo scrubber ed i reflui di condensa provenienti dal locale compressori.

A mezzo di tubazione aerea, i reflui in uscita dal chimico-fisico vengono avviati alla vasca di raccolta delle acque tecnologiche, da qui successivamente tramite l'ausilio di due pompe di mandata situate nel serbatoio di accumulo (esterno locale depurazione) tarate sul minimo e massimo livello vengono avviate a pozzetto di campionamento PC2 (scarico parziale acque industriali **SP4**).

Dal SP4 i reflui sono infine inviati ad un pozzo di raccolta in cemento armato ed a tenuta stagna, dove confluiscono anche i reflui provenienti dalla fossa Imhoff dei servizi igienici principali di uffici e reparti di produzione e le acque domestiche provenienti dal lavandino del locale infermeria; da qui infine confluiscono nel recapito finale in fognatura comunale (**S1**).

Allo scarico finale **S1** recapitano, inoltre, i reflui provenienti delle altre due fosse Imhoff presenti in impianto e relative ai servizi igienici degli uffici in palazzina direzione e del reparto magazzino prodotto finito.

Sono presenti due pozzetti di campionamento rispettivamente posti in uscita dal locale in cui era presente l'impianto di filtrazione/carboni attivi, ad oggi dismesso (pozzetto PC2 - acque tecnologiche depurate) e prima dello scarico finale S1 (pozzetto PC1 - acque tecnologiche depurate e civili).

C.2.4 Impianto di depurazione

Per la depurazione delle acque di processo derivanti dalla linea di decapaggio dell'alluminio è presente un impianto costituito da:

1. vasca di omogeneizzazione;
2. vasca di coagulazione;
3. vasca di neutralizzazione;
4. vasca di flocculazione;
5. decantatore lamellare;
6. controllo del pH;
7. filtro a quarzite;
8. ispessitore e filtropressa (fanghi da sedimentazione).

Alla vasca di omogeneizzazione i concentrati confluiscono, oltre ai reflui derivanti dall'attività di decapaggio, i controlavaggi del filtro a quarzite, gli scarichi in uscita dallo scrubber ed i reflui di condensa provenienti dal locale compressori.

Le acque chiarificate in uscita dal decantatore lamellare sono inviate a filtrazione prima dell'accumulo nel serbatoio dedicato e successivo invio alla vasca di raccolta delle acque tecnologiche.

I fanghi prodotti dalla fase di sedimentazione sono sottoposti a ispessimento e disidratazione e, successivamente, smaltiti come rifiuti; il surnatante viene ricircolato in testa all'impianto (vasca di omogeneizzazione).

I reflui in uscita dal chimico-fisico, congiuntamente ai restanti reflui industriali, sono raccolti nella vasca di raccolta acque tecnologiche e avviati in pubblica fognatura (S1),

Le caratteristiche dell'impianto di depurazione chimico-fisico sono sintetizzate di seguito:

Sigla emissione	SP4 (Reflui industriali Acque decapaggio alluminio)
Sistema di depurazione a presidio	Chimico - fisico + colonna filtro a quarzite
Portata di progetto (m³/h)	6 m ³ /h
Inquinanti trattati	Fosforo, Alluminio, Solfati
Rendimento di rimozione medio garantito (%)	n.d.
Rifiuti prodotti dal sistema	110111* (soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose) 190814 (fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813)

Sigla emissione	SP4 (Reflui industriali Acque decapaggio alluminio)
Ricircolo effluente idrico	no
Perdita di carico (mm c.a.)	n.d.
Gruppo di continuità (combustibile)	no
Sistema di riserva	no
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	10
Sistema di monitoraggio in continuo	no

Tabella C5 – Sistemi di depurazione

(*) Il dato rappresenta la portata massima dei reflui in ingresso al sistema di depurazione in quanto il dato relativo alla portata di progetto risulta non disponibile.

C.3 EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

C.3.1 Zonizzazione acustica

Il Comune di Magenta ha approvato il Piano di Zonizzazione acustica con delibera di C.C. n. 44 del 30.10.2006. Secondo tale classificazione l'insediamento ricade in un'area classificata come **Classe IV - Aree di intensa attività umana**.

In direzione sud, adiacente all'area di proprietà della Società, è ubicato il Comune di **Robecco sul Naviglio** che ha approvato il Piano di Zonizzazione acustica con delibera di C.C. n. 54 del 13.10.05.

La classificazione acustica del complesso e delle aree ad esso adiacenti è riportata nella seguente Tabella C6:

CLASSE ACUSTICA DI APPARTENENZA DEL COMPLESSO		
Valore limite (livello sonoro equivalente (Leq) in dB(A))	Periodo diurno (ore 6.00 - 22.00)	Periodo notturno (ore 22.00 - 6.00)
Classe IV - Aree di intensa attività umana		
Emissione	60 dB (A)	50 dB (A)
Immissione	65 dB (A)	55 dB (A)

CLASSE ACUSTICA DEI SITI CONFINANTI	
Nord	Classe IV - impianto Classe III - confine impianto
Est	Classe III - confine impianto
Ovest	Classe IV - impianto Classe V - 40 m
Sud (Comune di Magenta)	Classe III - confine impianto
Sud (Comune di Robecco S/N)	Classe III - confine impianto Classe IV - 266 m (sud - ovest)

Tabella C6 – Classificazione acustica

C.3.2 Sorgenti di rumore

Il ciclo di lavorazione è attualmente svolto su tre turni lavorativi a ciclo continuo; il ciclo continuo non coinvolge l'intero stabilimento, ma è attivo esclusivamente sulle seguenti linee di produzione:

- 1) Linea di sgrassaggio coils
- 2) linea di taglio coils
- 3) Linea 30
- 4) Linea 20
- 5) Linea 31
- 6) Linea 32
- 7) Linea 33 (*)

(*) linea attualmente non avviata

Le restanti linee 28 e 26 sono operative su tre turni giornalieri, ma si fermano il sabato e la domenica.

L'Azienda ha in previsione di valutare, la possibilità di estendere l'attività produttiva dell'intero stabilimento a ciclo continuo.

Le principali sorgenti che caratterizzano l'emissione sonora sono costituite dalle seguenti sorgenti fisse:

- linee di produzione e relativi post-combustori (Macchine M1-M2-M3-M4-M5-M10-M11);
- linea di sgrassaggio elettrolitico e linea di taglio coils;
- compressori e centrali termiche;
- apparecchiature di servizio: aspiratori ambientali soffitto (n. 14 aspiratori A), ventilatori unità UTA riscaldamento (n° 2), magazzino automatico;
- compattatore/evacuatore rifili alluminio.

C.3.3 Recettori

Nel raggio di 500 m dall'installazione sono collocati i seguenti recettori:

Comune	Sigla	Descrizione	Distanza dalla proprietà	Direzione rispetto all'insediamento	Classe
Magenta	R1	Uffici "concessionaria auto"; separata dall'installazione dalla SS526	80 m c.a.	N-E	Classe V
Robecco S.N.	R2	Concessionaria Auto Milano	350 m c.a.	S-E	Classe IV (*)
Robecco S.N.	R3	"Cascinale" situato in Strada Cascina Peralza	250 m c.a.	S-O	Classe III
Magenta	R4	Complesso sportivo del "Centro Ippico" situato lungo la Strada Statale SS526	370 m c.a.	N-O	Classe IV (**)
Robecco S.N.	R5	Abitazione al civico 32 di strada Cascina Peralza	300 m c.a.	S-O	Classe III

Tabella C6 bis – Descrizione e posizionamento recettori acustici

NOTE:

(*) Parte del complesso che ospita il punto vendita R2 insiste su una "zona a Classe III – "area di tipo misto". Tuttavia si è optato per effettuare i rilievi nella porzione ricadente in classe IV - area di intensa attività umana", la quale ospita l'area adibita ad uffici e l'abitazione del custode. Vedasi zonizzazione di Robecco S.N. all'allegato I.

(**) Una minima porzione della proprietà del centro ippico R4 insiste su una "zona a classe III - area di tipo misto", tuttavia la presenza di attività umane è concentrata nella più ampia area ricadente in classe IV, come riportato in tabella, dove peraltro sono state effettuate le misure dei livelli di rumore. Vedasi zonizzazione di Magenta all'all. I.

C.3.4 Rilevamenti fonometrici

Al fine di verificare se le conclusioni raggiunte siano confermate nel tempo e continuamente conformi alla normativa ed ai criteri di zonizzazione acustica dei diversi comuni, l'Azienda dovrà provvedere periodicamente a propria cura, alla ripetizione di rilievi strumentali del rumore in ambiente esterno.

Qualora dovessero emergere situazioni differenti da quanto rilevato nella precedente valutazione, dovrà disporre la realizzazione di adeguati interventi correttivi che in base alla tipologia del fenomeno verranno di volta in volta individuati.

Le più recenti misurazioni effettuate in ambiente esterno, al fine di valutare gli effetti di impatto acustico determinati nell'attuale configurazione dallo stabilimento sull'ambiente circostante, sono state condotte in data 09/09/2021 in periodo notturno e diurno.

L'indagine è stata eseguita presso cinque punti di rilevamento al perimetro (individuati al confine dell'impianto) e presso i recettori descritti nella Tabella precedente, ed ha rilevato la conformità dei limiti acustici previsti dalla normativa vigente.

Precedenti campagne acustiche, che hanno restituito tutte quante valori conformi risalgono ai seguenti periodi:

- settembre 2018; condotta nelle date del 18-19 settembre, e 23 settembre in periodo diurno e notturno, con la finalità di determinare l'eventuale variazione dell'impatto acustico a seguito della messa in esercizio della nuova Linea 28 di verniciatura e stampa;
- 9 maggio 2017; in periodo diurno e notturno approntata per valutare gli effetti della bonifica acustica eseguita sull'evacuatore rifili;
- 20 gennaio 2016; prima valutazione impatto acustico a seguito di rilascio Autorizzazione Dirigenziale R.G. n. 7059 e prot. 198070 del 03.08.2015.

C.4 EMISSIONI AL SUOLO E SISTEMI DI CONTENIMENTO

Tutta l'attività produttiva si svolge al coperto nel capannone di produzione.

All'esterno sono svolte attività di transito veicoli per il carico/scarico delle materie prime e del prodotto finito. Le fasi di ricevimento delle materie prime sono svolte su area con superficie pavimentata ed impermeabile. Lo scarico delle materie prime avviene al coperto e/o in area prospiciente a portoni di ingresso al reparto con tragitti dei carrelli molto brevi.

In particolare sono state individuate tre aree di carico/scarico, di cui una antistante il magazzino vernici (Area A - ricevimento e scarico smalti/vernici/diluenti), una in prossimità del reparto taglio coils (Area B - ricevimento e scarico coils in alluminio e pallets in legno) e la terza di fronte alla tettoia di deposito rifiuti liquidi (Area C - ricevimento e scarico delle restanti materie prime della linea taglio coils costituite dalle soluzioni acide e basiche e dagli additivi tecnologici).

In corrispondenza delle aree, i pozzetti di ispezione della rete delle acque meteoriche saranno sigillati, mentre, durante le operazioni di scarico, le caditoie delle acque meteoriche presenti nelle immediate vicinanze saranno sigillate con una copertura mobile a tenuta ed idonea ad evitare una eventuale infiltrazione di liquido in caso di sversamento accidentale.

Le operazioni di carico e scarico sono sempre svolte in presenza di un addetto. Nel caso in cui si dovesse verificare uno sversamento accidentale di prodotti liquidi durante la movimentazione, il personale è addestrato ad intervenire immediatamente per il contenimento e l'assorbimento con materiali inerti idonei allo scopo, disponibili presso le aree di carico/scarico e di stoccaggio.

Tutte le attività che prevedono movimentazioni di merci o rifiuti liquidi nelle aree adibite sono regolate da una specifica procedura *"IDL-10-MAG - Gestione scarico merci e movimentazione rifiuti liquidi"* che ne descrive le modalità di esecuzione e ne detta anche le azioni da compiere in caso di eventi accidentali.

Il deposito vernici/smalti/diluenti, ubicato all'interno del capannone in locale specifico, è strutturato per tutta l'estensione della pavimentazione a bacino di contenimento con capacità di 80 m³; il pavimento del bacino è rivestito con vernice epossidica con resistenza chimica. All'interno del reparto verniciatura è prevista la presenza di materie prime liquide in quantità minima necessaria alla produzione, le stesse sono collocate in una piccola area presso le macchine verniciatrici.

Lo stoccaggio delle materie prime destinate alla linea taglio coils è effettuato su strutture dotate di bacini di contenimento; il loro utilizzo avviene con movimentazione dei contenitori fino ad area dedicata dove per mezzo di strumentazioni automatizzate (pompe, sonde, coclee ecc.) viene regolato il dosaggio automatico

preimpostato a video dall'operatore.

Il carico del prodotto finito si svolge al coperto sotto tettoia in prossimità del magazzino prodotti finiti.

Lo stoccaggio dei rifiuti, le cui modalità sono descritte al successivo paragrafo C.5, è effettuato in modo tale da evitare situazioni che possano comportare un inquinamento delle acque meteoriche e dilavamento dei piazzali.

Non sono presenti serbatoi interrati né fuori terra.

C.5 PRODUZIONE RIFIUTI

Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (art. 183, comma 1, lett. bb) del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i.)

Elencazione non esaustiva dei rifiuti decadenti dalla attività:

C.E.R.	Provenienza rifiuti	Stato fisico	Modalità di stoccaggio e ubicazione del deposito	Destino (R/D)
08 01 11* pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Fase di verniciatura - stampa (es. incrostazioni da pulizia forni verniciatura)	Solido non pulverulento	Fusti da 200 litri sotto tettoia su bacino (area 6)	R13 D15
08 03 12* scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	Fase di verniciatura - stampa e preparazione colori	Solido non pulverulento	Fusti da 200 litri sotto tettoia su bacino (area 6)	R13 D15
08 03 18 toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317	Prodotti utilizzati dalle stampanti degli uffici	Solido	In casse/contenitori presso ufficio manutenzione (officina)(area 12)	R13
09 01 02* soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa	Reparto Fotolito (liquidi di sviluppo esausti)	Liquidi	In fustini su pallet sotto tettoia su bacino (area 6)	D15
11 01 11* soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	Fase di Lavaggio/Sgrassaggio	Liquido	Aspirato con autobotte da specifica vasca accumulo concentrati oppure da cisternette sotto tettoia su bacino (area 6)	R13 D9
11 01 13* rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	Operazione di lavaggio periodico a caldo dei forni a tunnel delle linee di verniciatura e stampa. Il lavaggio viene effettuato con getto di una soluzione alcalina concentrata di idrato sodico. L'operazione è effettuata trimestralmente/semestralmente su ogni linea da una ditta esterna specializzata con una macchina specifica e recupero della soluzione esausta.	Liquido	Cisternette da 1000 l sotto tettoia su bacino (area 6)	D15
12 01 05 limatura e trucioli di materiali plastici	Manutenzione rettifica dei rulli	Solido	Sacco chiuso Fusti da 200 l sotto tettoia su bacino (area 6)	R13
12 03 01* soluzioni acquose di lavaggio	Depuratore acque	Liquido	Aspirato con autobotte da depuratore Oppure da cisternette sotto tettoia su bacino (area 6)	D15

C.E.R.	Provenienza rifiuti	Stato fisico	Modalità di stoccaggio e ubicazione del deposito	Destino (R/D)
12 01 99 rifiuti non specificati altrimenti	Fogli di alluminio grezzi o litografati e sfridi (rifili), scartati per difetti di qualità prodotti durante le fasi di verniciatura - stampa e taglio/rifilo	Solido	Rifili stoccati in cassone chiuso (area 11) Fogli litografati (area 4 a terra) Fogli alluminio a terra (area 2c o 11)	R13
13 02 05* scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Manutenzione macchine	Liquido	Fusti da 200 litri sotto tettoia su bacino (area 6) oppure presso ufficio manutenzione (officina)	R13
14 06 03* altri solventi e miscele di solventi	Fase di verniciatura - stampa (solventi di lavaggio)	Liquido	Cisternette da 1000 l sotto tettoia su bacino (area 6)	D15 R13
15 01 01 imballaggi in carta e cartone	Fase di verniciatura - stampa e Fotolito Taglio/sgrassaggio	Solido	Cassone (area 11)	R13
15 01 02 imballaggi in plastica	Fase di verniciatura - stampa e Fotolito Taglio/sgrassaggio	Solido	Cassone (area 11)	R13
15 01 03 imballaggi in legno	Imballo Tutte le fasi produttive	Solido	Cassone (area 2a)	R13
15 01 04 imballaggi metallici	Tutti i reparti Scarti di Banda Stagnata da litografia	Solido	Cassone (area 1)	R13
15 01 06 imballaggi in materiali misti	Tutti i reparti Attività varie di servizio	Solido	Cassone (area 11)	R13
15 01 10* Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Fase di verniciatura - stampa e Fotolito (fusti vuoti)	Solido	Cassone coperto a tenuta stagna (area 11)	R4/R13 D15
15 02 02* assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Fase di verniciatura - stampa	Solido	Big bag (area 14)	D15 R13

C.E.R.	Provenienza rifiuti	Stato fisico	Modalità di stoccaggio e ubicazione del deposito	Destino (R/D)
15 02 03 assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	Fase di verniciatura - stampa	Solido	Big bag (area 14)	R13
16 02 11* apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminati, diverse da quelle di cui alla voce 160209	Manutenzione (es. condizionatori obsoleti)	Solido	Stoccati su bancali c/o ufficio manutenzione (officina) (area 12)	R13
16 02 13* Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212	Manutenzione	solido	Stoccati su bancali c/o ufficio Manutenzione (officina) (area 12)	R13
16 02 14 Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	Manutenzione	solido	Stoccati su bancali c/o ufficio Manutenzione (officina) (area 12)	R13
16 06 01* batterie al piombo	Manutenzione	Solido	Stoccati su bancali c/o ufficio manutenzione (officina) (area 12)	R13
16 06 04 batterie alcaline	Manutenzione	Solido	Stoccati su bancali c/o ufficio manutenzione (officina) (area 12)	R13
16 07 08* rifiuti contenenti oli	Reparto di sgrassaggio (morchie disoleatore)	Liquido	Aspirato con autobotte da cisternette sotto tettoia su bacino (area 6)	D15
16 10 01* soluzioni acquose, contenenti sostanze pericolose	Manutenzione linee forni	Liquido	Aspirato con autobotte da depuratore oppure da cisternette depositate sotto tettoia su bacino (area 6)	D14
16 10 02 rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161001	Stampa (acqua esausta refrigerazione bagnatura linee stampa)	Liquido	Cisternetta sotto tettoia su bacino (area 6)	D15
17 06 03* altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	Manutenzione linee forni	Solido		D15

C.E.R.	Provenienza rifiuti	Stato fisico	Modalità di stoccaggio e ubicazione del deposito	Destino (R/D)
19 08 14 fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813	Reparto di sgrassaggio	Liquido denso / fangoso	Cassone coperto (area 11)	D1
20 01 21* tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Tutti i reparti	Solido	Stoccati su bancali c/o ufficio manutenzione (officina) (area 12)	R13

Tabella C7 – Caratteristiche rifiuti prodotti

La sopra riportata Tabella dovrà comprendere quanto previsto al paragrafo 'D.3.2 Misure di miglioramento programmate dalla azienda', tabella D2 - matrice rifiuti.

Lo stoccaggio dei rifiuti liquidi e/o solidi pericolosi è effettuato sotto tettoia, in area dotata di pavimento a bacino di contenimento con pozzetto grigliato di raccolta di eventuali perdite di liquido o in contenitori coperti stagni.

Per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi pericolosi è inoltre prevista l'installazione di due armadi metallici, dotati di bacino di contenimento.

Lo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi all'aperto viene effettuato principalmente in cassoni coperti; sono escluse alcune tipologie di rifiuti costituiti da materiali in legno da imballaggio e da materiale metallico (reggette, fogli di alluminio/BSE grezzi o verniciati scartati per difetti di qualità) per i quali è comunque in previsione lo stoccaggio in aree coperte o in cassoni chiusi.

I rifiuti prodotti durante le fasi produttive, con particolare riferimento ai solventi esausti usati per la pulizia delle macchine di stampa e verniciatura, sono raccolti dagli addetti alle macchine e messi in una cisternetta da 1000 lt per il successivo trasporto verso l'area di deposito temporaneo.

La movimentazione dei rifiuti dal luogo di produzione allo stoccaggio viene effettuata con carrelli elevatori. È stata inoltre individuata un'area riservata al deposito delle cisternette (da 1000 l) vuote da restituire ai fornitori.

Nello stabilimento la gestione dei rifiuti, in particolare di quelli pericolosi, è attuata come segue:

- tutti i rifiuti prodotti sono identificati con il relativo codice CER;
- lo stoccaggio è separato per tipologie omogenee;
- le materie prime sono stoccate separatamente dai rifiuti;
- i contenitori con i rifiuti liquidi sono in deposito coperto da tettoia con bacino di contenimento sottostante;
- nell'area di stoccaggio dei rifiuti liquidi sono disponibili materiali assorbenti;
- l'accesso alle aree di stoccaggio dei rifiuti è mantenuto sgombro;
- i contenitori dei rifiuti liquidi, fusti, cisternette, sono rispondenti ai requisiti per il trasporto su strada dei prodotti pericolosi.

