



AUTORIZZAZIONE DIRIGENZIALE

Repertorio Generale: 6575/2025 del 22/07/2025
Protocollo: 137336/2025
Titolario/Anno/Fascicolo: 9.9/2009/2284
Struttura Organizzativa: SETTORE RISORSE IDRICHE E ATTIVITÀ ESTRATTIVE
Dirigente: FELISA MARCO
Oggetto: IMPRESA SACCHITAL SPA INSTALLAZIONE IPPC UBICATA IN PREGNANA MILANESE (MI) VIA CASTELLAZZO, 7/15. RIESAME DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE R.G. N. 1362 DEL 27/02/2019 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_75782_2025.pdf*

c9ca2b5be658172eae1a5d23fd5aabf8a897b874e50f86099eeb1974d80ccb74

Allegato 1 *ATSacchitalPregnana25.pdf.p7m*

b2f9dc28217d3c0562e662b1b987471331db4ed27c6b89a6f29f286e52352e56

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

Autorizzazione Dirigenziale

Fasc. n 9.9/2009/2284

Oggetto: Impresa SACCHITAL SPA installazione IPPC ubicata in Pregnana Milanese (MI) via Castellazzo, 7/15. Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 1362 del 27/02/2019 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 SACCHITAL SPA installazione IPPC ubicata in Pregnana Milanese (MI) via Castellazzo, 7/15, ha presentato con l'istanza prot. n. 43426 del 11/03/2024 e successivamente integrata con nota prot. n. 54835 e n. 55154 del 27/03/2024, il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n.1362 del 27/02/2019 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";

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. 58188 del 03/04/2024;
- parere di competenza trasmesso da ATS Milano Città metropolitana con nota prot. n. 113183 del 03/07/2024;
- documentazione integrativa prodotta dall'impresa con note prot. n. 158737 del 25/09/2024 e n. 213619 del 10/12/2024;
- parere di competenza trasmesso dall'Ufficio D'Ambito della Città Metropolitana di Milano con nota prot. n. 127441 del 25/07/2024 e successivo parere prot. n. 120147 del 27/06/2025 a seguito di richiesta di variazione quantitativa degli scarichi idrici provenienti dalle torri evaporative presentata dall'impresa con nota prot. n. 68682 del 09/04/2025;
- parere di competenza relativamente al Piano di Monitoraggio e Controllo trasmesso da ARPA Lombardia con nota prot. n. 127626 del 08/07/2025;

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;

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. 1362 del 27/02/2019, rilasciata all'Impresa SACCHITAL SPA installazione IPPC ubicata in Pregnana Milanese (MI) via Castellazzo, 7/15, 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 SACCHITAL SPA e, per opportuna informativa, ai seguenti Enti:

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

Comune di Pregnana Milanese (MI);

A.T.S. Milano Città Metropolitana;

Ufficio D'Ambito della Città metropolitana di Milano.

Cap Evolution srl

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

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: 01220496366435

€1,00: 01220661961904

Identificazione Installazione IPPC	
Ragione sociale	SACCHITAL S.p.A.
Sede Legale	Via Castellazzo n. 7 – Pregnana Milanese (MI)
Sede Operativa	Via Castellazzo n. 7 – Pregnana Milanese (MI)
Tipo di installazione	<input checked="" type="checkbox"/> Esistente ai sensi dell'art. 5, comma 1, lett. i-quinquies, del D.Lgs. 152/2006 <input type="checkbox"/> Nuova ai sensi dell'art. 5, comma 1, lett. i-sexies, del D.Lgs. 152/2006
Codice e attività IPPC principale	<i>6.7 Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente organico > 150 kg/h oppure 200 ton/a.</i>
Codice e attività IPPC secondarie	-
Attività non IPPC	2 - Paraffinatura
Oggetto dell'autorizzazione	<input type="checkbox"/> Rilascio prima A.I.A. <input checked="" type="checkbox"/> Riesame per applicazione BAT Conclusion; <input type="checkbox"/> Riesame e contestuali modifiche sostanziali <input type="checkbox"/> Riesame e contestuali modifiche non sostanziali <input type="checkbox"/> Riesame con valenza di rinnovo <input checked="" type="checkbox"/> ALTRO, Modifica non sostanziale nuovo impianto taglio laser su solventless 2 (M124) - (E49) <input checked="" type="checkbox"/> ALTRO, Modifica non sostanziale richiesta assimilazione alle domestiche di acque reflue provenienti dal raffreddamento delle calandre. <input checked="" type="checkbox"/> ALTRO, Modifica sostanziale limite COV bilancio solventi <input checked="" type="checkbox"/> ALTRO Modifica sostanziale nuove macchine Flexo

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE.....	4
A 1. Identificazione dell'installazione e del suo stato autorizzativo	4
A.1.1 Identificazione dell'installazione	4
A.1.2 Identificazione delle modifiche sostanziali all'installazione richieste	5
A.1.3 Identificazione delle modifiche non sostanziali all'installazione comunicate contestualmente all'istanza	5
A.1.4 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA	5
A.1.5 DICHIARAZIONI EPRT	6
A.1.6 CERTIFICAZIONI E REGISTRAZIONI AMBIENTALI.....	6
A.1.6 Caratteristiche dimensionali dell'installazione	6
A.2 Inquadramento urbanistico, territoriale e ambientale.....	7
B. DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ DELL'INSTALLAZIONE IPPC.....	8
B.1 Produzioni	8
B.2 Materie prime ed intermedi.....	8
B.3 Risorse idriche ed energetiche.....	10
B.4 Cicli produttivi.....	12
QUADRO AMBIENTALE	16
C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento/abbattimento	16
C.2 Emissioni sonore e sistemi di contenimento	23
C.3 Emissioni idriche e sistemi di contenimento/abbattimento	27
C.4 Produzione Rifiuti.....	28
C.5 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	30
C.6 Bonifiche	32
Lo stabilimento non è stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al titolo V della Parte IV del D.Lgs.152/06 relativo alle bonifiche dei siti contaminati.	32
C.7 Rischi di incidente rilevante.....	32
D. QUADRO INTEGRATO	33
D.1 Applicazione delle BAT/MTD.....	33
D.2 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate.....	44
F. PROPOSTA DI PIANO DI MONITORAGGIO.....	69
F.1 Finalità del monitoraggio	69
F.2 Chi effettua il self-monitoring	69
F.3 PARAMETRI DA MONITORARE	69
F.3.1 Impiego di Sostanze	69

<i>F.3.2</i>	<i>Risorsa idrica.....</i>	<i>70</i>
<i>F.3.3</i>	<i>Risorsa Energetica.....</i>	<i>70</i>
<i>F.3.4</i>	<i>Aria.....</i>	<i>70</i>
<i>F.4.2.</i>	<i>Monitoraggio solventi.....</i>	<i>72</i>
<i>F.3.5</i>	<i>Acqua.....</i>	<i>72</i>
<i>F.3.6</i>	<i>Rumore.....</i>	<i>73</i>
	<i>Le campagne di rilievi acustici di cui paragrafo E.3. dovranno rispettare le seguenti indicazioni:.....</i>	<i>73</i>
<i>F.3.7</i>	<i>Rifiuti.....</i>	<i>73</i>
F.4	Gestione dell'impianto.....	74
<i>F.4.1</i>	<i>Individuazione e controllo sui punti critici.....</i>	<i>74</i>
<i>F.4.2</i>	<i>Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.).....</i>	<i>75</i>
ALLEGATI.....	Errore. Il segnalibro non è definito.	
	<i>Riferimenti planimetrici.....</i>	<i>Errore. Il segnalibro non è definito.</i>

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Identificazione dell'installazione e del suo stato autorizzativo

A.1.1 Identificazione dell'installazione

L'attività della ditta SACCHITAL S.p.A consiste nella fabbricazione e lavorazione di imballaggi flessibili, compresa la stampa rotocalco, in massima parte per l'industria alimentare, farmaceutica e chimica.

Il complesso produttivo della ditta SACCHITAL S.p.A. si trova ubicato nel settore settentrionale del territorio comunale di Pregnana Milanese, in particolare a Nord-Est, nell'ambito di zona industriale posta immediatamente a Nord della linea ferroviaria Milano-Varese-Sempione.

Le coordinate Gauss-Boaga riferite all'ingresso dell'insediamento sono:

- Est: 1501130
- Nord: 5040840

L'insediamento produttivo in questione è sorto in Pregnana Milanese (MI) nell'anno 1967 e, all'origine, era costituito da due distinte società: la ditta CARTOTECNICA-TRASFORMATORI ROTOINCARTO s.a.s. e la ditta CARTOTECNICA-TRASFORMATORI SACCHITAL S.p.A..

Nel 1998 le due suddette ditte si sono fuse in un'unica società dal nome SACCHITAL S.p.A., che a tutt'oggi opera con questa ragione sociale.

Nell'anno 2005 è stata realizzata la ricostruzione del corpo di fabbrica destinato a uso Reparto Taglio/Ribobinatura con ampliamento di una tettoia esterna.

Nell'anno 2017 è stata acquisita una nuova area adiacente all'impianto e la Società ha, pertanto, deciso di ampliare e ridefinire il perimetro IPPC dell'installazione.

All'interno del perimetro aziendale sono presenti:

- a Nord: l'impianto a carbone attivo, con rigenerazione, per la depurazione degli aeriformi, con i propri serbatoi e la propria cabina elettrica ENEL, i locali destinati a Centrale Termica e Centrale Frigorifera, n°2 serbatoi interrati con doppia camicia da circa 30 m³
- a Est: un serbatoio polmone da 1.000 mc ubicato fuori terra contenente acqua per antincendio e una palazzina servizi (spogliatoi+mensa+abitazione custode)
- a Sud: la cabina ENEL per la trasformazione elettrica aziendale e la palazzina con l'infermeria
- a Ovest: n° 3 serbatoi interrati con doppia camicia da 30 mc contenenti Acetato di Etile; n° 2 serbatoi interrati con doppia camicia da 40 mc cad. contenenti Acetato di Etile, area stoccaggio inchiostri in latte da 50 Kg. cad. e/o imballaggi con volumi diversi.

L'installazione IPPC, oggetto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessata dalle seguenti attività:

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Codice ATECO 2007	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto	Numero degli addetti	
					Produzione	Totali
1	6.7	22.22.00	Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente organico > 150 kg/h oppure 200 ton/a.	25.000 t/a		
N. ordine attività NON IPPC	/	Codice ATECO 2007	Descrizione attività NON IPPC			
2			Paraffinatura			

Tabella 1 – Attività IPPC e NON IPPC per attività industriali

A.1.2 Identificazione delle modifiche sostanziali all'installazione richieste

- Modifica limite COV bilancio solventi

A.1.3 Identificazione delle modifiche non sostanziali all'installazione comunicate contestualmente all'istanza

- nuovo impianto taglio laser su solventless 2 (M124) - (E49)
- richiesta assimilazione alle domestiche di acque reflue provenienti dal raffreddamento delle calandre.