C.6 BONIFICHE

Lo stabilimento non è stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al D.M. 471/99 o al Titolo V della Parte IV del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i. relativi alle bonifiche dei siti contaminati.

C.7 RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE

La Società dichiara che nello stabilimento non viene svolta attività rientrante nel campo di applicazione del D.lgs. n. 105/2015 e s.m.i.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 APPLICAZIONE DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT)

Il Gestore del complesso IPPC in esame ha presentato una sintesi delle MTD applicate/applicabili/non applicate utilizzando come riferimento le BATc relative alle attività di trattamento superfici con l'utilizzo di solventi organici, di cui alla **“DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2020/2009 DELLA COMMISSIONE del 22 giugno 2020 che stabilisce, a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici”**.

Si riporta la verifica di conformità alle BAT di riferimento applicate.

GUALA CLOSURES S.p.A. stabilimento di Strada per Cascina Peralza, 20 - 20013 Magenta (MI)				
D.1 APPLICAZIONE DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT)				
N° BAT	CONTENUTO	CONTENUTO (specifiche)	APPLICAZIONE SI/NO	STATO DI ATTUAZIONE
1. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI				
1.1 Conclusioni generali sulle BAT				
1	Elaborare e applicare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente caratteristiche specifiche		SI	L'azienda possiede sistema di gestione ambientale certificato ai sensi dello standard UNI EN ISO 14001:2015. Si segnalano alcuni aspetti: - voce i) e iii): l'azienda ha implementato una politica ambientale che definisce i requisiti minimi di prestazione ambientale, compresi gli obiettivi da perseguire; - ii): il sistema di gestione certificato comprende una 'Analisi del contesto ambientale'; - iv): il sistema di gestione certificato definisce obiettivi e indicatori di prestazione ambientale dello stabilimento; - voce vi): l'azienda ha individuato specifici ruoli e figure interne dotate di adeguate competenze a cui sono assegnati compiti di gestione tecnico-amministrative degli aspetti ambientali di interesse; - voce vii): è prevista specifica attività di formazione per gli addetti neo assunti o soggetti a cambi di mansione, sia per quanto riguarda gli aspetti legati alla sicurezza sul lavoro, sia per quanto riguarda gli aspetti del sistema qualità e ambientali dello stabilimento (gestione rifiuti, gestione solventi, applicazione procedure); - voce v) e x): l'azienda ha predisposto specifiche procedure contenenti azioni e comportamenti tali da ridurre il rischio di eventi accidentali per specifiche attività; - xiv): nel caso di introduzione di nuovi impianti sono presi in considerazione gli impatti ambientali correlabili al loro funzionamento e l'azienda opta per le soluzioni impiantistiche meno impattanti sull'ambiente cercando di individuare le cause e gli effetti dei citati potenziali impatti; - voce xv): è attivo un programma di monitoraggio/misurazione di aspetti ambientali inerenti l'attività dello stabilimento; - xviii) e xix): attività svolte nell'ambito del sistema di gestione ambientale certificato; - xx): l'azienda sceglie tecnologie pulite e materie prime a minor impatto ambientale; - voce iii): cfr. BAT 5a), BAT 3, BAT 10

2	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste in indicazioni riportate di seguito	<p>—individuare i settori/le sezioni/le fasi dei processi che contribuiscono maggiormente alle emissioni di COV e al consumo energetico e vantano il potenziale di miglioramento maggiore (cfr. anche BAT 1);</p> <p>—individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico;</p> <p>—verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate.</p>	SI	<p>L'azienda monitora costantemente gli input di materie prime (compresi prodotti a base solvente), energia, acqua, etc., con contabilizzazione periodica degli acquisti/consumi. L'azienda ha l'obbligo di presentazione annuale, entro il 30 aprile, del "Piano di Gestione dei Solventi" redatto in conformità all'Allegato III Parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..</p> <p>Nel 2014 è stato nominato un Energy Manager per ottimizzare la gestione energetica. Nel corso del 2024 è stato certificato il proprio sistema di gestione dell'energia secondo lo standard UNI EN ISO 50001:2018.</p> <p>In tema di consumi energetici l'azienda ha implementato un sistema di controllo e registrazione periodica dei consumi elettrici/termici di stabilimento.</p> <p>I consumi di energia elettrica nel ciclo produttivo non registrano punte di carico significative, visto che gli impianti produttivi funzionano sostanzialmente in continuo.</p> <p>Numerosi motori sono dotati di inverter, che consentono di ottimizzarne le condizioni di funzionamento.</p> <p>Nell'ambito della programmazione aziendale sono effettuate pianificazioni relative al miglioramento degli aspetti ambientali e di sicurezza, stabilendo risorse, tempistiche e priorità. I piani sono stabiliti analizzando l'andamento dei parametri monitorati nel corso degli anni.</p> <p>Si veda anche successiva BAT 5.</p>
3	Selezione delle materie prime per evitare o ridurre l'impatto ambientale con le tecniche riportate di seguito			
3.a	Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale	<p>Nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), una valutazione sistematica degli impatti ambientali negativi dei materiali utilizzati (in particolare per le sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione nonché per le sostanze estremamente preoccupanti) e ove possibile, la loro sostituzione con materiali i cui impatti ambientali e sanitari sono ridotti o inesistenti, tenendo conto dei requisiti o delle specifiche di qualità del prodotto.</p>	SI	<p>L'azienda ha proceduto con la conduzione dei necessari approfondimenti al fine della valutazione di assoggettabilità all'obbligo di invio della Relazione di cui all'art. 271 comma 7 bis Parte V del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i. relativa all'analisi delle sostanze utilizzate nei cicli produttivi da cui originano emissioni in atmosfera e delle possibili alternative. Alla luce dell'esito dell'indagine condotta, l'azienda è risultata soggetta agli adempimenti previsti dall'art. 271, c. 7-bis, del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i., poiché n.1 miscela (vernice trasparente) utilizzata nei cicli produttivi che danno origine a emissioni autorizzate presenta una frase di rischio ricompresa nelle casistiche specificate nel citato comma (si confermano le conclusioni della citata valutazione, datata 08/2021).</p> <p>Qualora future modifiche alla normativa di settore e/o alla classificazione dei prodotti impiegati nell'installazione dovessero far ricadere gli stessi in una delle categorie previste dal comma 7-bis, l'azienda procederà secondo le tempistiche di legge (3 anni) all'invio delle necessarie valutazioni/istanze all'Autorità competente, volte all'eventuale modifica della propria autorizzazione, presentando inoltre la relazione prevista al terzo periodo del comma 7-bis.</p>
3.b	Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo	<p>Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo grazie ad un piano di gestione (nell'ambito del sistema di gestione ambientale [cfr. BAT 1]) che mira a individuare e attuare le azioni necessarie (ad esempio, dosaggio dei colori, ottimizzazione della nebulizzazione dello spray).</p>	SI	<p>Laddove tecnicamente possibile le vernici e gli smalti convenzionali sono stati sostituiti con prodotti a ridotto contenuto di solvente.</p> <p>Le operazioni di pulizia prevedono l'utilizzo di solvente; recentemente è stato potenziato il contratto con la Società Safety Kleen che prevede il noleggio di n. 1 vasca dedicata alla pulizia di pezzi meccanici (officina manutenzione) con noleggio di prodotto detergente "ecologico" e gestione del relativo smaltimento.</p> <p>Le linee produttive di verniciatura e di stampa + verniciatura sono dotate di sistemi di dosaggio dei prodotti volti all'ottimizzazione dei consumi degli stessi (in particolare di quelli a base solvente).</p>

N° BAT	CONTENUTO	CONTENUTO (specifiche)	APPLICAZIONE SI/NO	STATO DI ATTUAZIONE
4	La BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito			
4.a	Uso di pitture/ rivestimenti/vernici/ inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto di solidi	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi contenenti una quantità ridotta di solventi e un tenore più elevato di solidi.	SI	Laddove tecnicamente possibile le vernici e gli smalti convenzionali sono stati sostituiti con prodotti a ridotto contenuto di solvente. I prodotti utilizzati in azienda contengono un contenuto medio di circa il 35% di materia solida (% p/p).
4.b	Uso di pitture/ rivestimenti/inchiostri/ vernici/adesivi a base acquosa	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi in cui il solvente organico è parzialmente sostituito da acqua.	NO	Tecnica non applicata. Tipologia di impianti ad acqua non presenti.
4.c	Uso di inchiostri/ rivestimenti/pitture/ vernici e adesivi essiccati per irraggiamento.	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi che possono essere soggetti a cottura con l'attivazione di gruppi chimici specifici sotto l'effetto di irraggiamento UV o IR o elettroni veloci, senza calore né emissioni di COV.	SI	L'applicazione di vernici per esterno avviene mediante tecnica a rullo. Mediante questa tecnica viene minimizzato il consumo (dato medio: circa 5-12 g/m ² di vernice e smalto ad umido). Viene inoltre applicata la tecnica UV (e UV LED).
4.d	Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente	Utilizzo di materiali adesivi bicomponenti senza solvente composti da una resina e un indurente.	NO	Tecnica non applicata. Non sono utilizzati adesivi nel processo
4.e	Utilizzo di adesivi termofusibili	Utilizzo di un rivestimento con adesivi ottenuti dall'estrusione a caldo di gomme sintetiche, resine idrocarburiche e vari additivi. Non si utilizzano solventi.	NO	Tecnica non applicata. Non sono utilizzati adesivi nel processo
4.f	Utilizzo della verniciatura polveri	Utilizzo di una verniciatura senza solvente che si applica sotto forma di polvere fine termoindurente.	NO	Tecnica non applicata. Tipologia di impianti non presenti.
4.g	Utilizzo di un film laminato per rivestimenti su supporti arrotolati (web) o coil coating	L'utilizzo di film polimerici, applicati su un supporto arrotolato o una bobina al fine di conferire proprietà estetiche o funzionali, riduce il numero di strati di rivestimento necessari.	NO	Tecnica non applicata. Tipologia di impianti non presenti.

4.h	Uso di sostanze che non sono COV o sono COV a minore volatilità	Sostituzione dei COV ad elevata volatilità con altre sostanze contenenti composti organici volatili che sono non COV o sono COV a minore volatilità (ad esempio esteri).	SI	Laddove tecnicamente possibile le vernici e gli smalti convenzionali sono stati sostituiti con prodotti a ridotto contenuto di solvente. Non sono utilizzati solventi alogenati.
5	Evitare o ridurre le emissioni fugitive di COV durante lo stoccaggio e la manipolazione di materiali contenenti solventi e/o materiali pericolosi			
5.a	Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali	<p>Il piano fa parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprende, tra l'altro:</p> <ul style="list-style-type: none"> — i piani nel caso di incidenti nel sito, per fuoriuscite accidentali di dimensioni estese o ridotte; — l'individuazione dei ruoli e delle responsabilità delle persone coinvolte; — la sensibilizzazione del personale sulle problematiche ambientali e relativa formazione per prevenire/trattare le fuoriuscite accidentali; — l'individuazione delle aree a rischio di fuoriuscite accidentali e/o di perdite di materiali pericolosi, classificandole in funzione del rischio; — nelle aree individuate, assicurare adeguati sistemi di contenimento, ad esempio pavimenti impermeabili; — l'individuazione di adeguati dispositivi di contenimento e di pulizia nel caso di fuoriuscite accidentali, accertandosi periodicamente che siano effettivamente disponibili, in buone condizioni di funzionamento e non distanti dai punti in cui tali incidenti possono verificarsi; — degli orientamenti in materia di gestione dei rifiuti per trattare i rifiuti derivanti dal controllo delle fuoriuscite accidentali; 	SI	<p>Le aree scoperte dello stabilimento sono impermeabilizzate e non vi è un potenziale rischio di inquinamento del suolo. Lo stoccaggio dei prodotti vernicianti, inchiostri e solventi avviene in un apposito capannone dotato di bacino di contenimento ed ispezionato quotidianamente. Gli oli di lubrificazione vengono stoccati in aree coperte su bacino di contenimento. L'acqua degli eventi meteorici è dispersa nel suolo tramite pozzi perdenti. Gli impianti sono sottoposti a preciso programma di manutenzione, che ne garantisce la funzionalità. Nel complesso IPPC non sono presenti serbatoi interrati. La Società ha predisposto un Piano di Emergenza con aspetti e procedure riguardanti emergenze ambientali. La movimentazione dei prodotti chimici pericolosi avviene in condizioni di sicurezza, al fine di evitare incidenti (es. individuazione delle aree di sosta dei mezzi dei fornitori e delle aree di deposito dei prodotti, presenza di bacini di contenimento presso le aree di stoccaggio). Il personale coinvolto nel processo produttivo viene correttamente formato ed informato sulle procedure da utilizzare, in particolare sono affisse o disponibili presso ogni postazione lavorativa, tabelle ed istruzioni operative per gli addetti e sono previsti interventi formativi.</p>

		— ispezioni periodiche (almeno una volta all'anno) delle aree di stoccaggio e operative, collaudo e taratura delle apparecchiature di rilevamento delle perdite e tempestiva riparazione delle perdite da valvole, guarnizioni, flange ecc. (cfr. BAT 13).		
5.b	Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata	Stoccaggio di solventi, materiali pericolosi, solventi esausti e materiali di smaltimento delle operazioni di pulizia in contenitori sigillati o coperti, idonei per i rischi associati e concepiti per ridurre al minimo le emissioni. L'area di stoccaggio dei contenitori è confinata e ha una capacità adeguata.	SI	Tali materiali/prodotti sono stoccati all'interno di fusti metallici e/o cisterne plastiche IBC chiusi/e. Le aree di stoccaggio sono confinate e dotate di bacini di raccolta in caso di perdite. I contenitori utilizzati per lo stoccaggio delle materie prime, tra le quali le sostanze usate per la pulizia, sono chiusi ermeticamente.
5.c	Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione	I materiali pericolosi sono presenti nelle aree di produzione solo nelle quantità necessarie alla produzione; eventuali ulteriori quantitativi sono immagazzinati in altre aree.	SI	L'azienda opera abitualmente con tale modalità: presso le linee produttive si trovano i soli materiali utili alla gestione delle commesse in corso di lavorazione, mentre i prodotti a magazzino sono collocati in area separata dedicata.
5.d	Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio	Per impedire le perdite e le fuoriuscite accidentali si utilizzano pompe e dispositivi di tenuta idonei al materiale trattato e che garantiscono un'adeguata tenuta. Si tratta di pompe a rotore stagno, pompe a trascinamento magnetico, pompe a tenute meccaniche multiple e dotate di tenuta singola con «flussaggio» (quench) o di un sistema buffer, pompe a tenute meccaniche multiple e tenute del tipo «dry to atmosphere», pompe a diaframma o pompe a soffiutto.	SI	Le vernici e gli smalti vengono introdotti nel ciclo produttivo attraverso pompe ad immersione che travasano il prodotto dai fusti a bordo macchina verso la vaschetta di alimentazione della linea di verniciatura. Questo non è possibile per gli inchiostri, che vengono caricati manualmente in quanto si presentano sotto forma di pasta (residuo secco medio 95%); il loro consumo è comunque limitato.
5.e	Tecniche per prevenire i traboccamenti durante il pompaggio	Al fine di garantire tra l'altro: — che l'operazione di pompaggio sia oggetto di supervisione;	SI	Le fasi di pompaggio previste a bordo linee sono svolte da personale addestrato e sotto la supervisione dei responsabili di reparto.

		per i quantitativi più importanti, che i serbatoi di stoccaggio siano dotati di allarmi acustici e/o ottici di troppo pieno, e di sistemi di arresto se necessario.		
5.f	Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenente solventi.	Quando si consegnano materiali sfusi che contengono solventi (ad esempio carico o scarico di cisterne), i vapori che fuoriescono dalle cisterne di destinazione vengono catturati, di solito mediante il ricircolo dei vapori.	NO	Tecnica non applicabile. La consegna di materie prime avviene tramite fornitura di contenitori chiusi.
5.g	Misure di contenimento in caso di fuoriuscite e/o assorbimento rapido durante la manipolazione di materiali contenenti solventi	Durante la manipolazione di contenitori di materiali contenenti solventi, si possono impedire eventuali fuoriuscite mediante sistemi di contenimento, ad esempio utilizzando carrelli, palette e/o bancali con dispositivi di contenimento incorporati (ad esempio «bacini di raccolta») e/o mediante il rapido assorbimento con materiali assorbenti.	SI	Tecniche attualmente in uso: - bacini di raccolta (es. aree produzione, magazzino), - materiali assorbenti.
N° BAT	CONTENUTO	CONTENUTO (specifiche)	APPLICAZIONE SI/NO	STATO DI ATTUAZIONE
6	La BAT consiste nel distribuire le materie prime utilizzando una tecnica o una combinazione delle tecniche riportate di seguito			
6.a	Consegna centralizzata di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti)	Consegna di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nell'area di applicazione mediante condutture dirette a circuito chiuso, con pulizia del sistema mediante procedimento di pulizia con pig o soffiaggio d'aria.	NO	Non applicabile per vernici, inchiostri per necessità di cambi frequenti di prodotti per differenti commesse di lavoro. Il sistema pig-clearing non è applicabile in quanto gli inchiostri sono in pasta.
6.b	Sistemi di miscelazione avanzati	Apparecchiatura di miscelazione computerizzata per ottenere la pittura/il rivestimento/l'inchiostro/l'adesivo desiderati	NO	Tecnica non applicata nell'ambito dell'attuale organizzazione produttiva in quanto, tutto ove possibile, si acquistano prodotti pronti all'uso. La miscelazione delle materie prime può avvenire in modo occasionale tramite un miscelatore ATEX sito in una postazione individuata di fronte alla Linea 30 e provvista di un sistema di aspirazione sopra al miscelatore che convoglia i COV originati durante l'attività di miscelatura direttamente al postcombustore della linea 30. Eliminazione delle operazioni di travaso svolte all'interno del magazzino vernici, mediante acquisto di materie

				prime contenenti solventi direttamente in fusti da 200 litri.
6.c	Consegna di materiali contenenti COV (adesempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nel punto di applicazione mediante un sistema chiuso.	In caso di cambi frequenti di inchiostri/vernici/ adesivi e solventi o nel caso di utilizzo su scala ridotta, consegna di inchiostri/vernici/ rivestimenti/adesivi e solventi da piccoli contenitori di trasporto posti vicino all'area di applicazione utilizzando un sistema chiuso.	SI	I prodotti vernicianti sono stoccati in contenitori posti vicino all'area di applicazione; la distanza tra il punto di prelievo e di applicazione sul supporto in lavorazione è ridotta (circa 1-2 m). Le materie prime utilizzate sono direttamente pronte all'uso dopo una semplice omogeneizzazione (che avviene sempre nel fusto chiuso).
6.d	Automazione del cambiamento di colore	Cambiamento automatizzato del colore e spurgo della linea di applicazione di inchiostro/pittura/ rivestimento con cattura dei solventi.	NO	Tecnica non applicata. Non applicabile nell'ambito dell'attuale configurazione delle linee produttive.
6.e	Raggruppamento per colore	Modifica della sequenza di prodotti per ottenere ampie sequenze con lo stesso colore.	NO	Tecnica non applicata. Non applicabile nell'ambito dell'attuale organizzazione produttiva.
6.f	Spurgo senza solvente di lavaggio	Ricarica della pistola a spruzzo con nuova vernice senza risciacquo intermedio.	NO	Tecnica non applicata. Tipologia di impianti non presenti.
7	Ridurre il consumo di materie prime e l'impatto ambientale generale dei processi di applicazione dei rivestimenti utilizzando una o una combinazione delle tecniche riportate			
7.a	Verniciatura a rullo	Applicazione in cui sono utilizzati rulli per trasferire o dosare il rivestimento liquido su un nastro mobile	SI	L'azienda adotta diverse tecniche per minimizzare il consumo di materie prime. Ad esempio sulla Linea 30 è presente un sistema a rullo anilox che permette di applicare una grammatura costante di vernice.
7.b	Lama racla (doctor blade) su rullo	Il rivestimento è applicato al substrato attraverso uno spazio tra una lama e un rullo, al passaggio del rivestimento e del substrato, il materiale in eccesso viene raschiato via.	NO	Tecnica non applicata.
7.c	Applicazione senza risciacquo (dry in place) per la verniciatura in continuo (coil coating)	Applicazione di rivestimenti per conversione che non richiedono un risciacquo	NO	Lavorazione non svolta in azienda.