A.1.4 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

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

Settore	Norma di riferimento	Ente competente	NUMERO ATTO	DATA ATTO	Scadenza	N. ordine attività IPPC e non
A.I.A.	D. Lgs. 152/06	Città Metropolitana di Milano	1362	27/02/2019	27/02/2029	1 - 2
CONCESSIONI DI DERIVAZIONI (pozzi, acque superficiali, acque sotterranee)	Regolamento Regionale 2/2006	Città Metropolitana di Milano	MI0309643 2020 MI0309646 2020	10/07/2020	17/02/2032	1 - 2
PAESAGGISTICA	-	-	-	-	-	-
VIA /VERIFICA DI ASSOGGETTABILITA' A VIA	-	-	-	-	-	-
RIR	-	-	-	-	-	-
BONIFICHE	-	-	-	-	-	-
PREVENZIONE INCENDI	DPR 01/08/2011 n.151	VVF Milano	Pratica VVF n. 315639	SCIA del 01/09/2023		1 - 2
Altro.....	-	-	-	-	-	-

Tabella 3 – Stato autorizzativo

L'Azienda Sacchital S.p.A. è soggetta:

- all'art. 275 del D.Lgs. 152/06 per l'esercizio dell'attività di cui al Punto 8 – Stampa, lettera e) della Parte II dell'Allegato III alla Parte Quinta del medesimo Decreto “Rotocalcografia intesa come un'attività di stampa incavografica nella quale il supporto dell'immagine è un cilindro in cui la zona stampata si trova al di sotto della zona non stampata e vengono usati inchiostri liquidi che asciugano mediante evaporazione. Le cellette sono riempite con inchiostro e l'eccesso è rimosso dalla zona non stampante prima che la zona stampante venga a contatto del cilindro ed assorbe l'inchiostro dalle cellette, con una soglia di consumo solvente superiore a 15 ton/anno”.

- alla Decisione di esecuzione (UE) n. 2020/2009 del 22 giugno 2020 sulle BAT Conclusions per le attività di trattamento di superficie con solventi organici – attività 1.12 Flessografia e stampa in rotocalco non destinate all'editoria;

A.1.5 DICHIARAZIONI EPRT

Anno	emissioni in aria	emissioni nelle acque superficiali	emissioni al suolo	trasferimento fuori sito degli inquinanti nelle acque reflue	trasferimento fuori sito di rifiuti
2020					X
2021					X
2022					X
2023					X

Tabella 4 – Dichiarazioni EPRT

A.1.6 CERTIFICAZIONI E REGISTRAZIONI AMBIENTALI

La Società non è attualmente in possesso di Certificazione ambientale ISO 14001 e/o Registrazione EMAS.

Certificazione / registrazione	Ente certificatore	Numero	Data di emissione	Data di scadenza	N. ordine attività IPPC/NON IPPC
UNI EN ISO 14001	-	-	-	-	-
Registrazione ai sensi del Regolamento CE n.1221/2009 (EMAS)	-	-	-	-	-
....	-	-	-	-	-

Tabella 5 – certificazioni ambientali

A.1.6 Caratteristiche dimensionali dell'installazione

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

Superficie totale occupata	Superficie coperta	Superficie permeabile m ²	Superficie scolante m ² (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata
73.455	25.300	30.355	Non soggetti RR 4/2006	17.800

Tabella 6 – Condizione dimensionale dello stabilimento

(*) Così come definita all'art. 2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4/2006 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne ovvero *"superficie scolante: l'insieme di strade, cortili, piazzali, aree di carico e scarico e di ogni altra analoga superficie scoperta, alle quali si applicano le disposizioni sullo smaltimento delle acque meteoriche di cui al presente Regolamento"*.

A.2 Inquadramento urbanistico, territoriale e ambientale

La società SACCHITAL S.p.A. sorge in area del Comune di Pregnana Milanese (MI) non soggetta a vincoli ambientali e paesistici, in particolare l'area in cui sorge l'insediamento viene definita dal PGT approvato il 12/12/2016 e pubblicato su BURL n. 7 del 05/02/2017 come

- Esistente: "Zona D - Tessuto urbani consolidato produttivo (art. 16 delle NTA)";
- Ampliamento: "Ambito di trasformazione per nuovi impianti residenziali e produttivi (art. 33 delle NTA)".

Nella tabella sottostante vengono sintetizzate le destinazioni d'uso nei territori circostanti il complesso IPPC, ai sensi del PGT vigente del Comune di Pregnana Milanese (MI):

Posizione Geografica rispetto al perimetro della ditta	Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT vigente	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)
Est Via Castellazzo	Zona destinata a servizi pubblici (art. 17 delle NTA)	Al confine
	Aree destinate all'agricoltura (art. 19 delle NTA) +	50
	Proposta di ampliamento del Parco Agricolo Sud Milano (art. 10 delle NTA)	50
Nord Via Edison	Zona D - Tessuto urbani consolidato produttivo (art. 16 delle NTA)	50
Ovest	Ambito di trasformazione per nuovi impianti residenziali e produttivi (art. 33 delle NTA)	Al confine
	Zona B1 – Residenziale esistente (art. 15 delle NTA)	200
	Zona A – Residenziale di recupero del centro storico (art. 14 delle NTA)	350
Sud	Ambito di trasformazione per nuovi impianti residenziali e produttivi (art. 33 delle NTA)	Al confine
	Zona E2 – Aree destinate all'agricoltura (art. 19 delle NTA)	130
	Zona D - Tessuto urbani consolidato produttivo (art. 16 delle NTA)	160

Tabella 7 – Destinazione d'uso dell'area secondo i PGT vigente

All'interno del perimetro dell'azienda e nel raggio di 500 m dai confini non sono presenti né aree archeologiche, né bellezze naturali e non si rileva la presenza di beni culturali (D. Lgs. 42/2004).

B. DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ DELL'INSTALLAZIONE IPPC

B.1 Produzioni

L'insediamento Sacchital S.p.A. produce imballaggi flessibili destinati al mercato del l'industria alimentare, farmaceutica e chimica. L'impianto lavora a ciclo non continuo.

La seguente tabella riporta i dati relativi alle capacità produttive dell'impianto:

N. ordine attività IPPC e non	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto			
		Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (2022)	
		t/a	t/g	t/a	t/g
1 - 2	Imballaggi flessibili	25.000	110	11.100	50,45

Tabella 9 - Capacità produttiva

Capacità effettiva di esercizio (2020)		Capacità effettiva di esercizio (2021)		Capacità effettiva di esercizio (2022)	
t/a	t/g	t/a	t/g	t/a	t/g
13.950	63,40	12.560	57,10	11.100	50,45

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2022 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente.

B.2 Materie prime ed intermedi

Quantità, caratteristiche e modalità di stoccaggio delle materie prime impiegate dall'attività produttiva vengono sintetizzate nella tabella seguente:

N. ordine prodotto	Materia Prima	Indicazione di pericolo	Stato fisico	Quantità 2022 (t/a)	Modalità di stoccaggio*	Tipo di deposito e di confinamento**	Quantità massima di stoccaggio (t)
1	FILM (polipropilene, cellophane, poliestere, nylon) carta, alluminio	-	solido		Bobine impilate o su scaffale	Deposito chiuso	5.000
1	INCHIOSTRI	H225, H317, H319, H336, H412	liquido	196,50	Fusti, cisterne, serbatoi	Mixing station o Bacino coperto Silos bianco	150
1	ADESIVI (base solvente)	H225, H315, H317, H319, H334, H336, H351, H412	liquido	327,60	Fusti, cisterne	Magazzino Adesivi Bacino coperto	41,30
1	ADESIVI all'acqua	-	liquido	14	Fusti, cisterne	Magazzino Adesivi Bacino coperto	10
1	ADESIVI SOLVENTLESS POLIURETANICI	H315 H317 H319 H334 H335 H351 H373	liquido	119	Fusti, cisterne	Magazzino Adesivi Bacino coperto	20
1	LACCHE / ADDITIV	H225,	liquido	23,8	Fusti,	Magazzino Colori	20

		H315, H317, H319, H336, H304, H400, H410, H411			cisterne	Bacino coperto	
1	VERNICI (base solvente)	H225, H317, H319, H336	liquido	456,6	Fusti, cisterne	Magazzino Colori Bacino coperto	33
1	VERNICI (base acqua)	-	liquido	14,30	Fusti, cisterne	Magazzino Colori Bacino coperto	5
1	RITARDANTI	H226, H336	liquido	5,10	Cisterne	Bacino coperto	3
1	CERE	-	SOLIDO	86	Contenitori	Al coperto su pavimentazione impermeabilizzata	12
MATERIE PRIME AUSILIARIE							
N. ordine prodotto	Materia Prima	Indicazione di pericolo	Stato fisico	Quantità specifica*** (kg/t)	Modalità di stoccaggio*	Tipo di deposito e di confinamento**	Quantità massima di stoccaggio (t)
1	ACETATO DI ETILE RECUPERATO	H225, H336, H319	liquido	1601	Serbatoi impianto di recupero/ serbatoi esterni / cisterne	Bacino di contenimento	220,00
2	Prodotti biocidi e per trattamento acque di torri evaporative		liquido		cisternette metalliche	Al coperto su vaca di contenimento	2
3	MISCELA SOLVENTE per stampa FLEXO	H225, H319, H336,	liquido		Serbatoio interrato/ serbatoio in reparto/ cisterne	Interrato, Al coperto su vasca di contenimento	20

(*) serbatoi fuori terra a parete singola, serbatoio fuori terra a parete doppia, serbatoio interrato doppi parete, cumuli, silos, fusti, cisternette, vasche, container, sacchi/big bags, bombole, ecc.....

(**) locale chiuso, deposito al coperto, al coperto su area impermeabilizzata (in calcestruzzo, asfalto, ...) all'aperto su area impermeabilizzata (in calcestruzzo, asfalto, ...), con presenza di cordolo, con bacino di contenimento, con sistema di raccolta di eventuali sversamenti;

Tabella 10 – Caratteristiche materie prime

Quantità e caratteristiche delle materie prime impiegate e soggette alle disposizioni di cui all'art.275 del D.Lgs. 152/06 vengono specificate nella tabella seguente:

Numero d'ordine attività	Tipologia materia prima	% Residuo secco	% COV*	INDICAZIONI DI PERICOLO*							Quantità annua reale (t/anno)			Quantità annua di progetto (t/anno) (*)		
				H340	H350	H350i	H360 D	H360 F	H341	H351	Secco	COV (etil acetato)	C	Secco	COV	C
1	ADESIVI (base solvente)	75	25							x	245,70	81,90			1350 + 350 (Flexo)	
1	INCHIOSTRI	47	53								92,35 + 61 (stima)	104,15 + 70 (stima)				
1	LACCHE/ADDITIVI	34	66								8,09	15,71				
1	VERNICI (base solvente)	29	71								132,41	324,19				
1	RITARDANTI	0,3	99,7								0,015	5,1				
1	MISCELA SOLVENTE FLEXO	-	100								0	80 (stima)				
1	ACETATO DI ETILE RECUPERATO	-	100								0	1601			4100	

Numero d'ordine attività	Tipologia materia prima	% Residuo secco	% COV*	INDICAZIONI DI PERICOLO*							Quantità annua reale (t/anno)			Quantità annua di progetto (t/anno) (*)		
				H340	H350	H350i	H360 D	H360 F	H341	H351	Secco	COV (etil acetato)	C	Secco	COV	C
TOTALE											539,565	2282.1			5450 (*) + 350 (Flexo)	

Tabella 11 – Caratteristiche materie prime attività di cui all'art.275 del D.Lgs. 152/06

(*) l'Azienda ha presentato richiesta di aumento del limite, facendo riferimento esclusivamente al processo di stampa rotocalco.

A seguito della modifica sostanziale richiesta per l'inserimento di n. 2 macchine flessografiche si richiede di aumentare ulteriormente tale limite in quanto non era stato valutato il quantitativo di solvente che sarà utilizzato per le nuove produzioni.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Approvvigionamento e consumi idrici

L'approvvigionamento idrico avviene esclusivamente tramite acquedotto comunale.

Il consumo idrico nei processi di produzione di imballaggio flessibile è integralmente dedicato alle operazioni di raffreddamento, successive alle fasi di stampa ed accoppiamento.

Il valore del consumo per gli usi domestici è stimato in base al consumo medio per persona calcolato pari a 100-150 l/giorno.

In considerazione dell'uso mediamente continuo dell'acqua come fluido di raffreddamento all'interno del processo Sacchital e della mancanza di misuratori di portata, ad esclusione di quelli posti sul prelievo dalla linea dell'acquedotto; non sono presenti prelievi di punta significativamente misurabili.

I consumi idrici dell'impianto sono sintetizzati nella tabella seguente:

ANNO	Fonte	Prelievo annuo per destinazione d'uso			% RICIRCOLO
		Acque industriali		Usi domestici (m³/anno)	
		Processo (m³/anno)	Industriale(m³/anno)		
2020	Pozzo				
	Acquedotto		27841	1772	
	Derivazione acque superficiali				
2021	Pozzo				
	Acquedotto		23915	5167	
	Derivazione acque superficiali				
2022	Pozzo				
	Acquedotto		23292	1916	
	Derivazione acque superficiali				

Tabella 12 – Approvvigionamenti idrici

Produzione di energia

L'azienda utilizza, quali fonti energetiche per l'alimentazione del proprio sito produttivo, gas naturale ed energia elettrica.

Il metano è utilizzato per alimentare le unità termiche, che consentono di produrre vapore e

riscaldare gli ambienti di lavoro.

In particolare nel complesso viene effettuata produzione di energia termica utilizzata per:

- il riscaldamento dei forni di essiccazione degli impianti di stampa a rotocalco e accoppiamento
- nell'impianto di recupero solventi ad azoto (fase di deassorbimento dell'acetato di etile dai carboni attivi)
- riscaldamento dei locali.

Le caratteristiche delle unità termiche vengono riportate nella seguente tabella:

Centrali termiche				
Sigla	M105	M106	M102	M101
Costruttore	Babcock Wanson Italiana	Babcock Wanson Italiana	Baltur S.p.A.	Ecoflam S.p.A.
Modello	Europac EPC-H 5000	Europac EPC-H 5000	Baltur C BP 105	BLU 250 PAB MC MET
Anno di costruzione	1994	1994	n.d.	1997
Alimentazione	Metano	Metano	Metano	Metano
Potenzialità	5813 kW	5813 kW	104,7 kW	83 kW
Tipo di generatore	Caldaia	Caldaia	Caldaia	Caldaia
Tipo di impiego	Produzione	Produzione	Civile	Civile
Fluido termovettore	Olio diatermico	Olio diatermico	Acqua	Acqua
Sigla emissione	E5	E6	E2	E1
Rendimento	92%	92%	86%	90%
Temperatura Camera di combustione (°C)	1000	1000	800	700

Consumi di energia

I consumi di energia elettrica totale e di energia elettrica per tonnellata di materia prodotta sono riportati nella tabella che segue:

Anno	Fonte (1)	Attività IPPC / NON IPPC	Prodotto	Energia elettrica	Unità di misura	Energia elettrica specifica	Unità di misura
2020	Rete elettrica	6.7	1	8038932	kwh/anno	576	KWh/t
2021	Rete elettrica	6.7	1	7671638	kwh/anno	611	KWh/t
2022	Rete elettrica	6.7	1	8057960	kwh/anno	726	KWh/t

Tabella 13 A Consumo di energia elettrica totale e specifico

(1) fonte: Autoproduzione, Rete elettrica

I consumi di energia termica totale e di energia termica per tonnellata di materia prodotta sono riportati nella tabella che segue:

Anno	Fonte (1)	Attività IPPC / NON IPPC	Prodotto	Energia termica	Unità di misura	Energia termica specifica	Unità di misura
2020	Combustibile fossile	6.7	1	19646349	kwh/anno	1408	KWh/t

2021	Combustibile fossile	6.7	1	20638690	kwh/anno	1643	KWh/t
2022	Combustibile fossile	6.7	1	17892135	kwh/anno	1612	KWh/t

Tabella 13 B – Consumo di energia termica totale e specifico

(1) Fonte: Combustibile fossile (gasolio, metano, GPL, ...), combustibile non fossile (biomasse, gas di discarica, gas residuati da processi di depurazione, biogas)

I consumi di energia totale (elettrica e termica) e di energia totale per tonnellata di materia prodotta sono riportati nella tabella che segue:

Anno	Prodotto	Energia totale (KWh)	Energia totale specifica (KWh/t)
2020	1	27685281	1985
2021	1	28310328	2254
2022	1	25950095	2338

Tabella 13 C – Consumi energetici totali e specifici

B.4 Cicli produttivi

L'attività svolta presso l'unità produttiva della ditta SACCHITAL S.p.A. consiste nella produzione e lavorazione di imballaggi flessibili generalmente per l'industria alimentare, farmaceutica e chimica, comprendendo la stampa rotocalco e la stampa flessografica con utilizzo di solventi organici, in particolare l'Acetato di Etile, la stampa digitale con l'utilizzo di inchiostri all'acqua.