		con acqua supplementare mediante applicatori a rullo (chemcoater) o rulli strizzatori.		
7.d	Verniciatura a cascata (colata)	I pezzi in lavorazione passano attraverso una cascata laminare di rivestimento che cola da un collettore posto in alto.	NO	Lavorazione non svolta in azienda.
7.e	Elettrodeposizione (e-coat)	Particelle di vernice disperse in una soluzione a base acquosa sono depositate su substrati immersi sotto l'effetto di un campo magnetico (rivestimento per elettroforesi).	NO	Lavorazione non svolta in azienda.
7.f	Verniciatura per immersione (flooding)	I pezzi in lavorazione sono trasportati mediante convogliatori in un tunnel chiuso che successivamente viene inondato con il materiale di rivestimento attraverso tubi d'iniezione. Il materiale in eccesso è raccolto e riutilizzato.	NO	Lavorazione non svolta in azienda.
7.g	Coestrusione	Il substrato stampato è associato a un film di plastica liquefatto e caldo e successivamente raffreddato. Questo film sostituisce lo strato di rivestimento supplementare necessario. Può essere utilizzato tra due differenti strati di carrier diversi fungendo da adesivo.	NO	Lavorazione non svolta in azienda.
7.h	Spruzzatura <i>airless</i> assistita ad aria	Viene utilizzato un flusso d'aria (aria di modellazione) per modificare il cono dello spruzzo di una pistola a spruzzo <i>airless</i> .	NO	Lavorazione non svolta in azienda.
7.i	Atomizzazione pneumatica con gas inerti	Applicazione pneumatica di pittura con gas inerti pressurizzati (ad esempio azoto, biossido di carbonio).	NO	Lavorazione non svolta in azienda.
7.j	Atomizzazione HVPL (ad alto volume e bassa pressione)	Atomizzazione della pittura in una bocchetta a spruzzo miscelando la pittura con elevati volumi d'aria a bassa pressione (massimo 1,7 bar). Le	NO	Lavorazione non svolta in azienda.

		pistole HVLP hanno un'efficienza di trasferimento della pittura superiore a 50 %.		
7.k	Atomizzazione elettrostatica (interamente automatizzata)	Atomizzazione mediante dischi e campane rotanti ad alta velocità, plasmando lo spruzzo con campi elettrostatici e aria.	NO	Lavorazione non svolta in azienda.
7.l	Spruzzatura con aria o senza aria con assistenza elettrostatica	Plasmatura mediante un campo elettromagnetico del getto nebulizzato nell'atomizzazione pneumatica o nell'atomizzazione senza aria. Le pistole a vernice elettrostatiche hanno un'efficienza di trasferimento superiore a 60 %. I metodi elettrostatici fissi hanno un'efficienza di trasferimento superiore a 75 %.	NO	Lavorazione non svolta in azienda.
7.m	Spruzzatura a caldo	Atomizzazione pneumatica con aria calda o pittura riscaldata	NO	Lavorazione non svolta in azienda.
7.n	Applicazione per «spruzzo, strizzatura e risciacquo» nella verniciatura in continuo	Le polverizzazioni sono utilizzate per l'applicazione di detergenti e pretrattamenti e per il risciacquo. Dopo la spruzzatura, si effettuano delle strizzature per ridurre al minimo il trascinarsi della soluzione, e infine si passa al risciacquo	NO	Lavorazione non svolta in azienda.
7.o	Applicazione con robot	Applicazione con robot di rivestimenti e sigillanti su superficie interne ed esterne	NO	Lavorazione non svolta in azienda.
7.p	Applicazione macchina	Utilizzo di macchine per la verniciatura per la manipolazione della testina/della pistola a spruzzo/dell'ugello di nebulizzazione	NO	Lavorazione non svolta in azienda.
N° BAT	CONTENUTO	CONTENUTO (specifiche)	APPLICAZIONE SI/NO	STATO DI ATTUAZIONE
8	La BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito per i processi di essiccazione e indurimento			
8.a	Essiccazione/indurimento per convezione di gas inerte	Il gas inerte (azoto) è scaldato nel forno, consentendo un carico di solvente superiore al LEL. Sono possibili carichi di solvente superiori a 1200 g/m3 di	NO	Lavorazione non svolta in azienda.

		azoto.		
8.b	Essiccazione/indurimento a induzione	Indurimento e o essiccazione termica integrata mediante induttori elettromagnetici che generano, all'interno del pezzo metallico in lavorazione, calore per effetto di un campo magnetico oscillatorio.	NO	Lavorazione non svolta in azienda.
8.c	Essiccazione a microonde e ad alta frequenza	Essiccazione a microonde e mediante radiazioni ad alta frequenza.	NO	Lavorazione non svolta in azienda.
8.d	Indurimento a radiazione	L'indurimento a radiazione è basato su resine e diluenti reattivi (monomeri) che reagiscono per effetto dell'esposizione alle radiazioni (infrarosse - IR, ultraviolette - UV) o a fasci di elettroni ad alta energia (EB).	SI	È applicata la tecnica UV LED.
8.e	Essiccazione combinata per convezione/radiazione IR	Essiccazione di una superficie bagnata mediante una combinazione di circolazione di aria calda (convezione) e di un radiatore a infrarossi.	NO	Lavorazione non svolta in azienda.
8.f	Essiccazione/indurimento per convezione associata al recupero di calore	Il calore proveniente dai gas in uscita dal processo è recuperato [cfr. BAT 19 e)] e utilizzato per preriscaldare l'aria in ingresso dell'essiccatore a convezione/forno di cottura.	SI	Tecnica applicata. Il calore in uscita dagli stadi di essiccazione ad aria calda (forni convettivi) permette l'ingresso di aria a elevata temperatura ai post-combustori posti in coda alle linee produttive.
9	Ridurre al minimo l'uso di detergenti a base solvente utilizzando delle tecniche riportate di seguito.			
9.a	Protezione delle aree e delle apparecchiature di spruzzatura	Le aree e le apparecchiature per l'applicazione (pareti delle cabine di verniciatura a spruzzo e robot) che potrebbero dar luogo a overspray (parte di vernice spruzzata che non si deposita sulla superficie da verniciare) e gocciolamenti ecc. sono coperti da teli di tessuto o fogli metallici monouso non soggetti a strappi o	NO	Tecnica non applicata. Tipologia di impianti non presenti.

		usura.		
9.b	Eliminazione dei solidi prima della pulizia completa	I solidi sono eliminati sotto forma concentrata (stato secco), di solito manualmente, con l'ausilio di piccole quantità di solvente per pulizia o senza solvente. Ciò riduce la quantità di materiale da rimuovere con il solvente e/o l'acqua nelle successive fasi di pulizia e quindi la quantità di solvente e/o di acqua utilizzata.	SI	Si ricorre all'impiego di spatole per operazioni manuali di rimozione di residui solidi degli inchiostri dagli apparecchi di verniciatura/stampa.
9.c	Pulizia manuale con salviette preimregnate	Per la pulizia manuale sono utilizzate salviette preimregnate con detergenti. I detergenti possono essere a base solvente, solventi a bassa volatilità o senza solvente.	SI	Tecnica applicata.
9.d	Utilizzo di detergenti a bassa volatilità	Utilizzo di solventi a bassa volatilità come detergenti, per la pulizia manuale o automatizzata, ad elevato potere detergente.	NO	Tecnica non applicata.
9.e	Pulizia con detergenti a base acquosa	Per la pulizia vengono utilizzati detergenti a base acquosa o solventi miscibili in acqua come alcoli o glicoli.	NO	Tecnica non applicata.
9.f	Impianti di lavaggio chiusi	A tal fine si possono utilizzare: a) solventi organici (con estrazione dell'aria seguita da abbattimento dei COV e/o recupero dei solventi utilizzati) (cfr. BAT 15); b) solventi privi di COV; o c) detergenti alcalini (con trattamento interno o esterno delle acque reflue).	SI	Il lavaggio delle linee stampa avviene in automatico mediante un sistema di lava caucciù, mentre per le linee di verniciatura la pulizia avviene manualmente con solvente di lavaggio gestito poi come rifiuto.
9.g	Spurgo con recupero di solventi	Raccolta, stoccaggio e, se possibile, riutilizzo dei solventi utilizzati per spurgare le pistole/gli applicatori e le linee tra i cambiamenti di colore.	NO	Tecnica non applicata.

9.h	Pulizia mediante spruzzatura di acqua ad alta pressione	Sistemi di spruzzatura di acqua ad alta pressione e bicarbonato di sodio o sistemi analoghi sono utilizzati per la pulizia automatica in lotti di parti di presse/macchinari.	NO	Non applicabile.
9.i	Pulizia a ultrasuoni	Pulizia che avviene in un liquido utilizzando vibrazioni ad alta frequenza per eliminare i contaminanti che hanno aderito al substrato.	NO	Tecnica non applicata.
9.j	Pulizia a ghiaccio secco (CO ₂)	Pulizia di parti di macchinari e di substrati di metallo o di plastica mediante sabbatura con granuli o neve di CO ₂ .	NO	Non applicabile.
9.k	Pulizia mediante granigliatura con plastica	L'eccesso di vernice accumulatosi sulle maschere di montaggio e i supporti di carrozzeria viene eliminato mediante granigliatura con plastica.	NO	Non applicabile.
10	La BAT consiste nel monitorare le emissioni totali e fuggitive di COV mediante la compilazione, almeno una volta l'anno, di un bilancio di massa dei solventi degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, punto 2, della direttiva 2010/75/UE, e di ridurre al minimo l'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi			
10.a	Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l'incertezza associata	Ciò consiste nel: — individuare e documentare gli input e gli output di solventi (ad esempio emissioni negli scarichi gassosi, emissioni da ciascuna fonte di emissioni fuggitive, output di solventi nei rifiuti); — quantificare, sulla base di elementi fattivi, ciascun input e output di solvente pertinente e registrare il metodo utilizzato (ad esempio, misurazione, calcolo utilizzando i fattori di emissione, stima fondata sui parametri di esercizio); — individuare le principali fonti di incertezza di suddetta quantificazione e attuare misure correttive al fine di ridurre questa incertezza;	SI	Tecnica applicata. L'azienda predispone e trasmette, entro il 30 aprile di ogni anno, il "Piano di Gestione dei Solventi" redatto in conformità all'Allegato III Parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. relativo all'esercizio dell'anno solare precedente.

		—aggiornamento periodico dei dati concernenti gli input e gli output di solventi.		
N° BAT	CONTENUTO	CONTENUTO (specifiche)	APPLICAZIONE SI/NO	STATO DI ATTUAZIONE
10.b	Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente	Un sistema di tracciamento del solvente mira a mantenere il controllo sulle quantità di solvente utilizzate e su quelle non utilizzate (ad esempio pesando i quantitativi inutilizzati riconvogliati dall'area di applicazione verso lo stoccaggio).	SI	Tecnica applicata. Periodicamente si predispone un report mirato a monitorare il consumo di materie prime contenenti solvente. Tali dati, insieme alle analisi periodiche effettuate al post-combustore sono la base per predisporre annualmente il bilancio di massa dei solventi.
10.c	Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi	Viene registrata qualsiasi modifica che può incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi, tra cui: —malfunzionamenti del sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo: sono registrate la data e la durata; —modifiche che possono incidere sulla portata dell'aria/del gas, ad esempio sostituzione di ventilatori, pulegge di trasmissione, motori; sono registrati la data e il tipo di modifica.	SI	I malfunzionamenti connessi ai sistemi di trattamento dei gas in uscita dal processo (postcombustori), sono gestiti secondo le prescrizioni autorizzative vigenti. Eventuali modifiche impiantistiche sono gestite in regime di modifiche autorizzative sostanziali / non sostanziali.
11	La BAT consiste nel monitorare le emissioni negli scarichi gassosi almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN.	Polveri = norma EN 13284-1 TCOV = norma EN 12619 NO _x = norma EN 14792 CO = norma EN 15058	SI	Tecnica applicata secondo le prescrizioni impartite nella vigente AIA.
12	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle	TSS = norma EN 872 TOC = norma EN 1484 Cr(VI) = norma EN ISO 10304-3 o EN ISO 23913	SI	Tecnica applicata secondo le prescrizioni impartite nella vigente AIA.

	norme EN.	Cr, Ni, Zn = norme EN disponibili (esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586) AOX = norma EN ISO 9562 F = norma EN ISO 10304-1		
13	La BAT consiste nel ridurre la frequenza delle OTNOC e le emissioni nel corso delle OTNOC utilizzando entrambe le tecniche riportate di seguito.			
13.a	Individuazione delle apparecchiature essenziali	Le apparecchiature essenziali per la tutela dell'ambiente («apparecchiature essenziali») sono individuate sulla base di una valutazione dei rischi. In linea di massima, si tratta di tutte le apparecchiature e tutti i sistemi che trattano i COV (ad esempio, il sistema di trattamento dei gas in uscita, il sistema di rilevamento delle perdite).	SI	Tecnica applicata. L'«apparecchiatura essenziale» considerata è il postocombustore termico sia di tipo rigenerativo RTO sia ad alta efficienza.
13.b	Ispezione, manutenzione e controllo	Si tratta di un programma strutturato che mira a massimizzare la disponibilità e la prestazione delle apparecchiature essenziali e prevede procedure di esercizio standard, una manutenzione preventiva e una manutenzione periodica e non programmata. I periodi, la durata e le cause delle OTNOC e, se possibile, le emissioni nel corso di tali periodi sono oggetto di monitoraggio.	SI	Tecnica applicata. Sono predisposte specifiche schede per il controllo e la registrazione degli interventi di manutenzione. In particolare, l'impianto di post-combustione è dotato di un sistema di monitoraggio della temperatura in continuo, con fermata automatica dell'impianto in caso di fuori range. Si veda anche quanto precedentemente indicato alla BAT 10.c
14	La BAT consiste nel ridurre le emissioni di COV provenienti da aree di stoccaggio utilizzando la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.			

14.a	Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema	<p>Un sistema per i gas in uscita dal processo viene scelto, progettato e ottimizzato tenendo di parametri quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> — quantità di aria estratta; — tipo e concentrazione di solventi nell'aria estratta; — tipo di sistema di trattamento (dedicato/centralizzato); — salute e sicurezza; — efficienza energetica. <p>Per la scelta del sistema ci si può basare sull'ordine di priorità seguente:</p> <ul style="list-style-type: none"> — la separazione dei gas in uscita dal processo con concentrazioni elevate e ridotte dei COV; — tecniche di omogeneizzazione e incremento della concentrazione dei COV [cfr. BAT 16, b) e c)]; — tecniche per il recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo (cfr. BAT 15); — tecniche di abbattimento dei COV con recupero del calore (cfr. BAT 15); — tecniche di abbattimento dei COV senza recupero del calore (cfr. BAT 15). 	SI	<p>Tecnica applicata.</p> <p>I sistemi di trattamento termico dei flussi in uscita dai forni di essiccazione (post-combustori) risultano progettati sulla base di calcoli di processo che considerano in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - quantità di aria estratta; - tipo e concentrazione di solventi nell'aria estratta; - tipo di sistema di trattamento (dedicato); - salute e sicurezza; - efficienza energetica. <p>Il sistema applica la tecnica di abbattimento COV con/senza recupero del calore (BAT 15).</p>
14.b	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali contenenti COV.	<p>Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione con un confinamento totale o parziale delle aree di applicazione del solvente (ad esempio impianti di rivestimento, macchine per applicazioni, cabine di verniciatura a spruzzo). L'aria estratta può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.</p>	SI	<p>Tecnica applicata.</p> <p>Presenza di cappe di aspirazione localizzate sulle macchine litografiche e sulle verniciatrici con convogliamento delle arie aspirate a sistemi di trattamento (postcombustore).</p>
14.c	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri	<p>Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri (ad esempio zona di miscelazione). L'aria estratta può essere trattata con un sistema di</p>	SI	<p>Presente miscelatore ATEX posto di fronte alla Linea 20 provvisto di adeguato sistema di aspirazione che convoglia i COV originati dalla fase di miscelazione direttamente al postcombustore della Linea 20.</p> <p>Presente aspirazione dedicata presso locale "Cucina colore" per captazione emissioni derivanti da preparazione dei colori degli inchiostri.</p>

		trattamento dei gas in uscita dal processo.		
14.d	Estrazione dell'aria dai processi di essiccazione/indurimento	I forni di indurimento/gli essiccatori sono dotati di un sistema di estrazione dell'aria. L'aria estratta può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	SI	Tecnica applicata. Cfr. BAT 14.b
14.e	Riduzione al minimo delle emissioni fuggitive e delle perdite di calore dai forni/essiccatori, sigillando l'ingresso e l'uscita dei forni di indurimento/essiccatorio applicando una pressione inferiore a quella atmosferica in fase di essiccazione	I punti di ingresso e di uscita dai forni di indurimento/essiccatori sono sigillati in modo da ridurre al minimo le emissioni fuggitive di COV e le perdite di calore. La tenuta può essere garantita da getti d'aria o lame d'aria, porte, tende di plastica o metalliche, lame raschia ecc. In alternativa, i forni/gli essiccatori sono tenuti ad una pressione inferiore a quella atmosferica.	SI	I forni del ciclo produttivo operano in depressione pertanto non danno luogo ad emissioni diffuse; le porte laterali (sportelli) dei forni sono dotate di guarnizioni mentre quelle di ingresso ed uscita sono dotate di cappe localizzate per asportare i residui di solvente in uscita.
14.f	Estrazione dell'aria dalla zona di raffreddamento	Quando il raffreddamento del substrato avviene dopo l'essiccazione/l'indurimento, l'aria proveniente dalla zona di raffreddamento è estratta e può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	SI	Tecnica applicata. Nella parte terminale del tunnel si realizza il raffreddamento dei fogli verniciati mediante aspirazione forzata di aria fresca dall'esterno che, dopo il contatto con i fogli caldi, viene espulsa direttamente in atmosfera.
N° BAT	CONTENUTO	CONTENUTO (specifiche)	APPLICAZIONE SI/NO	STATO DI ATTUAZIONE
14.g	Estrazione dell'aria dal deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi	L'aria proveniente dai magazzini di materie prime e/o da contenitori individuali per materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi, viene estratta e può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	SI	Per quanto riguarda lo stoccaggio delle materie prime, tutti i prodotti sono conservati con il loro apposito coperchio, in modo da evitare emissioni di COV. Il locale dove sono depositati i prodotti vernicianti è dotato di finestre vasistas che assicurano continua ventilazione, i solventi sono localizzati nello stesso locale. Le materie prime sono presenti nei reparti solo nelle quantità necessarie alle operazioni di stampa e verniciatura. Lo stoccaggio avviene in un apposito locale separato. Un'ulteriore precauzione adottata dalla Società per ridurre il volume delle emissioni di COV è lo stoccaggio degli stracci sporchi contaminati da solvente in appositi contenitori chiusi.

14.h	Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia	L'aria proveniente dalle aree in cui le parti di macchinari e le apparecchiature vengono puliti con solventi organici, manualmente o automaticamente, è estratta e può essere trattata da un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	SI	Tecnica applicata. Estrazione aria dalle postazioni di lavaggio/pulizia (in vasche chiuse) di parti amovibili delle linee produttive con un sistema di aspirazione che convoglia le arie aspirate direttamente al postcombustore della Linea 30. Le fasi di pulizia manuale a bordo linee sono anch'esse aspirate e convogliate (al postcombustore di ciascuna singola linea).
15	La BAT consiste nel ridurre le emissioni di COV negli scarichi gassosi e incrementare l'efficienza delle risorse			
I. Cattura e recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo				
15.a	Condensazione		NO	Tecnica non applicata.
15.b	Adsorbimento con carbone attivo o zeoliti		NO	Tecnica non applicata.
15.c	Assorbimento mediante un liquido idoneo		NO	Tecnica non applicata.
II. Trattamento termico dei solventi nei gas in uscita dal processo con recupero di energia				
15.d	Convogliamento dei gas in uscita dal processo verso un impianto di combustione		SI	Tecnica applicata.
15.e	Ossidazione termica recuperativa		SI	Tecnica applicata.
15.f	Ossidazione termica rigenerativa a letti multipli o con un distributore di aria rotante privo di valvole.		SI	I COV delle vernici (45-50%) vengono distrutti termicamente a circa 750 °C ed il calore viene recuperato per la fase di essiccazione in forno dei fogli verniciati a 150 - 205 °C. Presso i post-combustori RTO, in particolare, il recupero di calore è finalizzato al riscaldamento dei letti ceramici di ossidazione.
15.g	Ossidazione catalitica		NO	Tecnica non applicata.
III. Trattamento dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo senza recupero dei solventi o termovalorizzazione				
15.h	Trattamento biologico dei gas in uscita dal processo	I gas in uscita sono depolverati e convogliati verso un reattore dotato di un substrato che funge da biofiltro. Il biofiltro consiste in un letto di materiale organico (quali torba, erica, compost, radici, corteccia d'albero, legno tenero e diverse combinazioni) o di materiale inerte (come argilla, carbone attivo, poliuretano) in cui il flusso di gas in uscita è biologicamente ossidato a opera di microrganismi naturalmente presenti, e trasformato in diossido di carbonio, acqua, sali inorganici e biomassa. Il	NO	Tecnica non applicata.

		biofiltro è sensibile alla polvere, alle temperature elevate o alle variazioni significative del gas in uscita, ad esempio la temperatura d'ingresso o la concentrazione di COV. Potrebbe essere necessaria un'ulteriore alimentazione con nutrienti.		
15.i	Ossidazione termica	Ossidazione dei COV mediante il riscaldamento dei gas in uscita in presenza di aria o ossigeno al di sopra del loro punto di autoaccensione in una camera di combustione e mantenendo una temperatura elevata per il tempo sufficiente a completare la combustione dei COV in biossido di carbonio e acqua.	NO	Tecnica non applicata.
16	La BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito al fine di ridurre il consumo energetico del sistema di abbattimento dei COV			
16.a	Controllo della concentrazione di COV inviata al sistema di trattamento dei gas in uscita utilizzando ventilatori a frequenza variabile.	Utilizzo di un ventilatore a frequenza variabile con sistemi centralizzati di trattamento dei gas in uscita per modulare la portata d'aria e allinearla agli scarichi dell'apparecchiatura eventualmente in funzione.	NO	Tecnica non applicata per caratteristiche proprie degli impianti produttivi.
16.b	Concentrazione interna dei solventi nei gas in uscita dal processo	I gas in uscita sono rimessi in circolazione all'interno del processo nei forni di indurimento/essiccatori e/o nelle cabine di verniciatura a spruzzo, aumentando in questo modo la concentrazione di COV nei gas in uscita dal processo e l'efficienza di abbattimento del sistema di trattamento dei gas in uscita.	SI	Tecnica parzialmente applicata. L'energia termica necessaria al processo di essiccazione di smalti/vernici ed inchiostri tradizionali è prodotta mediante combustione del gas metano ed integrata dal calore recuperato dalla combustione dei vapori del solvente provenienti dalla fase di verniciatura/essiccazione. Il recupero avviene in forma diretta attraverso l'invio di parte dei fumi caldi di combustione (da post-combustori) nei forni delle rispettive linee.

16.c	Concentrazione esterna, per adsorbimento, dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo	La concentrazione di solvente nei gas in uscita dal processo è aumentata mediante un flusso circolare continuo dell'aria di processo della cabina di verniciatura a spruzzo, eventualmente combinato con i gas in uscita dal forno di indurimento/essiccatore, mediante apparecchiature di adsorbimento. Queste apparecchiature possono comprendere: — adsorbitori a letto fisso con carbone attivo o zeolite; — adsorbitori a letto fluido con carbone attivo; — rotoconcentratori con carbone attivo o zeolite; — setacci molecolari.	NO	Tecnica non applicata per caratteristiche proprie degli impianti produttivi.
16.d	Camera del plenum per ridurre il volume degli scarichi gassosi	I gas in uscita dai forni di indurimento/essiccatori sono inviati in una grande camera (plenum) e in parte rimessi in circolazione come aria in entrata nei forni di indurimento/essiccatori. L'eccedenza d'aria proveniente dal plenum è inviata al sistema di trattamento dei gas in uscita. Questo ciclo aumenta il tenore di COV dell'aria dei forni di indurimento/ essiccatori e diminuisce il volume dei gas di scarico.	NO	Tecnica non applicata per caratteristiche proprie degli impianti produttivi.
N° BAT	CONTENUTO	CONTENUTO (specifiche)	APPLICAZIONE SI/NO	STATO DI ATTUAZIONE
17	La BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate di seguito per ridurre le emissioni di NO_x negli scarichi gassosi (Tabella 1 di riferimento per il livello indicativo di emissioni)			
17.a	Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento)	Un'adeguata progettazione delle camere di combustione, dei bruciatori delle apparecchiature/dei dispositivi associati combinata all'ottimizzazione delle condizioni di combustione (mediante, ad esempio, il controllo	SI	Tecnica applicata (parzialmente) presso post combustori termici rigenerativi RTO (controllo temperatura camera di combustione, sistemi di regolazione dell'apertura delle serrande tra le camere del postcombustore, manutenzioni programmate per verifica/eliminazione trafilate serrande). L'impianto di post-combustione è dotato di un sistema di monitoraggio della temperatura in continuo, con fermata automatica dell'impianto in caso di fuori range.

		dei parametri di combustione quali temperatura e tempo di permanenza) con o senza l'uso di sistemi automatici, e alla manutenzione periodica programmata del sistema di combustione secondo le raccomandazioni dei fornitori.		
17.b	Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NO _x	La temperatura del picco della fiamma nella camera di combustione viene ridotta, ritardando la combustione completa e aumentando il trasferimento di calore (incremento dell'emissività della fiamma). La tecnica è associata al prolungamento del tempo di permanenza al fine di ottenere la distruzione dei COV auspicata.	NO	I livelli emissivi autorizzati presso i camini E1, E5, E10, E13, E30, E33 risultano stabiliti dalla vigente AIA in 200 mg/Nm ³ di NO _x .
18	La BAT consiste nel ridurre le emissioni di polveri nei gas di scarico dei processi di preparazione della superficie del substrato, di taglio, di applicazione del rivestimento e di finitura per i settori e i processi elencati nella Tabella 2.			
18.a	Cabina di verniciatura a spruzzo con separazione a umido (a cortina d'acqua)	Una cortina d'acqua scende verticalmente lungo il pannello posteriore della cabina di verniciatura e capta le particelle di pittura dell'overspray. La miscela acqua-pittura viene catturata in un serbatoio e l'acqua viene ricircolata.	NO	Non applicate.
18.b	Scrubbing a umido	Le particelle di vernice e altre polveri nei gas in uscita sono separati in sistemi di abbattimento (scrubber) con un intenso mescolamento dei gas in uscita con acqua (per la rimozione dei COV, cfr. BAT 15 c).)	NO	
18.c	Separazione a secco dell'overspray con materiale pre-rivestito	Un processo di separazione a secco dell'overspray di vernice mediante filtri a membrana associati all'utilizzo di calcare come materiale di pre-rivestimento per evitare che le membrane si	NO	

		sporchino.		
18.d	Separazione a secco dell'overspray mediante filtrazione	Sistema di separazione meccanica che si avvale, tra l'altro, di cartone, tessuti o materiale di sinterizzazione.	NO	
18.e	Precipitatore elettrostatico	Nei precipitatori elettrostatici le particelle sono caricate e separate sotto l'effetto di un campo elettrico. In un precipitatore elettrostatico a secco, il materiale raccolto viene eliminato meccanicamente (ad esempio, mediante agitazione, vibrazioni, aria compressa), mentre in unprecipitatore elettrostatico a umido viene evacuato per risciacquo utilizzando un liquido adeguato, di norma un agente di separazione a base acquosa.	NO	
19	Applicazione delle tecniche a) e b) e un'adeguata combinazione delle tecniche da c) a h) per utilizzare l'energia in modo efficiente (Tabella 3 - Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT per il consumo specifico di energia)			
Tecniche di gestione				
19.a	Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), si definisce e si calcola il consumo specifico di energia dell'attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio MWh/tonnellata di prodotto) e pianificando gli obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità dell'impianto in termini di processi svolti, materiali, prodotti ecc.	SI	Tecniche parzialmente applicate. Il consumo specifico di energia dell'attività è calcolato annualmente (cfr. dati monitoraggio PMC). I consumi di energia elettrica nel ciclo produttivo non registrano punte di carico significative, visto che gli impianti produttivi funzionano sostanzialmente in continuo. Numerosi motori sono dotati di inverter, che consentono di ottimizzarne le condizioni di funzionamento. Dal 2014 è stato nominato un Energy Manager per ottimizzare la gestione energetica.

19.b	Registro del bilancio energetico	<p>La compilazione, una volta all'anno, di un registro del bilancio energetico che fornisca una ripartizione del consumo e della produzione di energia (compresa l'esportazione di energia) per tipo di fonte (ad esempio, elettricità, combustibili fossili, energia rinnovabile, calore importato e/o raffreddamento). Il registro comprende:</p> <ul style="list-style-type: none"> i) la definizione dei limiti energetici dell'attività STS; ii) informazioni sul consumo energetico in termini di energia erogata; iii) informazioni sull'energia esportata dall'impianto; iv) informazioni sul flusso di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata lungo l'intero processo. <p>Il registro del bilancio energetico è adattato alle specificità dell'impianto in termini di processi svolti, materiali ecc.</p>	SI
------	----------------------------------	---	----

GUALA CLOSURES S.p.A.

stabilimento di Strada per Cascina Peralza, 20 - 20013 Magenta (MI)

D.1 APPLICAZIONE DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT)

N° BAT	CONTENUTO	CONTENUTO (specifiche)	APPLICAZIONE SI/NO	STATO DI ATTUAZIONE
Tecniche legate al processo				
19.c	Isolamento termico dei serbatoi e delle vasche contenenti liquidi raffreddati o riscaldati, e dei sistemi di combustione e di vapore	<p>Si può realizzare ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> —utilizzando serbatoi a doppia parete; —utilizzando serbatoi preisolati; —isolando impianti di combustione, condutture di vapore e tubi contenenti liquidi raffreddati o riscaldati. 	NO	Tecnica non applicata. Tipologia di impianti non presenti.

19.d	Recupero di calore mediante cogenerazione — CHP (produzione combinata di energia termica e energia elettrica) o trigenerazione — CCHP (produzione combinata di energia frigorifera, energia termica e energia elettrica)	Recupero di calore (principalmente dal sistema a vapore) per produrre acqua calda/vapore da utilizzare nei processi/nelle attività industriali. La trigenerazione (CCHP) è un sistema di cogenerazione dotato di un refrigeratore ad assorbimento che utilizza calore a bassa energia per produrre acqua refrigerata.	NO	Tecnica non applicata. Tipologia di impianti non presenti.
19.e	Recupero di calore dai flussi di gas caldi	Recupero di energia dai flussi di gas caldi (ad esempio dagli essiccatori dalle aree di raffreddamento), ad esempio mediante il loro ricircolo come aria di processo, mediante l'uso di scambiatori di calore, nei processi o all'esterno.	SI	Tecnica applicata. Una quota dell'energia termica contenuta negli effluenti in uscita dai postcombustori termici viene recuperata per essere reimmessa nel forno per la fase di essiccazione a 150-205°C nonché per il preriscaldamento delle correnti in ingresso ai combustori stessi con la finalità di determinarne un ΔT positivo tale da ridurre la richiesta di combustibile (gas metano) per la fase di combustione.
19.f	Regolazione della portata dell'aria e dei gas in uscita dal processo.	Regolazione della portata e dei gas in uscita dal processo in funzione delle esigenze. Ciò consiste nel ridurre la ventilazione dell'aria durante il funzionamento a regime minimo o la manutenzione.	SI	Tecnica applicata. Impianti di combustione (centrale termica n. 1-2-3) dotati di bruciatore modulante.
19.g	Ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo	Cattura e ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo associati ad un'efficiente separazione dell'overspray. Il consumo di energia è inferiore rispetto a quando si utilizza aria fresca.	NO	Tecnica non applicata. Tipologia di impianti non presenti.
19.h	Circolazione ottimizzata di aria calda in una cabina di indurimento di ampio volume, utilizzando un turbolatore d'aria.	L'aria viene soffiata in un'unica parte della cabina di indurimento e distribuita usando un turbolatore d'aria che trasforma il flusso d'aria laminare nel flusso turbolento desiderato.	NO	Tecnica non applicata. Tipologia di impianti non presenti.
rif. TABELLA 3 - Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia				
	Settore	Unità	Livello di prestazione ambientale associato alle BAT (MEDIA annua)	
	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo	kWh/m ² di superfici rivestite	0,3 - 1,5	Anno 2022: 0,734 kWh/m ² di superfici rivestite Anno 2023: 0,735 kWh/m ² di superfici rivestite
20	Ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue provenienti dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), utilizzando la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito			

	(tabella 4 con i livelli di prestazione ambientale associati alle BAT per il consumo specifico dell'acqua).			
20.a	Piano gestione delle risorse idriche e audit idrici	Il piano di gestione delle risorse idriche e gli audit idrici fanno parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprendono: — diagrammi di flusso e bilancio massico dell'acqua dell'impianto; — fissazione di obiettivi in materia di efficienza idrica; — attuazione di tecniche di ottimizzazione dell'acqua (controllo del consumo dell'acqua, riciclaggio dell'acqua, individuazione e riparazione delle perdite). Gli audit idrici sono effettuati almeno una volta all'anno.	SI	Tecnica parzialmente applicata. Il consumo dell'acqua prelevata dall'acquedotto o dal pozzo aziendale viene monitorato mensilmente. In occasione della trasmissione periodica annuale dei dati relativi ai monitoraggi previsti dal PMC si analizzano i dati storici.
20.b	Risciacqui a cascata inversa	Risciacquo in più fasi in cui l'acqua scorre nella direzione opposta dei pezzi in lavorazione/del substrato. Questa tecnica consente un risciacquo approfondito con un consumo di acqua ridotto.	NO	Tecnica non applicata. Tipologia di impianti non presenti.
20.c	Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua	I flussi di acqua (ad esempio acqua di risciacquo esaurita, effluente degli scrubber a umido) sono riutilizzati e/o riciclati, se necessario previo un trattamento, utilizzando tecniche quali lo scambio ionico o la filtrazione (cfr. BAT 21). Il grado di riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua è limitato dal bilancio idrico dell'impianto, dal tenore di impurità e/o dalle caratteristiche dei flussi di acqua.	NO	Tecnica non applicata.
21	Ridurre le emissioni nell'acqua e/o facilitare il riutilizzo e il riciclaggio dell'acqua risultante dai processi a base acquosa (come stoccaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido). Tabelle 5 e 6 con i livelli di prestazione ambientale associati alle BAT per gli scarichi diretti e indiretti in un corpo idrico.			
Trattamento preliminare, primario e generale				
21.a	Equalizzazione	Bilanciamento dei flussi e dei carichi di inquinanti per mezzo di vascheo altre tecniche di gestione.	SI	Tecnica parzialmente applicata. Per i reflui decadenti dalla linea coils è previsto un impianto di depurazione dedicato, con stadio iniziale costituito da vasca di omogeneizzazione (equalizzazione).
21.b	Neutralizzazione	Regolazione del pH delle acque reflue a un valore neutro (circa 7).	NO	
21.c	Separazione fisica, ad esempio mediante l'impiego di schermi, setacci, separatori di sabbia, vasche disedimentazione primaria e separazione		NO	

	magnetica			
N° BAT	CONTENUTO	CONTENUTO (specifiche)	APPLICAZIONE SI/NO	STATO DI ATTUAZIONE
Trattamento fisico-chimico				
21.d	Adsorbimento	L'eliminazione delle sostanze solubili (soluti) presenti nelle acque reflue mediante il loro trasferimento alla superficie di particelle solide, altamente porose (solitamente carbone attivo).	NO	<p>Tecnica parzialmente applicata.</p> <p>Per i reflui decadenti dalla linea coils è previsto un impianto di depurazione dedicato. Il processo di verniciatura e di stampa verniciatura non produce scarichi idrici.</p> <p>Per la depurazione delle acque di processo derivanti dalla linea di decapaggio dell'alluminio è presente un impianto costituito da:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. vasca di omogeneizzazione; 2. vasca di coagulazione; 3. vasca di neutralizzazione; 4. vasca di flocculazione; 5. decantatore lamellare; 6. controllo del pH; 7. filtro a quarzite; 8. ispessitore e filtropressa (fanghi da sedimentazione).
21.e	Distillazione sottovuoto	Eliminazione di inquinanti mediante trattamento termico delle acque reflue a pressione ridotta.	NO	
21.f	Precipitazione	Trasformazione di inquinanti disciolti in composti insolubili mediante l'aggiunta di precipitanti. I precipitati solidi formati vengono poi separati per sedimentazione, flottazione o filtrazione.	SI	
21.g	Riduzione chimica	La riduzione chimica è la trasformazione, mediante agenti chimici riduttori, di inquinanti in composti simili ma meno nocivi o pericolosi.	NO	
21.h	Scambio ionico	Cattura degli inquinanti ionici presenti nelle acque reflue e loro sostituzione con ioni più accettabili usando una resina scambiatrice di ioni. Gli inquinanti vengono temporaneamente trattenuti e successivamente rilasciati in un liquido di rigenerazione o di controlavaggio.	NO	
21.i	Strippaggio (stripping)	Eliminazione degli inquinanti volatili presenti nella fase acquosa con una fase gassosa (ad esempio, vapore, azoto o aria) insufflata nel liquido. L'efficienza di eliminazione può essere potenziata aumentandola temperatura o riducendo la pressione	NO	
Trattamento biologico				
21.j	Trattamento biologico	Utilizzo di microrganismi per il trattamento delle acque reflue (ad esempio trattamento anaerobico, trattamento aerobico).	NO	Tecnica non applicata.
Eliminazione finale delle materie prime				

21.k	Coagulazione e flocculazione	La coagulazione e la flocculazione sono usate per separare i solidi in sospensione dalle acque reflue e spesso avvengono in fasi successive. La coagulazione si effettua aggiungendo coagulanti con carica opposta a quella dei solidi in sospensione. La flocculazione è una fase di miscelazione delicata affinché le collisioni tra particelle di microflocchi ne provochino l'aggregazione per ottenere flocchi di dimensioni superiori. Per coadiuvare la flocculazione si possono aggiungere polimeri.	SI	Tecnica applicata. Per i reflui decadenti dalla linea coils è previsto un impianto di depurazione dedicato. Il processo di verniciatura e di stampa verniciatura non produce scarichi idrici. Per la depurazione delle acque di processo derivanti dalla linea di decapaggio dell'alluminio è presente un impianto costituito da: 1. vasca di omogeneizzazione; 2. vasca di coagulazione; 3. vasca di neutralizzazione; 4. vasca di flocculazione; 5. decantatore lamellare; 6. controllo del pH; 7. filtro a quarzite; 8. ispessitore e filtropressa (fanghi da sedimentazione).
21.l	Sedimentazione	Separazione delle particelle in sospensione mediante sedimentazione gravitativa.	SI	
21.m	Filtrazione	Separazione di solidi dalle acque reflue facendole passare attraverso un mezzo poroso, ad esempio filtrazione a sabbia, nano-, micro- o ultrafiltrazione.	SI	
21.n	Flottazione	Separazione di particelle solide o liquide presenti nelle acque reflue, facendole fissare su piccole bolle di gas, solitamente aria. Le particelle galleggiano e si accumulano sulla superficie dell'acqua dove vengono raccolte con appositi separatori.	NO	
22	Ridurre la quantità di rifiuti da smaltire utilizzando le tecniche a) e b) e una o entrambe le tecniche c) e d) riportate di seguito.			
22.a	Piano di gestione dei rifiuti	Il piano di gestione dei rifiuti è parte integrante del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e consiste in una serie di misure volte a: 1) ridurre al minimo la produzione di rifiuti, 2) ottimizzare il riutilizzo, la rigenerazione e/o il riciclaggio dei rifiuti e/o il recupero di energia dai rifiuti, e 3) garantire il corretto smaltimento dei rifiuti.	SI	Tecnica parzialmente applicata. Presenza di sistema di gestione ambientale (e connessi audit, verifiche, procedure). La produzione di rifiuti è regolarmente monitorata attraverso sistemi di contabilizzazione informatici. Mensilmente viene effettuato un monitoraggio dei rifiuti prodotti. In occasione della trasmissione periodica annuale dei dati relativi ai monitoraggi previsti dal PMC si analizzano i dati storici.
22.b	Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti	Registrazione annuale dei quantitativi di rifiuti prodotti, per tipo di rifiuti. Il tenore di solventi nei rifiuti è determinato periodicamente (almeno una volta all'anno) mediante analisi o calcolo.	SI	Tecnica applicata. Periodicamente si effettua analisi di caratterizzazione dei rifiuti con determinazione della concentrazione di solventi all'interno dei singoli codici CER smaltiti.