La quantità di imballaggi flessibili prodotti in un anno, che verranno utilizzati da terzi (clienti), è pari a circa 11.100 t/anno (142.300.799 m²/anno). I dati riportati sono riferiti al 2022.

Il numero di mesi lavorativi/anno sono 11 e il numero dei giorni lavorativi/settimana sono generalmente 5 su un ciclo di lavoro continuo organizzato su tre turni.

In particolare gli addetti ai reparti produzione svolgono l'attività lavorativa su n°3 turni giornalieri, invece gli impiegati degli Uffici commerciali, amministrativi e tecnici svolgono la loro attività lavorativa su un unico turno giornaliero.

La materia prima cartacea utilizzata nella stampa di imballaggi flessibili giunge al Magazzino Entrata (MAG) sotto forma di bobine con dimensioni varie, tutte già tagliate dal fornitore in fascia utile per la produzione.

Le bobine utilizzate, diverse a seconda del prodotto finito richiesto dal Cliente, si suddividono in:

- bobine in materiale cartaceo di vari tipi
- bobine di alluminio
- bobine di polietene, polipropilene, poliestere, nylon.

La matrice di stampa perviene alla ditta da società fornitrice esterna già incisa su cilindri pronti per essere inseriti all'interno delle diverse macchine da stampa rotocalco.

- la prima fase eseguita risulta essere la stampa per mezzo di apposite macchine, in particolare: n. 3 macchine rotocalco di cui n. 2 a stampa 9 colori+accoppiamento in linea e n.1 a 10 colori, n. 1 macchina digitale, n. 1 macchina flessografica

- successivamente, con la seconda fase, si effettua l'accoppiamento tra diversi tipi di carta e materiali (alluminio in bobine, politene/PE in bobine, polipropilene/PP in bobine, poliestere/PT in bobine, nylon in bobine). Per detta operazione, l'azienda ha in dotazione accoppiamenti in linea stampa e n. 3 appositi macchinari (tunnel d'accoppiamento per adesivi a solvente, e solventless).
- Per paraffinatura a paraffina/cera è presente n. 1 ceratrice e n. 1 paraffinatrice utilizzate per il trattamento di paraffinatura in aggiunta alla stampa e se richiesto dal Cliente.

Infine le ultime fasi eseguite sul prodotto semilavorato riguardano il taglio delle bobine di modulo continuo in bobine di dimensioni variabili a seconda della richiesta del cliente, il confezionamento dell'imballo e la spedizione al cliente.

La preparazione degli inchiostri, delle colle e delle miscele di cere e paraffine viene eseguita in reparto appositamente dedicato ed è controllata nel Laboratorio Controllo Qualità (LABCQ) interno all'azienda. La movimentazione dell'Acetato di Etilo e della miscela di solvente specifico per flessografia, avviene tramite tubazioni in acciaio inossidabile, a ciclo chiuso.

I fusti/fustini metallici contenenti in origine vernici e altre materie prime ed ormai vuoti, nel caso in cui non debbano essere restituiti al fornitore tal quali, prima della pressatura vengono sottoposti ad operazioni di lavaggio mediante acetato per il recupero dell'inchiostro, che verrà riutilizzato nel ciclo produttivo, ed asciugati prima della pressatura.

Le attività sopra descritte non costituiscono operazioni di trattamento dei rifiuti trattandosi di mero recupero dell'inchiostro.

Presso la Sacchital oltre alle materie prime e rifiuti esistono altre tipologie di materiali, identificabili come RESIDUI DI PRODUZIONE, che possono essere impiegati direttamente in altre attività produttive senza che sia necessario un trattamento preliminare per renderli idonei allo scopo produttivo.

Si tratta di materiali che presentano tutti i requisiti che, ai sensi dell'art. 184-bis DLgs 152/06, ne consentono la gestione quali sottoprodotti.

Questi materiali sono costituiti principalmente da bobine di carta di o materiali plastici o alluminio, che presentano difetti, anche minimi, ma tali da impedirne l'utilizzo per la produzione degli imballaggi, soprattutto tenendo in considerazione che la clientela della Sacchital è costituita da primarie aziende alimentari e farmaceutiche che esigono altissimi standard qualitativi.

Questa tipologia di materiali, spesso intonsi, oppure quale rimanenza delle attività produttive, pur presentando difetti per gli standard di qualità di Sacchital, possiedono caratteristiche tali da rendere possibile il loro utilizzo diretto in attività dove tali livelli qualitativi non sono necessari, come ad esempio produzione di contenitori, materiali di riempimento per oggetti fragili.

Esiste un'ulteriore tipologia di materiali di cui, date le caratteristiche, è consentito il riutilizzo diretto senza necessità di trattamento preliminare: si tratta dei cosiddetti "avviamenti" di stampa.

Quando viene avviata una linea di stampa per alcuni minuti è necessario mettere a punto la stessa e cioè agire meccanicamente al fine di ottenere una stampa priva di imperfezioni. Con queste modalità operative si origina al terminale della linea di stampa il riavvolgimento di una bobina stampata, che tuttavia può presentare alcuni difetti in virtù degli aggiustamenti effettuati in fase di avvio del processo.

Questo materiale viene anch'esso gestito come sottoprodotto, ma solo in attività che ne consentano l'anonimato, al fine di tutelare il marchio del cliente. L'attività che è stata individuata dalla Sacchital

idonea a garantire tale anonimato è quella della produzione di coriandoli, stelle filanti e materiali per il riempimento di confezioni contenenti oggetti fragili: tali prodotti sono realizzati attraverso la triturazione delle bobine stampate, consentendo così la contestuale cancellazione dei marchi.