22.c	Recupero/riciclaggio dei solventi	Le tecniche possono comprendere: — recupero/riciclaggio dei solventi dai rifiuti liquidi mediante filtrazione o distillazione nel sito o altrove; — recupero/riciclaggio del solvente contenuto nelle salviette mediante gocciolamento per gravità, strizzatura o centrifugazione.	NO	Tecnica non applicata.
22.d	Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti	Le tecniche possono comprendere: — la riduzione del tenore d'acqua dei rifiuti, utilizzando ad esempio un filtro a pressa per il trattamento dei fanghi; — la riduzione dei fanghi e dei solventi residui generati, ad esempio riducendo il numero di cicli di pulizia (cfr. BAT 9); — l'utilizzo di contenitori riutilizzabili, reimpiegandoli per altri scopi o riciclando il materiale del contenitore; — l'invio del calcare esaurito generato dallo scrubbing a secco a un forno da calce o da cemento.	SI	Tecnica applicata. Buona parte dei contenitori di MP avviati in produzione vengono reimpiegati nelle medesime aree per la raccolta di solventi esausti derivanti dalle lavorazioni, successivamente avviati a recupero.
23	Predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori	— un protocollo che elenchi le azioni e il relativo calendario; — un protocollo di intervento in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio nel caso di denunce; — un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificarne le fonti, caratterizzare i contributi delle fonti e attuare misure di prevenzione e/o riduzione.	NO	Tecnica non applicata. L'impianto non risulta essere (storicamente e attualmente) fonte di disturbi provocati da odori molesti; la loro generazione non risulta probabile e/o comprovata nelle attuali condizioni di layout.
N° BAT	CONTENUTO	CONTENUTO (specifiche)	APPLICAZIONE SI/NO	STATO DI ATTUAZIONE
1.2 Conclusioni sulle BAT per il rivestimento dei veicoli				
1.3 Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di altre superfici metalliche e in plastica				
1.4 Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di navi e yacht				
1.5 Conclusioni sulle BAT per il rivestimento degli aeromobili				
1.6 Conclusioni sulle BAT per il coil coating				
1.7 Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di nastri adesivi				
1.8 Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta				
1.9 Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di filo per avvolgimento				
L'attività in esame non ricade nelle classificazioni produttive di cui ai paragrafi da 1.2 a 1.9				
1.10 Conclusioni sulle BAT per il rivestimento e la stampa di imballaggi metallici				
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dal rivestimento e la stampa di imballaggi metallici				
Tabella 22				

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)	
Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi (per il monitoraggio si veda BAT 10)	g COV per m ² di superficie rivestita/stampata	< 1 - 3,5	Anno 2021: 1,2536 COV/m ² di superfici rivestite Anno 2022: 1,2651 gCOV/m ² di superfici rivestite Anno 2023: 1,1512 gCOV/m ² di superfici rivestite Dato medio del triennio 2021 - 2023: 1,223 g COV/m ² di superficie rivestita.
PER L'APPLICAZIONE DEI LIMITI DI CUI AI BAT-AEL SI RIMANDA AL QUADRO E.			
1.11 Conclusioni sulle BAT per la stampa heatset web offset (attività di stampa con sistema di bobina con un supporto dell'immagine)			
1.12 Conclusioni sulle BAT per la flessografia e la stampa in rotocalco non destinate all'editoria			
1.13 Conclusioni sulle BAT per la stampa in rotocalco per l'editoria			
1.14 Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di superfici in legno			
L'attività in esame non ricade nelle classificazioni produttive di cui ai paragrafi da 1.11 a 1.14			
2 CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA CONSERVAZIONE DEL LEGNO E DEI PRODOTTI IN LEGNO CON SOSTANZE CHIMICHE			
L'attività in esame non ricade nelle classificazioni produttive di cui al capitolo 2			

D.2 CRITICITA' RISCONTRATE

n.	Tematica	Riferimento al punto dell'atto autorizzativo/PMC/normativa ambientale	Criticità
1	Emissioni in atmosfera	Par. E 1.2 b), AT AIA.	Il camino E10 non è dotato di idonea flangia, bensì di un solo foro sulla condotta. Inoltre, la posizione e il numero dei punti di prelievo non rispettano, per gran parte dei camini, i criteri definiti dalle norme di settore.
2		Quadro F - AT AIA, art. 271 c. 7 bis del D.Lgs. 152/06	In merito agli adempimenti di cui all'art. 271 c. 7 bis del D.Lgs. 152/06 la Ditta ha trasmesso in data 27/08/2021 la relazione richiesta dalla suddetta disposizione. Dalla stessa si rileva che l'unica sostanza avente le indicazioni di pericolo ricercate è il dibutilstagno dilaurato (H360 FD), catalizzatore organostannico presente come componente di un prodotto impiegato nelle linee di verniciatura (AKZ 452.174 della AkzoNobel). Detta sostanza non viene ricercata durante gli autocontrolli alle emissioni in atmosfera, e la relazione di cui agli adempimenti sopra citati contiene un errore nel calcolo dei quantitativi immessi nel ciclo produttivo. Si rimanda al capitolo 3.3.4 della relazione finale di visita ispettiva ARPA per ulteriori dettagli.
3		Quadro F - AT AIA	Per il parametro acido fosforico la Ditta utilizza una metodica differente rispetto a quanto indicato nel PdM.
4	Scarichi	Quadro F - AT AIA	Per gran parte dei parametri la Ditta non ha provveduto ad aggiornare le metodiche utilizzate nel 2023 rispetto a quelle specificate nel piano di monitoraggio contenuto nell'AT AIA 6390/22 (si veda tab. 8 par. 3.3.5 della relazione finale di visita ispettiva ARPA).
5	Rumore	Par. E 3.4, prescrizione n. 6	Durante l'attività ispettiva condotta da ARPA è stata acquisita valutazione di impatto acustico (VIA relazione n° 21LA04837 del 9 ottobre 2021) che presenta evidenti rifu. Inoltre, tecnici ARPA competenti in acustica hanno elaborato alcune osservazioni a riguardo (Cfr. Appendice al presente AT)

D.3 APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATE DELL'INQUINAMENTO IN ATTO E PROGRAMMATE

D.3.1 Misure in atto

In considerazione dell'attività svolta la Società ritiene che le tecniche adottate mediante post-combustione degli aeriformi e l'abbattimento degli inquinanti nello scarico idrico siano dei sistemi adeguati alla prevenzione e al contenimento dell'inquinamento. Inoltre, la linea di taglio dei coils è dotata di un sistema di abbattimento dei vapori acquosi mediante scrubber con getti di acqua in controcorrente.

Per il contenimento delle emissioni diffuse, la Società ha ridotto l'utilizzo delle ventole a soffitto nel numero massimo di 7 rispetto alle iniziali 14 per le attività di ricambio aria ambiente.

Non sono previsti particolari interventi per la riduzione dei rifiuti che sono strettamente connessi alle materie prime usate ed alla caratteristica degli impianti di produzione.

Per quanto riguarda la riduzione dei consumi energetici è già in atto sui postcombustori il sistema di recupero termico del calore di combustione dei COV nei forni di essiccazione delle linee di verniciatura.

D.3.2 Misure di miglioramento programmate dalla azienda

Gli interventi programmati, che possono avere risvolti positivi in campo ambientale, sono illustrati nel prospetto seguente:

MATRICE / SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
ARIA	Noleggio attrezzatura per il lavaggio di alcuni componenti degli impianti produttivi	Riduzione emissioni diffuse durante le operazioni di lavaggio pezzi provenienti da cambio setup sulle linee di verniciatura litografica	In corso

n.	Tematica	Azione di miglioramento
1	Scarichi	Per quanto l'intera linea di trattamento sia costantemente sotto controllo attraverso diversi sensori posti lungo l'impianto, sarebbe opportuno implementare un sistema di controllo dei parametri di processo che consenta la registrazione giornaliera (su modulistica interna o digitale) almeno dei valori di pH del refluo trattato e successivamente rilanciato al pozzetto PC2.
2		Si raccomanda alla Ditta di rispettare, per quanto possibile, i tempi di conservazione dei campioni prima dell'analisi, come indicato nella sezione 1030 del manuale APAT-CNR-IRSA 29/2003.
3	Suolo	In riferimento alla presenza di svariate cisternette (circa 50, alcune aperte) vuote, o con un fondo di acqua piovana, posizionate in area esterna, su telo impermeabile sarebbe opportuno che le stesse vengano posizionate su una superficie che garantisca la protezione del suolo da eventuali residui presenti sulla superficie degli IBC (derivanti da sostanze precedentemente contenute) e dilavati dall'acqua piovana.
4		Con riferimento alla procedura " <i>spandimento sostanze liquide piano di bonifica</i> ", tra le operazioni da eseguire nel caso di sversamento all'esterno dello stabilimento viene riportato: " <i>Lavare la zona contaminata e verificare che sia stata correttamente ripristinata</i> "; detta frase appare fuorviante, ricordando che a seguito di sversamenti, il refluo liquido deve essere raccolto a secco (operazione, tra l'altro, riportata nella stessa procedura), in modo che niente raggiunga la rete delle meteoriche e quindi i pozzi perdenti.
5	Rifiuti	Circa i codici EER relativi ai fanghi di depurazione e agli scarti di alluminio, sarebbe opportuno, per i primi, l'utilizzo dei codici 060502* o 060503 in funzione della pericolosità o meno del rifiuto, mentre per i secondi di valutare l'applicazione dei codici 120103 o 120104.
6		In futuro, nell'ambito di interventi di manutenzione dei piazzali esterni, sarebbe utile valutare di installare un sistema di intercettazione (ad esempio una valvola di intercettazione/chiusura) a valle delle caditoie poste in prossimità del punto di carico dell'autocisterna adibita al trasporto del rifiuto avente codice EER 11 01 11*.

Tabella D2 – Azioni di miglioramento

E. QUADRO PRESCRITTIVO

Il Gestore è tenuto 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.

Fino al 31.12.2025:

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm ³ /h]	DURATA [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]
	Impianto	Descrizione				
E1	M1 Linea 30	Verniciatura, forno di essiccazione (Post comb. n.1)	24.228	24 ore/giorno 358 gg/anno	CO	100
					TCOV ⁽¹⁾	50
					NO _x	200
E2		Coda del forno essiccazione	8820	24 ore/giorno 358 gg/anno	TCOV ⁽¹⁾	50
E3		1°Raffreddamento fogli linea verniciatura	31.500	24 ore/giorno 358 gg/anno	TCOV ⁽¹⁾	50
E4		2°Raffreddamento fogli linea verniciatura	31.500	24 ore/giorno 358 gg/anno	TCOV ⁽¹⁾	50
E5	M2 Linea 20	Verniciatura, forno di essiccazione (Post comb. n.2)	14.292	24 ore/giorno 358 gg/anno	CO	100
					TCOV ⁽¹⁾	50
					NO _x	200
E6		Dismesso	-	-	-	-
E7		2^ Coda del forno essiccazione	5.500	24 ore/giorno 358 gg/anno	TCOV ⁽¹⁾	50
E8		1°Raffreddamento fogli linea verniciatura	21.996	24 ore/giorno 358 gg/anno	TCOV ⁽¹⁾	50
E9		2°Raffreddamento fogli linea verniciatura	21.996	24 ore/giorno 358 gg/anno	TCOV ⁽¹⁾	50
E10	M3 Linea 31	Verniciatura, forno di essiccazione (Post comb.n.3)	16.800	24 ore/giorno 358 gg/anno	CO	100
					TCOV ⁽¹⁾	50
					NO _x	200
E11		Coda del forno essiccazione	5.500	24 ore/giorno 358 gg/anno	TCOV ⁽¹⁾	50
E12		Raffreddamento fogli linea verniciatura	47.224	24 ore/giorno 358 gg/anno	TCOV ⁽¹⁾	50
E13	M4 Linea 32	Verniciatura, forno di essiccazione (Post comb. n.4)	25.200	24 ore/giorno 358gg/anno	CO	100
					TCOV ⁽¹⁾	50
					NO _x	200
E14		Aspirazione stampa con inchiostri tradizionali	6.552	24 ore/giorno 358 gg/anno	TCOV ⁽¹⁾	50

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm³/h]	DURATA [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm³]
	Impianto	Descrizione				
E15		Coda del forno essiccazione	5.500	24 ore/giorno 358 giorni/anno	TCOV ⁽¹⁾	50
E16		1° Raffreddamento fogli	21.996	24 ore/giorno 358 giorni/anno	TCOV ⁽¹⁾	50
E17		2° Raffreddamento fogli	32.976	24 ore/giorno 358 gg/anno	TCOV ⁽¹⁾	50
E18	M5	Sospeso (/)	6000	-	-	-
E19	Linea 26	Aspirazione essiccazione UV LED di inchiostri U.V.	6.000	24 ore/giorno 358 giorni/anno	TCOV ⁽¹⁾	100
E20	M6	Forno di essiccazione Cucina Colore	4.500	occasionale	TCOV ⁽¹⁾	100
E24 (#)	Linea taglio coils	Aspirazione vasche	8.000	24 ore/giorno 358 giorni/anno (discontinua)	H ₃ PO ₄	1
E27		Fornetti essiccazione, controllo qualità	270	4 ore/giorno 358 giorni/anno (discontinua)	TCOV ⁽¹⁾	100
E28	Manutenzione	Rettifica cilindri – rulli	100	4 ore/giorno 358 giorni/anno (discontinua)	Polveri ⁽²⁾	10
E30	M10	Aspirazione stampa con inchiostri tradizionali, verniciatura, forno essiccazione (Post comb. n.5)	6.130	24 ore/giorno 358 giorni/anno	CO	100
					TCOV ⁽¹⁾	50
					NO _x	200
E31	Linea 28	Coda del forno essiccazione	1.580	24 ore/giorno 358 giorni/anno	TCOV ⁽¹⁾	50
E32		Raffreddamento fogli	26.990	24 ore/giorno 358 giorni/anno	TCOV ⁽¹⁾	50
E33	M11 LINEA 33	Verniciatura, forno di essiccazione (Post comb. n.6)	20.785	24 ore/giorno 358 giorni/anno	CO	100
					TCOV ⁽¹⁾	50
					NO _x	200
E34		Coda del forno essiccazione	8.136	24 ore/giorno 358 giorni/anno	TCOV ⁽¹⁾	50
E35		Raffreddamento fogli	36.000	24 ore/giorno 358 giorni/anno	TCOV ⁽¹⁾	50
E36		Raffreddamento fogli	36.000	24 ore/giorno 358 giorni/anno	TCOV ⁽¹⁾	50

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

Dove:

COV ⁽¹⁾	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.		
POLVERI ⁽²⁾	Classe		Limite (mg/Nm³)
	Molto tossica		0,1
	Tossica		1
	Nociva		5
	Inerte		10
	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 s.m.i. conseguenti all'evoluzione normativa in materia di etichettatura delle sostanze e dei preparati. Per l'impiego di sostanze classificate, come segue, molto tossiche, deve essere previsto un sistema di contenimento in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti.		
	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
OZONO ⁽³⁾	Limite riferito alla DGR n. 7/16103 del 23.01.2004 al punto fase 1Q		
E (*)	Le prescrizioni/sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche relative sono quelle previste dal DDS 06.08.09 n°8213 – Allegato tecnico delle attività in deroga n°3 – “Tipografia, litografia, serigrafia, con utilizzo massimo di prodotti per la stampa (inchiostrici, vernici e similari) non superiore a 10 tonnellate/anno” – per le fasi lavorative previste ai punti C. D. E.2.		
(I) Per le emissioni sospese, in caso di riattivazione, dovrà essere trasmessa opportuna comunicazione adempiendo agli obblighi conseguenti.			
(H) per la valutazione della conformità dell'emissione si intende prescritto quanto previsto alla nota 3 del paragrafo “sostanze inquinanti e prescrizioni specifiche” dell'allegato tecnico n. 12 del DDUO del 09/05/2019			
Nota 3. Valutazione della conformità dell'emissione. Caso A (portata effettiva ≤ 1.400 m³/h per ogni m2 di superficie libera della vasca) Per la conformità dell'emissione dovrà essere considerato solo ed esclusivamente il valore analitico senza applicazione di alcun fattore di correzione Caso B (portata effettiva > 1.400 m³/h per ogni m² di superficie libera della vasca) Per la conformità dell'emissione dovrà essere utilizzata la seguente formula: Ci = A/AR * C Ove: Ci: concentrazione dell'inquinante da confrontare con il valore limite imposto C: concentrazione dell'inquinante rilevata in emissione, espressa in mg/Nm³ A: portata effettiva dell'aeriforme in emissione espressa in m³/h per ogni m² di superficie libera della vasca AR: portata di riferimento dell'aeriforme espressa in m3 /h per ogni m2 di superficie libera della vasca e determinata in 1400 m³/h N.B. Per il calcolo della superficie totale dell'impianto si dovrà tenere conto esclusivamente delle vasche con superficie libera che per composizione e/o per modalità operative determinano emissioni (ad es. temperatura di esercizio > 30 °C, presenza di composti chimici in soluzione, insufflaggio di aria per agitazione, ecc.). Il valore della portata di riferimento per ogni metro quadrato di superficie libera potrà essere considerato pari a 700 Nm³/h nei casi in cui l'impianto sia dotato di vasche provviste di dispositivi idonei a diminuire l'evaporazione o di copertura totale (tunnel) e relativo presidio aspirante.			

Tabella E1a – Limiti

L'attività svolta dal Gestore, sia per la tipologia delle operazioni attuate che per i quantitativi di COV impiegati, è soggetta, inoltre, alle disposizioni di cui all'art. 275 del D.Lgs 152/06 e s.m.i. per l'attività di cui al **Punto 2 – Attività di rivestimento, lettera c)** della Parte II dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

Pertanto, fino al 31.12.2025, è tenuta al rispetto delle seguenti limitazioni:

Attività (Parte III - Allegato III)		Soglie di consumo di solvente (t/anno)	Valori limite per le emissioni convogliate (mgC/Nm ³)	Valori limite di emissione diffusa	Valori limite di emissione totale	Disposizioni speciali
8	Altri rivestimenti compreso il rivestimento di metalli, plastica, tessili, tessuti, film e carta	>15	50 (processo di essiccazione)	20%	L'eventuale valore limite di emissione totale si determina secondo la procedura indicata nella Parte IV dell'Allegato III	Il valore di emissioni diffuse non comprende il solvente venduto come parte di un preparato per rivestimenti in un contenitore sigillato.

Inoltre, i fini dell'adeguamento alla **Decisione di Esecuzione (UE) 2020/2009**, l'installazione è classificata nella sezione specifica §1.10 "Rivestimenti e stampa di imballaggi metallici" e pertanto, **a partire dalla notifica del presente provvedimento e fino al 31.12.2025**, è tenuta al rispetto del BAT-AEL (**limite superiore**) per le emissioni totali stabilito dalla Tabella 22 della Decisione 2020/2009 di seguito riportata:

Tabella 22

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dal rivestimento e la stampa di imballaggi metallici

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)
Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	g COV per m ² di superficie rivestita/stampata	< 1 – 3,5

Per il monitoraggio si veda la BAT 10.

In alternativa al BAT-AEL di cui alla tabella 22, si possono utilizzare i BAT-AEL delle tabelle 23 e 24.

Per la verifica del limite sopra indicato e relativamente al concetto di superficie trattata, l'Impresa deve far riferimento a quanto indicato alla Parte V - Allegato III, Appendice 1 del D.Lgs. 152/06.

A partire dall'01.01.2026, l'installazione dovrà adeguarsi ai limiti stabiliti dai BAT-AEL (limite superiore del range) di cui alle tabelle 23 (emissioni fuggitive) e 24 (emissioni di COV negli scarichi gassosi) di seguito riportate:

Tabella 23

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni fuggitive di COV derivanti dal rivestimento e la stampa di imballaggi metallici

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)
Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 1 – 12

Per il monitoraggio si veda la BAT 10.

Tabella 24

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dal rivestimento e la stampa degli imballaggi metallici

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)
TCOV	mg C/Nm ³	1 – 20 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Per gli impianti che utilizzano la BAT 16 c) associata a una tecnica di trattamento dei gas in uscita dal processo, si applica un BAT-AEL aggiuntivo inferiore a 50 mg C/Nm³ agli scarichi gassosi in uscita dal concentratore.

Per il monitoraggio si veda la BAT 11.

A seguito di quanto sopra prescritto e nelle tempistiche indicate, il monitoraggio delle emissioni dovrà essere eseguito con cadenza trimestrale in accordo col piano di monitoraggio e controllo (Quadro F) al fine di verificare e ottenere l'andamento dei valori di concentrazione di TCOV. Tale valutazione deve essere considerata la base su cui programmare le azioni di adeguamento dell'installazione che dovrà pertanto tendere, nel tempo concesso, al rispetto dei BAT AEL delle tabelle 23 e 24.

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, 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.1.3 b) "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 Quinta del D.Lgs 152/06 e s.m i e ai fini dell'adeguamento alla Decisione UE 2020/2009 si intendono fissati i BAT AEL sopra riportati.
5. L'impresa dovrà, a partire dalla prossima attività di campionamento programmata e per le due successive (con frequenza semestrale anziché annuale), **il composto dibutilstagno dilaurato** all'interno degli effluenti rilasciati in atmosfera tramite i punti emissivi per i quali non è previsto l'abbattimento con post-combustori e in cui viene utilizzato il suddetto prodotto (metodo UNI CEN/TS 13649:2015); la ricerca del dibutilstagno dilaurato potrà essere interrotta se a seguito dei suddetti cicli di campionamento venga determinato che tale sostanza sia presente in concentrazioni minori alla sensibilità analitica della metodica (**si rammenta che dovranno essere comunque rispettati i limiti di emissione previsti per le sostanze H360**). Le informazioni ricavate dalla campagna di campionamento potranno essere impiegate per meglio sostanziare la non necessità a procedere alla

valutazione della significatività dei flussi emissivi come previsto al punto 1 del sub-allegato 1A della D.G.R. n. XI/4837 del 07/06/2024. L'aggiornamento della relazione prevista dall'art. 271 c.7 bis del D.Lgs. 152/06 dovrà contenere anche la correzione del quantitativo annuale previsto di dibutilstagno dilaurato immesso nel ciclo produttivo, in quanto la Scheda di Sicurezza (SDS) del prodotto AKZ 452.174 riporta un contenuto della suddetta sostanza < 1%, e non < 0,5% come indicato nella relazione trasmessa nel 2021.

6. A partire dalle successive attività di campionamento e analisi delle emissioni in atmosfera, il gestore dovrà utilizzare le norme tecniche di riferimento; in tal senso può essere utile un elenco non esaustivo, delle norme tecniche attualmente in vigore riconosciute a livello nazionale ed internazionale, recuperabile al seguente link: <https://www.arpalombardia.it/media/yavdjdm2/elenco-norme-tecniche.pdf>.

In alternativa dovrà fornire documentazione circa l'equivalenza delle metodiche analitiche impiegate rispetto a quelle riportate in AT.

7. L'impresa dovrà fornire la documentazione circa l'equivalenza delle metodiche analitiche impiegate rispetto a quelle riportate in AT. Per completezza si riporta il documento "Catalogo delle prestazioni – U.O. Laboratorio di Milano Sede Laboratoristica di Parabiago", (reperibile in rete al seguente link: https://www.arpalombardia.it/media/j0ebbb4s/catalogo-prestazioni-parabiago_agg-30-settembre-2022.pdf) con elencati i metodi di analisi per le acque di scarico adottati nella Sede Laboratoristica da Arpa Lombardia.

E.1.1 Requisiti e modalità per il controllo

1. 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.
2. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
3. 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.Lgs. 152/06 e s.m.i.
4. 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.
5. 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, gli stessi potranno 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.
6. Il ciclo di campionamento deve:
 - permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;
 - 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.