Per quanto sopra esposto è possibile affermare che i sopra citati materiali corrispondono ai requisiti previsti dall'art. 184-bis del DLgs 152/06 in quanto:

- a) i materiali derivano dal processo di produzione degli imballaggi costituendone parte integrante (avviamenti e materie prime presentanti difetti o scadute);
- b) i materiali sono utilizzati in altri cicli di produzione (produzione coriandoli, materiali di riempimento, produzione di imballaggi);
- c) i materiali non necessitano di trattamenti particolari se non quelli delle normali pratiche industriali (per fare coriandoli o materiali di riempimento è necessaria la sola triturazione);
- d) l'impiego dei materiali per gli usi indicati non contravviene ad alcuna norma giuridica e non comporta alcun maggiore impatto sull'ambiente o sulla salute.

Le aree presso le quali sono depositati i sottoprodotti come gli "avviamenti stampa" e le altre materie prime che presentano difetti incompatibili con i livelli qualitativi richiesti da Sacchital sono distinte rispetto a quelle individuate per il deposito temporaneo dei rifiuti in quanto, in ragione delle loro caratteristiche, seguono un destino differente.

I sottoprodotti sono venduti a terzi selezionati ed accompagnati dalla documentazione di vendita (DDT e fattura).

Ad oggi l'Azienda ha intenzione di apportare le seguenti modifiche non sostanziali:

- Sostituzione dell'accoppiatrice M113 con una nuova macchina M128 dotata di due unità di coating e una di laminating + 1 trattatore corona collegate ai punti di emissione E15 ed E16;
- Dismissione punti di emissione E35, E36 ed E44;
- Il punto E15 avrà n. 3 ventilatori (di potenzialità pari a 1500 mc/h, 1500 mc/h e 750 mc/h) collegati ad un unico camino;
- Il punto di emissione E16 non subirà modifiche rispetto a quanto già autorizzato;
- Installazione nuovo impianto di aspirazione a servizio del punto di emissione E49 (verrà installato un impianto di aspirazione e filtrazione fumi da fustellatore laser);
- Installazione di un nuovo punto di emissione E50 proveniente dal taglio laser e relativa installazione di un impianto di aspirazione sfrido fustelle da taglio laser.
- Installazione di una nuova macchina da stampa digitale (M129) con utilizzo di inchiostri all'acqua. La nuova macchina da stampa digitale avrà un'emissione non significativa in quanto trattasi di uno sfiato che scaricherà in atmosfera vapore acqueo.

E le seguenti modifiche sostanziali:

L'azienda ha intenzione di realizzare un nuovo reparto in cui saranno installate due nuove macchine da stampa con tecnica flexografica. La flexografica, a differenza della rotocalco, usa inchiostri diluiti con una miscela costituita da 70% Alcool e 30% Acetato di etile ed usa cliché in materiale poliuretanico, mentre la stampa in rotocalco usa inchiostri a base Acetato di etile e cilindri in acciaio al carbonio cromati e incisi al laser. Questa nuova tipologia di stampa porterà un netto miglioramento dal punto di vista dell'impatto ambientale per quanto riguarda l'impiego di materie prime, la riduzione dei consumi energetici e le emissioni in atmosfera. Infatti per il trattamento delle emissioni dal nuovo reparto è prevista l'installazione di un R.T.O. (Ossidatore Termico Rigenerativo). L'impianto sarà dotato di un recupero calore integrato sulle macchine stesse per ottimizzare gli aspetti energetici.

I tempi di realizzazione previsti sono indicati nel cronoprogramma allegato: è prevista una prima fase di progettazione e realizzazione del nuovo reparto produttivo e del basamento del combustore R.T.O., a

cui seguirà la fase di installazione e collaudo della prima macchina flexografica e dell'R.T.O. il cui termine è ipotizzato entro il primo semestre 2026.

Verrà installato anche un Rotoconcentratore che tratti e riduca il volume dell'aria delle aspirazioni dal basso delle macchine e del Reparto Mixing Station, che ha un volume totale di 30.000 mc/h.

Questa soluzione è concettualmente semplice, ma ingegneristicamente abbastanza complessa, dovendo ripensare la rete di canalizzazione esistente e modificarla. Inoltre il collegamento al Rotoconcentratore dovrebbe essere inevitabilmente fatto durante una fermata della produzione, presumibilmente nel mese di agosto.

Il progetto di installazione del Rotoconcentratore prevede una prima parte di realizzazione di opere edili, nuova rete di canalizzazione delle arie ed una successiva di costruzione dell'impianto, installazione e collaudo, con un termine ipotizzato per gennaio 2027, come da cronoprogramma allegato.

B.5 Attività di Gestione Rifiuti

Non vengono svolte attività di gestione rifiuti all'interno del ciclo produttivo della Sacchital S.p.A.