7. 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 Nm³S/h o in Nm³T/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/Nm³S od in mg/Nm³T);
 - temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
 - le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

8. 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_M = Concentrazione misurata

O_{2M} = Tenore di ossigeno misurato O_2 = Tenore di ossigeno di riferimento

9. 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:

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

Dove:

E_M = Concentrazione misurata P_M = 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 .

10. I risultati delle verifiche di autocontrollo effettuate, accompagnati dai dati di cui ai sopracitati punti 10, 11 e 12 devono essere conservate presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di Controllo.
11. 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.
12. La ditta deve tenere un elenco aggiornato delle sostanze volatili utilizzate, etichettate H340, H350, H360, H341 e H351.
13. Con riferimento alle verifiche da condurre alle sezioni di prelievo, sulla base di quanto indicato nella norma UNI EN 15259:2008, l'Azienda dovrà provvedere a una delle soluzioni alternative:
- predisporre di una sezione di prelievo conforme a quanto previsto al par. 8.2. e all'Annex D della UNI EN 15259:2008;
 - in conformità alla Nota 1 della Tabella 3 del paragrafo citato al punto precedente, è necessario aumentare il numero di punti in cui effettuare il campionamento, esplicitando nel rapporto di prova le modalità operative, incrementando anche il numero di campionamenti con cui effettuare il confronto al valore limite.

E.1.2 a) Attivazione di nuovi impianti/nuovi punti di emissione laddove previsti

14. 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.
15. 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.
16. 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, il Gestore 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.
17. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali il Gestore 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.
18. 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.

E.1.2 b) Prescrizioni impiantistiche

19. Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
20. 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 coerente con la norma UNI EN 10169 e tutte quelle necessarie a quantificare le emissioni residue derivanti dall'esercizio degli impianti.
21. I punti di prelievo devono essere adeguatamente raggiungibili e l'accesso deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
22. Non sono ammesse emissioni diffuse quando questa, 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.
23. 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.

24. 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 Nm³/h.
25. 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.
26. 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 F 3.4. Il sistema di contenimento, qualora necessario, dovrà essere rispondente a quanto definito dal successivo Paragrafo E 1.3 b) *"Impianti di contenimento"*.

E.1.3 a) Emissioni di TCOV

27. Il Gestore dell'impianto, per attività soggetta all'art. 275 del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i, deve rispettare un consumo massimo teorico di solvente pari a **1.327.134 t/a** (quantità annua di progetto, rif. Tabella B2a).
28. I valori limite definiti dal Paragrafo E.1.1 per i TCOV 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 TCOV, ottimizzando l'esercizio e la gestione degli impianti e, laddove necessario, installando idonei sistemi di contenimento.
29. Le sostanze o i preparati classificati dal D.Lgs. 52/97 e s.m.i. come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di TCOV, in grado di: provocare il cancro (H350), provocare alterazioni genetiche ereditarie (H340), provocare il cancro per inalazione (H350), ridurre la fertilità (H360), danneggiare i bambini non ancora nati (H360), devono essere sostituiti quanto prima con sostanze o preparati meno nocivi, tenendo conto delle linee guida della Commissione Europea, ove emanate.
30. Agli effluenti gassosi che emettono TCOV di cui al sopraccitato punto in una quantità complessivamente uguale o superiore a 10 g/h si applica un valore limite di 2 mg/Nm³, riferito alla somma delle masse dei singoli TCOV.
31. Agli effluenti gassosi che emettono TCOV alogenati contenenti sostanze con possibilità di effetti cancerogeni non dimostrati (H351) e sostanze che possono causare danni non reversibili per il nostro corpo (H341) in una quantità uguale o superiore a 100 g/h si applica un valore limite di 20 mg/Nm³, riferito alla somma delle masse dei singoli TCOV.
32. Tutte le attività che prevedono l'impiego di TCOV devono essere gestite in condizioni di confinamento; si intende confinamento la condizione nella quale un impianto è gestito in maniera tale che i TCOV scaricati dall'attività siano raccolti ed evacuati in modo controllato mediante un camino o un dispositivo di contenimento.

33. Il Gestore è tenuto ad installare 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 TCOV, 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.
34. 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 TCOV; a tale fine il Gestore effettua misurazioni di TCOV nelle emissioni convogliate come sopra prescritto, elabora ed aggiorna il **Piano Gestione Solventi** secondo i criteri complessivamente espressi dall'art. 275 e dall'Allegato III alla Parte Quinta del DLgs 152/2006 e s.m.i., con le tempistiche individuate dal successivo Piano di Monitoraggio.

E.1.3 b) Impianti di contenimento

35. Le caratteristiche dei presidi depurativi previsti o 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 DGRL 13943/03.
36. L'impianto di abbattimento deve essere sempre attivato prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso.
37. 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.
38. 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.
39. 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.
40. 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 intendono 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.1.3 c) Criteri di manutenzione

41. 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.

42. 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.

43. 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

44. 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, dovrà trasmettere tempestivamente opportuna comunicazione all'Autorità competente, al Comune e a ARPA territorialmente competente.

45. 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. 152/06 e s.m.i.;
- 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) della Parte 1 dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..

E.1.5 Eventi incidentali/molestie olfattive

46. Il Gestore 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.

47. 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 158/1988 per la definizione delle strategie di prelievo e osservazione del fenomeno, ed UNI EN 13275 per la determinazione del potere stimolante dal punto di vista olfattivo della miscela di sostanze complessivamente emessa.

E.2 ACQUA

E.2.1 Valori limite di emissione

1. La tabella che segue riporta l'indicazione dei punti significativi della rete di scarico acque reflue e meteoriche presenti nel sito e le relative limitazioni.

SIGLA SCARICO	DESCRIZIONE	RECAPITO	LIMITI/REGOLAMENTAZIONE
S1 (PC1)	Scarico finale Reflui misti industriali/domestici	Fognatura comunale	Cfr. paragrafo E.2.5, pto 20 - COMPATIBILITA' QUALITATIVA E LIMITI
SP4 (PC2)	Scarico parziale reflui misti industriali	Fognatura comunale	Cfr. paragrafo E.2.5, pto 20 - COMPATIBILITA' QUALITATIVA E LIMITI
PP1 - PP2 PP3 - PP4 PP5 - PP6	Acque meteoriche	Suolo	Tabella 4, Allegato 5, Parte Terza del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

Tabella E.2.1 - punti significativi della rete di scarico acque reflue e meteoriche

2. relativamente al quadro prescrittivo previsto per gli scarichi delle acque meteoriche al suolo, per il parametro 'idrocarburi totali' rispettare il limite previsto per la qualità delle acque sotterranee, Tabella 2 Allegato 5 Titolo V Parte IV D.Lgs. 152/06, Idrocarburi totali 350 µg/l - Metodo analitico: UNI EN ISO 9377-2:2002.
3. 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 e s.m.i., prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

4. 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.
5. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
6. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.

7. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

8. 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 e s.m.i., Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
9. Tutte le reti devono essere campionabili prima della loro confluenza con reti veicolanti altre tipologie di reflui; pertanto dovrà sempre essere presente un pozzetto di campionamento immediatamente a monte di ciascuno scarico parziale, prima della commistione con altri tipi di reflui. I pozzetti di campionamento devono avere le caratteristiche di cui al regolamento del Gestore del SII.
10. 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.
11. I materiali derivanti dalle operazioni di cui ai punti precedenti devono essere smaltiti come rifiuti.
12. Le acque meteoriche decadenti dalle superfici scolanti non assoggettate alle disposizioni del R.R. n. 4/06, le acque pluviali delle coperture degli edifici e le acque meteoriche di seconda pioggia, devono di norma essere convogliate in recapiti diversi dalla pubblica fognatura. Possono essere recapitate nella pubblica fognatura solo ed esclusivamente nel rispetto delle limitazioni imposte dal Gestore/ATO.

E.2.4 Criteri di manutenzione

13. 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.
14. 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

15. 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.
16. Il Gestore 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, al Dipartimento ARPA competente per territorio e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione (se decadono in F.C.).
17. Nel caso di guasti e/o fuori servizio dell'impianto di trattamento deve essere data immediata comunicazione alla Città metropolitana di Milano, all'ARPA competente, ad Amiacque Srl e all'Ufficio

d'Ambito della Provincia di Milano.

18. 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;
19. Lo stoccaggio all'aperto delle sostanze, materie prime e/o prodotti finiti, in forma disagregata, polverosa e/o idrosolubile deve avvenire unicamente in aree dotate di sistemi atti a 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.
20. Prescrizioni specifiche scarico in fognatura:

PORTATE INDUSTRIALI

La portata dello scarico industriale non deve superare il valore dichiarato dalla ditta pari a:
5.4 mc/h, 129 mc/giorno; 46000 mc/anno.

Il valore della portata di picco non dovrà mai superare i 2,9 l/s.

Qualora dovessero sorgere problematiche idrauliche sulla rete fognaria, il Gestore del S.I.I. si riserva di rivedere la portata ammissibile in pubblica fognatura, dandone opportuna comunicazione all'Autorità competente.

COMPATIBILITA' QUALITATIVA E LIMITI (Cfr. Tab. E.2.1 - punti significativi della rete di scarico acque reflue e meteoriche)

Alla luce dei volumi inviati in pubblica fognatura, dei trattamenti che le acque reflue subiscono prima del loro recapito nella rete fognaria e delle risultanze analitiche dei prelievi effettuati dalla scrivente società, lo scarico delle acque reflue in pubblica fognatura si ritiene compatibile con le caratteristiche dell'impianto di depurazione delle acque reflue urbane di Robecco Sul Naviglio, cui sono collettati i reflui scaricati dalla ditta fermo restando il rispetto, in ogni in ogni momento e costantemente:

- dei limiti stabiliti dall'Autorità d'Ambito indicati nell'art. 58, comma 4 del "Regolamento del servizio idrico integrato" per tutti i parametri elencati, nel punto di campionamento identificato "**SP4/PC2**";
- dei limiti stabiliti dall'Autorità d'Ambito indicati nell'art. 58, comma 4 del "Regolamento del servizio idrico integrato" per i soli parametri elencati nella Tabella 5, Allegato 5, Parte terza, D.Lgs 152/06 e s.m.i, nel punto di campionamento finale "**S1/PC1**".

PRESIDI DEPURATIVI

- 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 a questo Ufficio di Rete ed all'Ufficio d'Ambito (ATO) e altri Enti coinvolti.
- Ai sensi dell'art. 108 del D. Lgs. 152/2006, comma 5, tutte le soluzioni concentrate e gli eluati contenenti sostanze pericolose non possono subire diluizioni ancorché con reflui di lavaggio ed in tal senso, considerata diluizione qualsiasi miscelazione che produca un minor rendimento di abbattimento valutato come bilancio di massa rispetto al rendimento ottenibile tramite un trattamento separato, tutte le soluzioni concentrate e gli eluati contenenti sostanze pericolose devono essere tenuti separati e smaltiti come rifiuti.

In tal senso **entro 60 giorni** dal rilascio del titolo autorizzativo, il gestore dello scarico deve rimuovere totalmente il collegamento tra il serbatoio Accumulo Concentrati e il pozzetto rilancio risciacqui, identificato come "Predisposizione Concentrati Alcalini". (Riferimento: SCHEMA IMPIANTO

DEPURAZIONE ACQUE – SCHEMA DI FLUSSO del 30.04.2024)

Tutti i prodotti chimici eventualmente impiegati nel trattamento dei reflui dovranno avere un contenuto di sostanze pericolose ex D.Lgs 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 CAP Evolution S.r.l. Gruppo CAP Holding S.p.A. e dovrà essere effettuato

opportuno monitoraggio periodico sulle forniture.

SCARICHI

- 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.
- Dovrà essere segnalato tempestivamente a questo Ufficio ed all’Ufficio d’Ambito (ATO) territorialmente competente ogni eventuale incidente, avaria od altro evento eccezionale, che possano modificare, qualitativamente o quantitativamente, le caratteristiche degli scarichi.

STRUMENTI DI MISURA

- Tutti gli scarichi di acque reflue industriali che recapitano in rete fognaria devono essere presidiati da idonei strumenti per la misura della portata scaricata che devono essere preferibilmente di tipo meccanico (es. tipo Woltmann). In alternativa, possono essere ammessi contatori di tipo elettromagnetico e in tal caso 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 e/o di sistemi di registrazione della portata.
- Tenuto conto della tipologia di misuratori di portata di cui alla prescrizione precedente, il funzionamento della condotta di scarico, in cui sono inseriti tali contatori, deve essere in pressione o ricondotto allo schema indicato in allegato 7 al Regolamento del SII.
- A fronte di quanto sopra, entro 6 mesi dal rilascio dell’autorizzazione, il gestore dello scarico dovrà presentare, per la necessaria approvazione, un progetto finalizzato all’installazione dei misuratori sopra citati.
- In alternativa, qualora non fosse possibile installare quanto richiesto ai punti sopra, l’azienda dovrà adeguatamente motivare tale impossibilità e, se il Gestore del Servizio Idrico Integrato lo riterrà opportuno, potranno essere ritenuti idonei i sistemi di misura delle acque di approvvigionamento; in tal caso lo scarico si intenderà di volume pari al volume di acqua approvvigionata.
- 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.
- Tutti 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 a questo Ufficio ed all’Ufficio d’Ambito (ATO) territorialmente competente

POZZETTI

I pozzetti di campionamento dovranno avere le caratteristiche stabilite nell’allegato 3 del “Regolamento del servizio idrico integrato”.

CONTROLLI ED ACCESSI

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 stato ribadito dal comma 2 dell’art. 11 dell’Allegato A alla Delibera Giunta Regionale 20 gennaio 2010, n.8/11045;
- al comma 1 dell’art. 12 dell’Allegato di cui sopra si stabilisce fra l’altro che “Tutti gli scarichi devono essere resi accessibili per il campionamento da parte degli organi tecnici preposti al controllo”, ed al comma 4 che “Il Titolare dello scarico è tenuto a fornire le informazioni richieste e a consentire l’accesso ai luoghi dai quali si origina lo scarico”;
- come precisato dalla D.D.G. n. 796/2011 all’art. 3.2, i controlli del Gestore del S.I.I. non sono da intendersi sostitutivi dei controlli attribuiti dalla legge alle Autorità competenti preposte;
- 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”;

ricordando che i controlli effettuati dal Gestore del S.I.I. hanno natura tecnica ed hanno 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, 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.3 RUMORE

E.3.1 Valori limite

1. La Società deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione, immissione nonché il valore limite differenziale, previsti dalla zonizzazione acustica vigente del Comune di Magenta.

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

2. Le previsioni circa l'effettuazione di verifiche di inquinamento acustico, le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico e l'individuazione dei recettori sensibili presso i quali verificare gli effetti dell'inquinamento vengono riportati nel Piano di Monitoraggio.
3. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16/03/98, da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 Prescrizioni impiantistiche

4. La Società dovrà gestire gli impianti in modo tale da ridurre al minimo le emissioni sonore intervenendo prontamente alla risoluzione dei guasti e adottando un idoneo piano di manutenzione delle componenti la cui usura può comportare un incremento del rumore prodotto.

E.3.4 Prescrizioni generali

5. Entro 6 mesi dalla notifica del presente provvedimento dovrà essere effettuata una campagna di misure fonometriche al fine di verificare il rispetto dei valori limite di emissione, immissione nonché il valore limite differenziale. Le modalità di esecuzione della campagna acustica dovranno essere condotte secondo quanto indicato al Paragrafo F.3.5 del Piano di Monitoraggio.
6. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo Paragrafo E.6, punto 1, dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 del 08/03/02, 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, di immissione sonora nonché il rispetto dei valori limite differenziali.
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.
Nel caso in cui sia rilevato, durante la predisposizione dei documenti di previsione acustica o di impatto acustico, il superamento di limiti di zona, la Società dovrà presentare al Comune e all'ARPA un Piano di Risanamento acustico in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. n.6906/01.
7. Nell'ottica dell'esecuzione di una nuova valutazione di impatto acustico, entro 6 mesi dall'avvio della linea 33 da comunicare all'A.C. e ad ARPA Dipartimentale, l'Impresa dovrà effettuare detta valutazione considerando quanto riportato in Appendice al presente Allegato Tecnico.

E.4 SUOLO

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. 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.
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.

4. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
5. Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente 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, dal momento in cui venga approvato.
6. L'installazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti deve essere conforme a quanto disposto dai provvedimenti attuativi relativi alla Legge Regionale n.24 del 05/10/04 (D.G.R. 20635 dell'11/02/05).
7. La Società deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
8. 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 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.
9. I serbatoi che contengono sostanze chimiche incompatibili tra loro devono avere ciascuno un proprio bacino di contenimento, devono essere distanziate dalle vasche di processo (onde evitare intossicazioni, esplosioni o incendi), devono essere installati controlli di livello e le operazioni di travaso devono essere effettuate in presenza di operatori.
10. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13.

E.5 RIFIUTI

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

1. 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.

E.5.2 Prescrizioni impiantistiche

2. 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 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.
3. Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.
4. I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
5. 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.

6. I serbatoi per i rifiuti liquidi:

- devono riportare una sigla di identificazione;
- devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati ad apposito sistema di abbattimento.
- possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
- devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi anti-traboccamento;
- se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.

E.5.3 Prescrizioni generali

7. Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
8. 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.
9. L'abbandono ed il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
10. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare quanto previsto dall'art. 185-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs.152/06 e s.m.i.
11. Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal D.P.R. 151/11; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
12. I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice CER, 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; 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.
13. 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 CER. Se vengono individuati codici a specchio "non pericolosi", la non pericolosità deve essere comprovata da specifica analisi.
14. 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. Nel caso in cui ciò non fosse possibile, le acque meteoriche contaminate andranno convogliate all'impianto di depurazione.
15. 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.
16. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, devono:
 - evitare la dispersione di materiale pulverulento 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.
17. La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e deve 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 devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'Allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.
18. 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 e all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferiti secondo quanto previsto dal Centro di coordinamento di cui al D.lgs. n. 188/08.
19. 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, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve 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.
20. L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della Legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione; l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi della L. 257/92.
21. Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. È 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. È inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.
22. 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.

E.6 ULTERIORI PRESCRIZIONI

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., il Gestore è tenuto a comunicare all'Autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del decreto stesso.
2. Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA competente per territorio eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 5, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del già citato articolo, il Gestore deve 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.

4. Dovranno essere rispettate le seguenti prescrizioni per le fasi di avvio, arresto e malfunzionamento dell'impianto.
Il Gestore dell'installazione IPPC dovrà:
 - comunicare tempestivamente all'Autorità competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, secondo quanto previsto dall'art. 29 - undecies del D.Lgs. 152/06 s.m.i.;
 - rispettare i valori limite nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento fissati nel Quadro prescrittivo E per le componenti aria, e rumore;
 - ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;
 - fermare, in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria i cicli produttivi o gli impianti ad essi collegati entro 60 minuti dalla individuazione del guasto.
5. Ferma restando la specifica competenza di ATS in materia di tutela della salute dei lavoratori, la presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi manufatto contenente amianto in matrice compatta o friabile obbliga il Gestore all'effettuazione della valutazione dello stato di conservazione dei manufatti stessi, all'attuazione di un programma di controllo nel tempo e a specifiche procedure per la custodia e manutenzione, così come previsto dal DM 6.09.1994, emanato in applicazione degli artt. 6 e 12 della L. 257/1992.
6. Per le sole coperture in cemento-amianto, dovrà essere effettuata la caratterizzazione delle stesse al fine della valutazione dello stato di conservazione mediante il calcolo dell'indice di degrado (ID) ex DDG 18/11/08 n. 13237. Qualora dal calcolo dell'ID si rendesse necessaria l'esecuzione di interventi di bonifica, dovrà essere privilegiata la rimozione. I lavori di demolizione o di rimozione dei materiali contenenti amianto devono essere attuati nel rispetto delle specifiche norme di settore (D.Lgs 81/08 - Titolo IX – Capo III).
7. I prodotti/materie prime combustibili, comburenti e ossidanti, devono essere depositati e gestiti in maniera da evitare eventi incidentali.
8. Il Gestore deve provvedere, ai fini della protezione ambientale, ad una adeguata formazione/informazione per tutto il personale operante, mirata agli eventi incidentali coinvolgenti sostanze pericolose

E.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il monitoraggio e il controllo dovranno essere effettuati seguendo i criteri individuati nel piano descritto al successivo Quadro F. Piano di Monitoraggio.

Tale Piano verrà adottato dal Gestore a partire dalla data di notifica del decreto di Autorizzazione.

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di Monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo.

I referti analitici devono essere firmati da un tecnico abilitato e devono riportare chiaramente la data, l'ora, il punto e la modalità di effettuazione del prelievo e la data e l'ora di effettuazione dell'analisi.

L'Autorità competente al controllo (ARPA) effettuerà i controlli ordinari ritenuti necessaria nel corso del periodo di validità dell'Autorizzazione rilasciata, secondo le tempistiche definite ai sensi dell'art. 29- decies, comma 11-ter, del D.Lgs. 152/06, come modificato dal D.Lgs. 46/14.

Il Gestore dovrà effettuare, secondo le tempistiche di cui al punto 12 della Circolare Ministeriale prot. 0012422 del 17.06.2015, come eventualmente ridefinite o confermate da Regione Lombardia con successive circolari di indirizzo, le verifiche in merito alla sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento, ai sensi del DM n. 272 del 13.11.2014 ed eventuali successive normative regionali, inviando all'Autorità competente e ad ARPA, in qualità di organo di controllo in materia IPPC, le relative risultanze. Ove necessario, dovrà successivamente presentare, alla luce dei criteri emanati con il medesimo decreto, la Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs. 152/06, così come modificato dall'art. 1, comma 1, lett. v-bis del D.Lgs. 46/14.

E.8 PREVENZIONE INCIDENTI

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

Il Gestore dovrà 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'ATTIVITA'

Dovrà 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 secondo quanto previsto dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

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

Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'installazione, dovranno essere effettuati secondo quanto previsto dal progetto approvato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente. Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla osta dell'Autorità competente per il controllo (ARPA), fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia. All'Autorità competente per il controllo (ARPA) stessa è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale.

E.11 APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO E RELATIVE TEMPISTICHE

Il Gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà attuare, al fine di promuovere un miglioramento ambientale qualitativo e quantitativo, quelle BATc di settore che dovessero risultare applicabili al proprio ciclo produttivo.

Il Gestore si impegna al rispetto delle prescrizioni autorizzative impartite con il nuovo provvedimento di riesame di cui il presente allegato tecnico è parte integrante e sostanziale secondo le modalità e le tempistiche disposte al quadro E.

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 FINALITA' DEL MONITORAGGIO

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

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli proposti
Impiego di sostanze /materie in uscita	X
Risorsa idrica	X
Risorsa energetica	X
Aria	X
Acqua	X
Monitoraggio del CIS recettore	-
Monitoraggio delle acque sotterranee	-
Rifiuti autorizzati a operazioni di recupero/smaltimento	-
Rifiuti in uscita	X
Rumore	X
Percolato	-
Biogas qualitativo	-
Monitoraggio aria ai sensi D.lgs. 36/2003	-
Individuazione e controllo sui punti critici	X
Aree di stoccaggio	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	-
Raccolta dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	X
Raccolta dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. E-PRTR-ex INES) alle autorità competenti	X
Raccolta dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento	-
Rischio di incidente rilevante (RIR)	-

Tabella F1 - Finalità del monitoraggio

F.2 CHI EFFETTUA IL SELF-MONITORING

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

Gestore dell'impianto (controllo interno)	-
Società terza contraente (interno, appaltato a terzi)	X

Tabella F2 - Autocontrollo

F.3 PROPOSTA PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.1 Impiego di sostanze

La Tabella F3 indica l'utilizzo di sostanze pericolose per cui sono previsti interventi che ne comportano la riduzione/sostituzione. La Ditta deve, inoltre, tenere a disposizione un elenco aggiornato delle sostanze volatili utilizzate etichettate H340, H350, H360, H341 e H351.

Al fine di ridurre il consumo di solventi, le emissioni di TCOV e l'impatto ambientale generale delle materie prime utilizzate (BAT 4), all'interno della seguente tabella la Ditta dovrà riportare anche i dati sull'utilizzo di pitture/rivestimenti/vernici/inchiostri/adesivi impiegati nel ciclo produttivo e per i quali sono previsti interventi di sostituzione/riduzione, a favore di materie prime contenenti un tenore più elevato di solidi e/o TCOV a minore volatilità

N. ordine Attività IPPC e non	Nome della sostanza utilizzata (1)	Nome della sostanza introdotta/Codice (CAS) (2)	Indicazione di pericolo (1)	Anno di riferimento	% di riduzione	Quantità annua totale (t/anno)
X	X	X	X	X	X	X

Tabella F3 - Impiego di sostanze

Note:

- (1) Nomi delle sostanze e frasi H e dati quantitativi; saranno indicati per gruppi di categoria omogenea: ancoranti, vernici oro, smalti, vernici trasparenti, solventi.
 (2) Le materie prime utilizzate sono "preparati" che non hanno un n° CAS definito. Saranno indicati i CAS disponibili per le sostanze principali che saranno utilizzate sulla Linea di taglio coils.

F.3.2 Risorsa idrica

La Tabella F4 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per ottimizzare l'utilizzo della risorsa idrica:

Fonte	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Consumo annuo totale (m³/anno)	Consumo annuo specifico (m³/ t di prodotti lavorati)	% ricircolo
Acquedotto	X	Produzione	X	X	X
		Raffreddamento	X	X	X
		Uso domestico	X	-	-
Pozzo	X	Produzione	X	X	X
		Uso domestico	X	-	-

Tabella F4 - Risorsa idrica

F.3.3 Risorsa energetica

Al fine di ottimizzare l'utilizzo della risorsa energetica complessivamente impiegata presso il sito il Gestore dovrà monitorare i consumi complessivamente impiegati mediante la raccolta dei dati indicati nelle Tabelle seguenti.

N. ordine Attività IPPC/intera installazione	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo ⁽¹⁾	Consumo annuo totale (kWh o m³)
X	Energia elettrica	X	Uso industriale	X
			Uso domestico (illuminazione, uffici, ..)	X
X	Metano	X	Uso industriale	X
			Uso domestico	X

Tabella F5 – Consumi di risorse energetiche

NOTE

⁽¹⁾ Ove possibile, si chiede alla Ditta di monitorare separatamente i consumi di energia elettrica e termica per il funzionamento delle diverse linee di produzione rispetto ai consumi per l'illuminazione e per gli uffici/servizi ausiliari, al fine di calcolare il consumo specifico di energia dell'attività di cui alla tabella F6.

Prodotto	Anno di riferimento	Consumo termico specifico annuo (kWh/m ² di superficie rivestita)	Consumo elettrico specifico annuo (kWh/ m ² di superficie rivestita)	Consumo totale specifico annuo ⁽¹⁾ (kWh/ m ² di superficie rivestita)
Fogli verniciati e/o litografati	X	X	X	X
Fogli grezzi	X	X	X	X

Tabella F6 - Consumo energetico specifico

NOTE

⁽¹⁾ Il consumo totale annuo specifico di energia è calcolato come rapporto tra i consumi energetici totali (termici ed elettrici) e la quantità di prodotti lavorati dall'impianto espressa in m² di superficie rivestita. Il suddetto parametro è determinato in kWh/m² di superficie stampata, ai fini del confronto con i livelli di prestazione ambientale di cui alla BAT 19, tabella 3 della Decisione di esecuzione (U E) 2020/2009.

F.3.4 Aria

I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:

- concentrazione di inquinante/i espressa in mg/Nm³;
- portata dell'aeriforme espressa in Nm³/h;
- temperatura dell'aeriforme espressa in °C.

Ove non indicato il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.

La Tabella che segue individua per ciascun punto di emissione i parametri da monitorare, la frequenza del monitoraggio ed i metodi da utilizzare.

Parametri	E1 E5 E10 E13 E30 E33	E2 – E3 – E4 – E7 – E8 – E9 – E11 – E12 – E14 – E15 – E16 – E17 – E20 – E26 ⁽⁴⁾ – E31 – E32 – E34 – E35 – E36	E18 ⁽⁴⁾ E19	E24	E27	E28	Frequenza di controllo	Metodi ⁽⁵⁾
CO	X						Annuale	EN 15058
NO _x	X						Annuale	EN 14792
TCOV	X	X ⁽¹⁾	X		X		trimestrale ⁽³⁾	EN 12619
O ₃			X ⁽²⁾		X ⁽²⁾		Annuale	OSHA ID-214 2008
H ₃ PO ₄				X			Annuale	ISO 21438-1
Polveri						X	Annuale	EN 13284-1

Tabella F7 - Inquinanti monitorati

NOTE ALLA TABELLA F7

⁽¹⁾ Se nel ciclo produttivo vengono utilizzate sostanze aventi indicazioni di pericolo H340, H350, H360, H341, e H351, il monitoraggio dovrà consentire la determinazione delle masse dei singoli COV ai fini dell'applicazione dei rispettivi valori limite. Dovrà essere utilizzato il metodo UNI EN 13649. La presente nota è da applicare alle emissioni E1, E5, E10, E13, E30, E33.

⁽²⁾ la Ditta potrà dimostrare la non pertinenza di tale parametro.

⁽³⁾ Per camini con carichi di TCOV < 10 kg C/h (riferimento BAT 11 della Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009).

⁽⁴⁾ Qualora riattivato.

⁽⁵⁾ I metodi indicati sono stati tratti dal documento "Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22 giugno 2020 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, ed in particolare dalla BAT n. 11.

Per i parametri non indicati nella BAT (H₃PO₄ e ozono), i metodi da adottare 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.

Possono essere utilizzate altre metodiche, purché siano in grado di assicurare risultati con requisiti di qualità ed affidabilità adeguati e confrontabili con i metodi di riferimento, equivalenti secondo i criteri fissati dalla UNI EN 14793:2017.

La ditta deve tenere un elenco aggiornato delle sostanze volatili utilizzate, etichettate H340, H350, H360, H341 e H351.

F.3.5 Piano Gestione Solventi

Con periodicità annuale dovrà altresì essere elaborato ed aggiornato il Piano di Gestione dei Solventi secondo i criteri e le modalità complessivamente previsti dall'art. 275 e dall'Allegato III alla Parte V del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. al fine di valutare la conformità dell'impianto alle limitazioni complessivamente imposte ovvero la necessità di porre in essere opzioni di riduzione.

I dati di cui trattasi dovranno essere inseriti nell'applicativo regionale AIDA entro il 30 Aprile dell'anno successivo all'elaborazione ed essere tenuto a disposizione dell'Autorità di Controllo.

F.3.6 Acqua

Le seguenti Tabelle individuano per ciascuno scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametri	S1 ⁽¹⁾	SP4	Modalità di controllo	Metodi ⁽²⁾
			discontinuo	
Volume acqua (m ³ /anno)	X	X	annuale	
pH	X	X	semestrale	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003
Colore	X	X	semestrale	APAT CNR IRSA 2020A Man 29 2003
Odore	X	X	semestrale	APAT CNR IRSA 2050A man 29 2003
Conducibilità	X	X	semestrale	APAT CNR IRSA 2030 Man 29 2003
Solidi sospesi totali	X	X	semestrale	EN 872
BOD ₅	X	X	semestrale	APAT -IRSA 5120 / UNI EN ISO 5815-1
COD	X	X	semestrale	APAT-IRSA 5130 / ISO 15705:2002 / ISPRA Man 117/2014
Alluminio	X	X	trimestrale	EN ISO 15587-1,2 + UNI EN ISO 11885 / EN ISO 15587-1,2 + UNI EN ISO 17294-2
Arsenico (As) e composti	X	X	trimestrale	
Cadmio (Cd) e composti	X	X	trimestrale	
Cromo (Cr) e composti	X	X	trimestrale	
Ferro	X	X	semestrale	
Manganese	X	X	semestrale	
Nichel	X	X	trimestrale	
Piombo (Pb) e composti	X	X	trimestrale	
Rame (Cu) e composti	X	X	trimestrale	
Stagno	X	X	semestrale	
Zinco (Zn) e composti	X	X	trimestrale	
Solfiti	X	X	semestrale	APAT IRSA 4150B
Solfati	X	X	semestrale	APAT-IRSA 4020 / UNI EN ISO 10304-1
Cloruri	X	X	semestrale	
Fosforo totale	X	X	trimestrale	APAT-IRSA 4110 A2 / APAT-IRSA 4060
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X	X	semestrale	APAT-IRSA 4030C / UNI 11669 / APAT-IRSA 3030
Azoto nitroso (come N)	X	X	semestrale	APAT-IRSA 4020 / UNI EN ISO 10304-1
Azoto nitrico (come N)	X	X	semestrale	
Tensioattivi totali	X	X	semestrale	APAT-IRSA 5170 / APAT-IRSA 5180
Solventi organici aromatici	X	X	semestrale	EPA 5030C 2003 + EPA8260D 2017

Tabella F9 - Inquinanti monitorati

Parametri	Pozzi Perdenti	Modalità di controllo	Metodi ⁽³⁾
		discontinuo	
Alluminio	X	annuale	EN ISO 15587-1,2 + UNI EN ISO 11885 / EN ISO 15587-1,2 + UNI EN ISO 17294-2
Arsenico (As) e composti	X	annuale	
Cadmio (Cd) e composti	X	annuale	
Cromo (Cr) e composti	X	annuale	
Ferro	X	annuale	
Manganese	X	annuale	
Nichel	X	annuale	
Piombo (Pb) e composti	X	annuale	
Rame (Cu) e composti	X	annuale	
Stagno	X	annuale	
Zinco (Zn) e composti	X	annuale	
Idrocarburi totali	X	annuale	UNI EN ISO 9377-2 2002

Tabella F10 - Inquinanti monitorati ai pozzi perdenti

NOTE

⁽¹⁾ Il monitoraggio in S1 deve avvenire in concomitanza a quello effettuato presso il pozzetto Sp4.

⁽²⁾ I metodi indicati sono stati tratti dal documento “Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22 giugno 2020 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, ed in particolare dalla BAT n. 12. Ove tale BAT indica diverse scelte possibili, nella tabella sono stati riportati tutti i metodi, lasciando facoltà al gestore di scegliere.

Per i parametri non indicati nella BAT e per quelli per cui la citata BAT non indica la metodica, i metodi indicati nella tabella F10 sono tratti dal documento redatto da ISPRA_SNP “Metodi analitici riportati nei piani di monitoraggio e controllo ISPRA per impianti AIA statali” rev.02 del 21/02/2022 nel rispetto della 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. Possono essere utilizzate altre metodiche, 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.

F.3.7 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte al Paragrafo E.3.4 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 deve essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali ricettori alle emissioni acustiche generate dall’impianto in esame;
- in presenza di potenziali recettori le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale.

La Tabella seguente riporta le informazioni che la Società dovrà fornire 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 assoluto, 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

Tabella F11 – Verifica di impatto acustico

F.3.8 Rifiuti

La Tabella seguente riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita dal complesso:

CER	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica ⁽¹⁾	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
Tutti codici EER	X	X	Verifica idoneità dell'impianto di smaltimento/recupero finale alla ricezione del rifiuto	In funzione delle autorizzazioni degli impianti di destino	Cartaceo/informatico da tenere a disposizione degli enti di controllo	X
			Controlli analitici ove richiesti dall'impianto ricevente			
Nuovi rifiuti con codice a specchio	-	-	Verifica analitica della non pericolosità.	Al primo smaltimento e in seguito a modifiche rilevanti del processo produttivo	Digitale da tenere a disposizione degli enti di controllo	-

Tabella F12 – Controllo rifiuti in uscita

NOTE

⁽¹⁾ espressa come il rapporto tra il quantitativo (in tonnellate) di rifiuto prodotto e la quantità (in tonnellate) di prodotti lavorati dall'impianto.

F.4 GESTIONE DELL'IMPIANTO

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le seguenti Tabelle F12 e F13 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.

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo (es. reattore, postcombustore, filtro a manica, scrubber...)	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
1	Post combustori (1)	Temperatura di combustione	Continua in automatico	Verniciatura Stampa e verniciatura	Strumentale/Automatico	-	Automatico
		Pressione (strumenti di registrazione)	Semestrale		Strumentale	-	Registro
		Controllo del funzionamento delle singole parti dell'impianto	Sulla base delle informazioni fornite dal produttore	Impianti in manutenzione	Eseguito dall'operatore	-	Registro
	Nota della Ditta: “In considerazione del ciclo lavorativo non sono presenti fasi critiche sulle macchine per stampa e verniciatura che richiedono, per l'esercizio, l'impostazione dei dati di processo che sono autogestiti e registrati. La fase ritenuta critica è quella del controllo funzionale del processo di postcombustione. In base all'esperienza acquisita la temperatura di esercizio ottimale nei post-combustori è ≥ 750°C. Il controllo del funzionamento è effettuato dal Responsabile manutenzione che registra su documento interno i casi di funzionamento anomalo. I postcombustori sono regolati in automatico da un software gestionale specifico che registra i dati di processo.”						
2	Scrubber (1)	Controllo della soluzione di abbattimento (pH, verifica minimo livello)	In continuo	Impianti in funzione (dall'avvio sino ad arresto avvenuto)	Strumentale/Automatico	-	Automatico/ Registro
		Controllo del funzionamento delle singole parti dell'impianto	Sulla base delle informazioni fornite dal produttore	Impianti in funzione (dall'avvio sino ad arresto avvenuto)	Eseguito dall'operatore	-	-
	Impianto di trattamento acque reflue	Controllo dei parametri di funzionamento (sonde pH, sonde Redox)	In continuo	Impianti in funzione (dall'avvio sino ad arresto avvenuto)	Strumentale/Automatico	Reflui a vari stadi di depurazione o reagenti	Registro e contestuale annotazione su registro c/s rifiuti

		Controllo del funzionamento delle singole parti dell'impianto	Sulla base delle informazioni fornite dal produttore	Impianti in funzione (dall'avvio sino ad arresto avvenuto)	Eseguito dall'operatore	-	Registro
-	Pavimentazioni aree esterne/ interne	Verifica integrità strutturale	semestrale	-	Eseguito dall'operatore/Visivo	Eventuali rifiuti	Registro e contestuale annotazione su registro c/s rifiut
		Stato di pulizia	giornaliera				Eventuale registrazione e contestuale annotazione su registro c/s rifiut
-	Rete acque meteoriche	Verifica integrità strutturale	semestrale	-	Eseguito dall'operatore/Visivo	Eventuali rifiuti	Registro e contestuale annotazione su registro c/s rifiut
		Stato di pulizia	trimestrale				
-	Griglie, caditoie, pozzetti, vasche a tenuta	Verifica integrità strutturale, tenuta	semestrale	Impianti in manutenzione	Eseguito dall'operatore/Visivo. Pulizia e controllo tenuta vasche almeno annuale, allo svuotamento per attività manutentive	Eventuali rifiuti	Registro e contestuale annotazione su registro c/s rifiut
		Stato di pulizia					

Tabella F13 – Controlli sui punti critici

(1) I controlli e le manutenzioni da effettuarsi sugli impianti di abbattimento delle emissioni dovranno rispettare quanto previsto dalla D.G.R.

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza
Impianto depurazione	Taratura dei sensori di misura e delle sonde pH, sostituzione di eventuali parti compromesse e/o manutenzione secondo le indicazioni fornite dal produttore.	All'occorrenza / secondo indicazioni del produttore. Riportare interventi eseguiti in apposito registro.
Impianti di abbattimento emissioni	Taratura dei sensori, sonde pH, manutenzione secondo le indicazioni fornite dal produttore.	All'occorrenza / secondo indicazioni del produttore. Riportare interventi eseguiti in apposito registro.
Pavimentazioni aree interne ed esterne	Ripristino aree usurate, pulizia	All'occorrenza. Riportare interventi eseguiti in apposito registro.
Rete acque meteoriche	Ripristino integrità strutturale/ funzionalità, pulizia	All'occorrenza. Riportare interventi eseguiti in apposito registro.
Griglie, caditoie, pozzetti, vasche	Ripristino condizioni tenuta, pulizia	All'occorrenza. Riportare interventi eseguiti in apposito registro.

Tabella F14 – Interventi sui punti critici individuati

(*) La manutenzione programmata semestrale sui post-combustori prevede la fermata dell'impianto e consiste in:

- ispezione fasci tubieri,
- controllo della strumentazione di gestione automatica e di regolazione,
- verifica funzionamento del valvolame e serrande,
- verifica delle coibentazioni interne ed esterne.

F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)

Si riportano la frequenza e la metodologia delle prove programmate delle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale):

Aree stoccaggio			
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Vasche di trattamento	Verifica d'integrità strutturale mediante svuotamento e prove di tenuta	annuale	Registro
Platee di contenimento	Verifica integrità/Prove di tenuta	annuale	Registro
Bacini di contenimento	Verifica integrità	annuale	Registro

Tabella F15 – verifiche aree stoccaggio

APPENDICE

**VALUTAZIONE TECNICA della documentazione inerente l'impatto acustico della
DITTA GUALA CLOSURES S.P.A. sito in Strada per cascina Peralza, 20 a Magenta (MI)
con richiesta di chiarimenti ed integrazioni**

Tipologia:	<i>messa in esercizio della nuova Linea 28.</i>
Indirizzo:	<i>Strada per cascina Peralza, 20 a Magenta (MI)</i>

Premessa

richiamo alla richiesta di parere dell'UO APC del nostro Dipartimento ricevuta con mail del 24/09/2024 riguardante lo STUDIO previsionale di impatto acustico relativo alle modifiche apportate alla Ditta Guala Closures con la messa in esercizio della nuova Linea 28.

Normativa di riferimento

Le norme di riferimento che regolamentano le valutazioni dell'esposizione al rumore nel presente contesto sono:

- Legge 447/95 (Legge quadro);
- DPCM 14/11/97 (valori limite delle sorgenti sonore);
- DM 16/3/98 (Tecniche di misura dell'inquinamento acustico)
- Legge Regionale n.13/01 (Norme in materia di inquinamento acustico).
- Legge Regionale n.6/10 (Testo Unico delle leggi regionali in materia di commercio e fiere).
- DGR 8313/02 (valutazione di impatto e clima acustico) e s.m.i. quali DGR X/1217 del 10 gennaio 2014 e DGR X/7477 del 04/12/2017

Analisi della documentazione ed osservazioni

Dalla lettura della documentazione acustica si prende atto:

Relativamente alla normativa di riferimento il TCA segnala a pagina 4 della VIA che : "La Regione Piemonte ha emanatoomissis.... con la Legge Regionale n. 52 del 20 Ottobre 2000, in conseguenza della quale, con Deliberazione della Giunta Regionale n. 9 – 11616 del 02 Febbraio 2004, sono stati definiti i contenuti della Documentazione di Impatto Acustico".

Si riscontra, relativamente a tale affermazione, un'incongruenza rispetto alla norma cui riferirsi per la stesura della VIA, che è la DGR 8313 della REGIONE LOMBARDIA e s.m.i che norma appunto le modalità di redazione della VIA nella regione corretta, cui il Comune di Magenta risulta ricompreso.

Continuando nella lettura della documentazione si prende atto :

Che la ditta è già operativa da diversi anni in uno stabilimento ubicato in Strada Peralza 20 a Magenta (MI).

Che la VIA è stata presentata a seguito della messa in esercizio della nuova Linea 28 che risulterebbe quindi già operativa alla data di stesura della VIA da parte del TCA

Che le attività svolte presso l'installazione consistono nella verniciatura e litografia su fogli di alluminio e banda stagnata elettrolitica, oltre che nella produzione di fogli di alluminio grezzi da coils

Che l'orario di lavoro della ditta è suddiviso su 3 turni (06.00 – 14.00; 14.00 – 22.00; 22.00 – 06.00), da lunedì alle 6 fino a domenica alle 6 .

Che la produzione avviene mediamente su 3 turni, per 24 h/giorno, per 5 gg/settimana, a seconda delle esigenze produttive.

Che nei casi di picco produttivo la ditta può coprire 6 giorni lavorativi settimanali (da lunedì a sabato) sui 3 turni, di conseguenza la domenica la produzione è comunque sempre ferma.

Che le principali sorgenti di rumore, identificate dal TCA sono le linee di stampa e verniciatura **compresa la nuova Linea L28 Australia** (interne al capannone), le linee di lavaggio/sgrassaggio e taglio (interne al capannone), i compressori (interni al capannone), le centrali termiche (esterne al capannone) per il riscaldamento dei reparti e della linea di taglio, il compattatore rifiuti e l'evacuatore rifili (esterni al capannone).

Che le linee di stampa e verniciatura, le linee di lavaggio/sgrassaggio e taglio, i compressori e le centrali termiche funzionano in modo continuo in orario sia diurno che notturno.

Che il compattatore rifiuti e l'evacuatore rifili funzionano in modo discontinuo in orario sia diurno che notturno.

Che i recettori individuati dal TCA sono quelli nella tabella sotto riportata, estratta dalla VIA

Id.	Denominazione	Destinazione d'uso	Direzione rispetto all'insediamento	Distanza dalla proprietà aziendale	Classe da zonizzazione acustica
R1	Uffici Concessionaria auto Nissan	Azienda commerciale	Nord-Est	80 m c.a.	V
R2	Concessionaria Auto Milano	Azienda commerciale	Sud-Est	350 m c.a.	IV(*)
R3	Cascinale in strada Cascina Peralza	Civile Abitazione (disabitata)	Sud-Ovest	250 m c.a.	III
R4	Centro Ippico	Complesso Sportivo	Nord-Ovest	370 m c.a.	IV(**)
R5	Abitazione al civico 32 di strada Cascina Peralza	Civile abitazione	Sud-Ovest	300 m c.a.	III

Che nella VIA vengono evidenziate anche sorgenti di rumore già presenti nelle vicinanze delle ditte, in particolare il traffico veicolare della Strada Statale 526 dell'Est Ticino (strada indicata con SP1).

Che il TCA, in considerazione dell'elevato traffico veicolare della SS 526 (SP1) durante il periodo di osservazione, ha stabilito, relativamente alle postazioni R1, R2 ed R4, di non considerare, come dato acustico significativo il valore di "livello equivalente" del rumore, bensì il livello statistico **L90** (livello raggiunto per il 90% del tempo di misura) che consente di epurare il rilievo fonometrico da eventi, quali ad esempio il passaggio degli autoveicoli, treni, aerei, ecc



Che il TCA ha eseguito un'indagine fonometrica il giorno 09/09/2021

Che il TCA afferma che Il livello di rumore residuo (necessario per la definizione del limite differenziale) non è stato valutato in questa particolare casistica in quanto, essendo il funzionamento dell'impianto a ciclo continuo, non risulta richiesta la definizione del medesimo.

Che l'esito delle misure ha restituito i seguenti valori estratti dalla VIA del TCA, dove vengono evidenziate in rosso delle discrepanze successivamente specificate

5.8.1 RUMORE AMBIENTALE - PERIODO DIURNO

Data dei rilievi: 9 settembre 2021									
POS.	UBICAZIONE (Classe acustica)	Tempo di misura		L _R					
		Dalle ore	Alle ore	Leq dB(A)	SPL Max dB(A)	SPL Min dB(A)	L 5 dB(A)	L 50 dB(A)	L 90 dB(A)
A	Confine – Lato NORD-EST	12.10	12.25	58.3	73.1	39.5	64.5	54.3	49.3
B	Confine – Lato SUD-EST	12.26	12.43	50.1	71.2	41.4	55.5	45.8	43.0
C	Confine – Lato NORD-OVEST	14.08	14.23	59.9	69.6	57.0	61.7	59.5	58.4
R1	Concessionaria Superauto Nissan – Area Uffici	14.33	14.45	61.6	83.7	44.0	64.6	57.6	48.8
R2	Concessionaria Auto Milano	14.57	15.15	49.8	65.7	39.5	53.1	48.7	43.8
R3	Cascinale in strada cascina Peralza	15.20	15.35	48.2	67.9	30.5	54.2	35.3	32.7
R4	Centro ippico magentino	17.45	18.40	54.3	70.6	37.4	58.1	53.2	46.0
R5	Abitazione al civico 32 di strada Cascina Peralza - Ingresso	15.40	15.55	47.5	70.1	30.2	52.0	40.9	33.6

NOTE: Misure ai punti A, R1, R2 ed R4 influenzate dal traffico veicolare su SS 526, (vedere paragrafo 5.9)

5.8.2 RUMORE RESIDUO – PERIODO NOTTURNO

POS.	UBICAZIONE (Classe acustica)	Tempo di misura		Data dei rilievi: 09 settembre 2019					
		Dalle ore	Alle ore	LA					
				Leq dB(A)	SPL Max dB(A)	SPL Min dB(A)	L 5 dB(A)	L 50 dB(A)	L 90 dB(A)
A	Confine – Lato NORD-EST	22.15	22.30	54.6	75.4	49.0	57.5	53.6	50.9
B	Confine – Lato SUD-EST	22.31	22.45	56.0	67.5	47.2	60.4	53.7	51.2
C	Confine – Lato NORD-OVEST	22.50	23.05	52.0	83.2	30.2	54.8	48.7	33.6
R3	Cascinale in strada cascina Peralza	23.20	23.35	39.4	71.6	21.0	43.3	24.0	22.3
R5	Abitazione al civico 32 di strada Cascina Peralza - Ingresso	23.35	23.50	45.2	68.4	21.2	48.3	44.3	26.7

NOTE: Misura al punto A influenzata dal traffico veicolare su SS 526, (vedere paragrafo 5.9)

OSSERVAZIONE ALLE TABELLE - Da una prima visione delle tabelle anche in relazione alla nota del TCA relativa alle misure di livello residuo non eseguite si riscontra (rettangoli rossi)

Che la tabella 5.8.1 riporta come tipologia di rilievo LR, sigla che rappresenta la sigla del livello di rumore residuo, mentre avrebbe dovuto essere indicato LA (livello ambientale)

Che il medesimo afferma che le misure sono state eseguite nel 2021 ma la tabella 5.8.2 riporta la data del 9 settembre **2019**

Che inoltre il titolo della tabella 5.8.2 riporta RUMORE RESIDUO quando invece dovrebbe essere riportato RUMORE AMBIENTALE come presente all'interno della tabella stessa (rettangolo giallo)

Queste tre discordanze dovrebbero essere semplici errori di digitazione ma creano confusione interpretativa ed andrebbero corretti.

Continuando nella lettura della documentazione si prende atto :

Che al paragrafo 5.9 LIVELLI SONORI GENERATI DALL'INSEDIAMENTO di pagina 15 il TCA segnala che *“Verrà quindi valutato l'impatto acustico determinato dall'attuale stabilimento e tale trattazione viene sviluppata sulla base della campagna di determinazioni sperimentali di rumore condotta nelle date del **18-19 settembre, e 23 settembre 2018** e, le cui risultanze sono state riportate al **paragrafo 4.8** della presente trattazione (**tabelle n° 3, 4**).”*

In relazione a quest'ultima affermazione si nota un'ulteriore confusione sui periodi di riferimento delle misure che citano anni e giorni diversi rispetto alle tabelle presenti e con rimandi a tabelle, e paragrafi non presenti nella VIA analizzata ed anche questa parte della VIA andrebbe corretta

Continuando nella lettura della documentazione si prende atto :

Che al paragrafo 5.9.1 VALUTAZIONE DEL RISPETTO DEI VALORI-LIMITE DI EMISSIONE AL PERIMETRO DELL'INSEDIAMENTO sempre di pagina 15 il TCA segnala che ha eseguito tale valutazione (livello di emissione) al ricettore R1, **essendo quest'ultimo il punto più fruibile da persone e comunità**. Il ricettore risulta situato nella zona relativa alla classe V della zonizzazione acustica. Il valore

misurato presso quest'area ($L_{90} = 48.8$ dBA) risulta essere *inferiore* al Valore limite di Emissione fissato per il periodo diurno ($L_{eq} = 65$ dBA).

Il relazione a questa affermazione si segnala che la **Legge 26 ottobre 1995, n. 447 - Legge quadro sull'inquinamento acustico** all'articolo 2, punti e ed f indica che :

e) valori limite di **emissione**: il valore massimo di rumore che può essere emesso da una sorgente sonora, misurato **in prossimità della sorgente stessa**;

f) valori limite di **immissione**: il valore massimo di rumore che può essere immesso da una o più sorgenti sonore nell'ambiente abitativo o nell'ambiente esterno, **misurato in prossimità dei ricettori**;

Di conseguenza la posizione di misura scelta dal TCA per la verifica del limite di emissione, presso il recettore R1 posto a circa 80 metri dal confine della ditta, con la motivazione che quest'ultimo è il punto più fruibile da persone e comunità, non trova riscontro con la definizione normativa di tale limite che prevede una misura in prossimità della sorgente stessa, mentre indica una misura in prossimità dei recettori solo per la verifica dei livelli assoluti di immissione.

Il punto di misura risulta quindi non idoneo per la verifica dei livelli di emissione, sicuramente attenuati dalla distanza di 80 metri circa, rispetto ai punti previsti dalla norma, in prossimità della sorgente; si tenga presente che, considerando la formula inversa alla regressione del rumore per distanza, troviamo che un valore misurato al recettore pari a 48.8 dB(A) si riconduce ad un valore alla sorgente, a 80 metri di distanza, pari a circa 86.9 dB(A), valore che risulterebbe superiore ai limiti diurni di 65 dB(A) previsti dalla norma.

Inoltre, considerando appunto la norma, che prevede per la verifica dei limiti assoluti di emissione dei rilievi in prossimità delle sorgenti e non dei punti fruibili da persone, risulterebbero mancanti dei rilievi di questo parametro anche presso gli altri lati della ditta.

Non essendo note le posizioni delle varie sorgenti all'interno della ditta, avendole descritto in modo sintetico nel paragrafo 5.3 della VIA ma senza una precisa indicazione sulla loro posizione, non deducibile con certezza nemmeno dalla visione della planimetria, non risulta nemmeno possibile verificare se il lato scelto dal TCA per la misura, risulti quello con maggiore livello di emissione.

Inoltre, considerando che la ditta è aperta anche di notte, è necessario che i limiti assoluti vengano valutati anche in tali periodi di riferimento, ovvero fra le 22:00 e le 6:00.

Si sottolinea che l'articolo 4 dell'appendice relativa a criteri e modalità per la redazione della documentazione di previsione d'impatto della delibera di Giunta regionale n. X/7477 del 4 dicembre 2017 "Modifica dell'allegato alla deliberazione di Giunta regionale 8 marzo 2002, n. VII/8313, (DELLA REGIONE LOMBARDIA) prevede per la stesura della valutazione di impatto acustico per "Nuovi impianti ed infrastrutture adibite ad attività produttive" al punto 1E, la descrizione dei cicli tecnologici, degli impianti, delle apparecchiature con riferimento alle sorgenti di rumore presenti. Per le parti di impianto o per le sorgenti sonore che possono dare origine ad immissioni sonore nell'ambiente esterno o abitativo occorre dare la descrizione delle modalità di funzionamento e l'indicazione della loro posizione in pianta e in quota. Questa parte risulta mancante nella VIA esaminata

Continuando nella lettura della documentazione si prende atto:

Che sono state effettuate dal TCA delle misure dei limiti di immissione presso i diversi recettori individuati dal medesimo e che queste mostrerebbero il rispetto dei limiti vigenti.

In relazione a queste misure si nota che le medesime sono state correttamente eseguite presso i recettori ma sono effettivamente di breve durata, 5 minuti circa a misura, a fronte di un limite che deve essere valutato su un arco temporale di 16 ore per il diurno e 8 ore per il notturno. Il TCA segnala nel paragrafo 5.9 che le misure sono state eseguite con lo stabilimento già operante a pieno regime ma non vi è una nota di specifica che identifichi che durante i rilievi dei limiti di immissione fossero in funzione tutte le sorgenti che possono funzionare in contemporanea, in particolare le più rumorose.

L'articolo 4 dell'appendice sopra citata della DGR X/7477 prevede, al punto 2C la descrizione delle caratteristiche temporali di funzionamento diurno e/o notturno delle sorgenti, specificando la durata, se continuo o discontinuo, la frequenza di esercizio, la eventuale contemporaneità di esercizio delle diverse sorgenti che hanno emissioni nell'ambiente esterno. La mancanza di questo dato non rende quindi nemmeno desumibile se le misure sono state eseguite nella condizione cautelativa di maggior rumore riscontrabile, considerando poi tali valori costanti sull'intero arco temporale di 16 ore diurne e 8 notturne.

Per i limiti di emissione prima citati, anche in quel caso la durata dei rilievi dovrebbe essere sull'intero periodo di riferimento e vale lo stesso discorso dei limiti di immissione, ovvero se le misure sono brevi, serve indicare che tali valori sono stati riscontrati durante la peggiore situazione acustica riscontrabile e possono considerarsi costanti per tutto il periodo di riferimento diurno e notturno.

Si sottolinea inoltre un ulteriore particolare che crea confusione, ovvero che nei report di misura da pagina 15 a 20 della VIA, la località indicata per i rilievi è la città di Alessandria.

In ultimo si segnala che il TCA afferma che non è stata effettuata una verifica dei limiti differenziali in quanto la ditta è a ciclo produttivo continuo.

Il Decreto 11 dicembre 1996 "Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo" definisce con l'Art. 2 **gli impianti a ciclo produttivo continuo:**

a) quello di cui non è possibile interrompere l'attività senza provocare danni all'impianto stesso, pericolo di incidenti o alterazioni del prodotto o per necessità di continuità finalizzata a garantire l'erogazione di un servizio pubblico essenziale;

b) quello il cui esercizio è regolato da contratti collettivi nazionali di lavoro o da norme di legge, sulle ventiquattro ore per cicli settimanali, fatte salve le esigenze di manutenzione;

Inoltre, il medesimo decreto, sempre all'art 2 definisce quali siano considerati impianto a ciclo produttivo continuo **esistente**, ovvero quelli in esercizio o autorizzati all'esercizio o per i quali sia stata presentata domanda di autorizzazione all'esercizio precedentemente all'entrata in vigore del decreto;

Il medesimo decreto all'Art. 3. definisce i criteri per l'applicazione del criterio differenziale indicando, oltre all'obbligo del rispetto dei limiti di zona Omissis, per gli impianti a ciclo produttivo continuo, **realizzati dopo l'entrata in vigore del decreto**, che il rispetto del criterio differenziale sia condizione necessaria per il rilascio della relativa concessione.

Nel nostro caso specifico è necessario capire se la ditta GUALA CLOSURES, lavorando 5 o 6 giorni su 7 come prima documentato, quindi con un fermo degli impianti almeno sulla giornata di domenica, possa effettivamente essere considerata a ciclo produttivo continuo viste le condizioni previste dalla norma

Inoltre, considerando che le ditte a ciclo continuo costruite dopo l'emanazione del decreto, o gli impianti nuovi installati dopo l'emanazione del decreto anche in ditte esistenti prima dell'emanazione del decreto, sono comunque soggetti al rispetto del criterio differenziale è necessario identificare quando la ditta GUALA CLOSURES di Magenta sia stata costruita e/o quando il nuovo impianto LINEA 28 sia stato attivato.

Da una visura camerale risulterebbe che la ditta si sia iscritta al registro delle imprese in data 06/08/2018, quindi parrebbe attiva da dopo l'entrata in vigore della norma sul ciclo continuo, e quasi certamente la NUOVA LINEA 28 è stata attivata dopo l'entrata in vigore del decreto sopra citato.

Persone	Unità Locali	Sede Impresa	Dettaglio Impresa
GUALA CLOSURES S.P.A.			
Salva in formato RTF	Trascrizioni	Variazioni	
Generalità dell'impresa:			
Denominazione:	GUALA CLOSURES S.P.A.		
Codice Fiscale e numero iscrizione:	10038620968		
Data di iscrizione al RI:	06/08/2018		
SEDE Iscritta al Registro Imprese di:	ALESSANDRIA		
Numero REA della Sede:	267641		
Data Iscrizione al REA della Sede:	06/08/2018		
Partita IVA:	10038620968		
Forma Giuridica:	SOCIETA' PER AZIONI		
Data inizio attività:	21/12/2017		
Data ultimo aggiornamento:	17/09/2024		
Altre iscrizioni nel territorio:			
Iscritta al Registro Imprese di:	MILANO		
Numero REA:	2532544		
Data Iscrizione al REA:	07/08/2018		

È quindi necessario verificare anche con la ditta stessa l'effettiva data di avvio dell'Unità Locale di Magenta e l'attivazione del nuovo impianto per capire se la verifica del limite differenziale, debba essere eseguita almeno sulla LINEA 28 se non, su tutta l'azienda.

Osservazioni

Alla luce di quanto sopra riportato, si consiglia di richiedere una revisione della VIA chiedendo:

- La correzione di tutti gli errori legati a refusi e/o errate interpretazioni normative come sopra evidenziato
- Di rispondere a tutto quanto richiesto dall'appendice dell'ARTICOLO 4 (Nuovi impianti ed infrastrutture adibite ad attività produttive) emanato con deliberazione di Giunta regionale n. X/7477 del 4 dicembre 2017 come "Modifica dell'allegato alla deliberazione di Giunta Regionale 8 marzo 2002, n. VII/8313 per la redazione della documentazione di previsione d'impatto, in particolare con le indicazioni sopra evidenziate.
- Delle nuove misure dei limiti assoluti di emissione, (DIURNE e NOTTURNE) svolte in esterno in prossimità delle sorgenti della ditta e, se di breve durata, chiedendo di specificare in modo chiaro ed inequivocabile, che le medesime sono state effettuate nella peggior

condizione acustica preventivabile e possono essere considerate valide, con livelli costanti o più bassi, per gli interi periodo di riferimento diurno e notturno

- Di indicare, per le misure sui limiti assoluti di immissione già effettuate, anche in questo caso, che le medesime sono state effettuate nella peggior condizione acustica preventivabile e possono essere considerate valide con livelli costanti o più bassi, per gli interi periodo di riferimento diurno e notturno. Diversamente andrebbero eseguiti nuovi rilievi.
- Una verifica, con la ditta stessa, circa la data di avvio dello stabilimento nel territorio di Magenta, ed anche nello specifico della nuova Linea 28, per capire se effettivamente necessario richiedere anche la valutazione del limite differenziale (diurno e notturno) ai recettori, per la medesima o per tutta la ditta nel suo complesso, vista, sia la definizione della norma sopra descritta rispetto alla sua data di emissione (che crea la differenza su chi è tenuto a svolgere sempre tale verifica e chi invece solo se vengono superati i limiti assoluti), sia rispetto alla semplice definizione della norma che identifica le ditte a ciclo produttivo continuo (all'Art. 2 - lettera a del decreto *"di cui non è possibile interrompere l'attività senza provocare danni all'impianto stesso, pericolo di incidenti o alterazioni del prodotto"*) rispetto ad un funzionamento della **GUALA CLOSURES** che non risulta ininterrotto 7 giorni su 7 – 24h su 24, e che potrebbe quindi non "assimilare" la medesima in questa categoria, richiedendo appunto anche la verifica del limite differenziale.

Conclusioni

Si resta a disposizione per eventuali chiarimenti in merito alla presente valutazione tecnica e ad ulteriori pareri si rendessero necessari sulla eventuale documentazione integrativa che verrà prodotta.

Il Responsabile dell'istruttoria
Davide Pavesi

Il Responsabile
U.O. Agenti Fisici
e Valutazioni Ambientali
Dott. Giuseppe Gianforma