B.6 Indicazioni su eventuali fasi di avvio, arresto e malfunzionamento

NON APPLICABILE

QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento/abbattimento

La seguente Tabella riassume le emissioni significative presenti presso l'installazione:

Attività IPPC e NON IPPC	Emissione	PROVENIENZA (IMPIANTO / MACCHINARIO)		Camino		DURATA		T	Portata di progetto (Nmc/h)	Inquinanti presenti	Sistemi di abbattimento	Monitoraggio in continuo (SI /No)
		Sigla	Descrizione	Altezza (m)	Sezione (m²)	h/d	d/y	(°C)				
1 - 2	E5	M105	Unità termica EUROPAC 5000 USO PRODUTTIVO	-	0,237	24	220	200		NOx CO	nessuno	no
1 - 2	E6	M106	Unità termica EUROPAC 5000 USO PRODUTTIVO	-	0,237	24		220	3000	NOx CO	nessuno	no
2	E10	M110	Macchina paraffinatrice IDENTIFICATA "1"	7	0,096	8	120	Amb.	4200	COV Polveri totali	nessuno	no
1	E15	M128	Accoppiatrice (dotata di due unità di coating e una di laminating)	7	0.502	16	220	amb	3750	COV Polveri	nessuno	no
1	E16	M128	Trattamento corona	7	0,011	16	180	Amb.	1000	ozono	Carboni attivi rigenerazione esterna	no
1	E21	M115	Applicazione di vernici a base acqua / accoppiamento con adesivi all'acqua o solventless DEVIATORE DI FLUSSO	7	0,096	16	30	Amb.	4200	COV Isocianati ammoniacali	nessuno	no
1	E22	M115	Trattamento corona	7	0,031	16	180	Amb.	2000	ozono	catalitico	no
1	E23	M115	Trattamento corona	7	0,031	16	180	Amb.	2000	ozono	catalitico	no
1	E24	M116	Applicazione di vernici a base acqua / accoppiamento con adesivi all'acqua o solventless DEVIATORE DI FLUSSO	6	0,785	8	40	Amb.	10000	COV Isocianati ammoniacali	nessuno	no
1	E25	M116	Rotocalco 10 colori Trattamento corona	8	0,04	24	180	Amb	2500	ozono	Carboni attivi rigenerazione esterna	no

1	E26	M116	Trattamento corona	8	0,04	24	50	Amb	3200	ozono	Carboni attivi rigenerazione esterna	no
1	E27	M125	Rotocalco 10 colori Applicazione di vernici a base acqua – deviatore di flusso elementi da 1 a 7	7	1,20	16	60	80	62250	COV	nessuno	no
1	E28	M125	Rotocalco 10 colori Applicazione di vernici a base acqua – deviatore di flusso elementi da 8 a 10	7	0,03	8	10	Amb	1500	COV	nessuno	no
1	E29	M125	Rotocalco 10 colori Trattamento corona	7	0,03	16	120	Amb	1000	ozono	Carboni attivi rigenerazione esterna	no
1	E30	M125	Rotocalco 10 colori Trattamento corona	7	0,10	16	120	Amb	1000	ozono	Carboni attivi rigenerazione esterna	no
1	E32	M119	Impianto recupero acetato di etile Stampa e accoppiamento a solvente	15	2,30	24	220	Amb	90000	COV	Carboni attivi rigenerazione interna	Analizzatore FID
1	E34	M121	Taglierina (laser)	7	0,011	-	-	Amb	1000	Polveri totali	nessuno	no
1	E35 dismesso	M113	Accoppiatrice Solvent-less (taglio laser)	7	0,196	16	220	Amb	5000	Polveri totali	nessuno	no
1	E36 dismesso	M113	Accoppiatrice Solvent-less (taglio laser)	7	0,196	16	220	Amb	3000	Polveri totali	nessuno	no
1	E37	M122	Paraffinatrice Cerutti Spirito	7	0,54	8	220	Amb	5000	COV Polveri totali	nessuno	no
1	E38	M122	Paraffinatrice Cerutti Spirito	7	0,126	8	220	Amb	5000	COV Polveri totali	nessuno	no
1	E39	M123	Rotocalco W&H R01 Applicazione di vernici a base acqua – deviatore di flusso	7	0,358	8	40	Amb	12000	COV	Carboni attivi rigenerazione esterna	no
1	E40	M123	Rotocalco W&H R01 Trattamento corona	7	0,013	24	220	Amb	1000	ozono	catalitico	no

1	E41	M123	Rotocalco W&H R01 - deviatore di flusso	7	0,720	24	220	Amb	7200	COV	nessuno	no
1	E42	M124	Accoppiatrice 2 N. meccanica emissioni dell'accoppiatrice senza solventi	7	0,096	16	220	Amb	3000	Polveri totali	nessuno	no
1	E43	M124	Accoppiatrice 2 N.meccanica – Trattamento corona	7	0,028	8	220	Amb	2000	ozono	catalitico	no
1	E44 dismesso	M113	Accoppiatrice Solvent-less (taglio laser)	7	0,196	16	220	Amb	5000	Polveri totali	nessuno	No
1	E46	M127	Accoppiatrice Solvent-less Nordmeccanica (aspirazione fustelle taglio laser)	7	0,096	24	220	Amb	7000	Polveri totali	Ciclone + Prefiltro + Filtro elettrostatico	No
1	E47	M127	Accoppiatrice Solvent-less Nordmeccanica (accoppiamento con adesivi all'acqua o solventless)	7	0,064	24	220	Amb	3000	COV Isocianati Ammoniaci	nessuno	No
1	E48	M127	Accoppiatrice Solvent-less Nordmeccanica (trattamento corona)	7	0,031	24	220	Amb	2000	ozono	catalitico	no
1	E49 (nuova)	M124	Accoppiatrice Solvent-less Nordmeccanica (aspirazione fustelle taglio laser)	7	0,785	24	220	Amb	3500	Polveri totali	Filtro a cartucce	no
1	E50 (nuovo)	M124	Accoppiatrice Solvent-less Nordmeccanica (aspirazione sfrido fustelle taglio laser)	7	0,125	24	220	Amb.	5600	Polveri totali	nessuno	no
1	E51 (nuovo)	RTO	Macchine flexografiche	14	0,865	24	220		37800	COV CO NOx	Post combustore	
1	E52 (nuovo)	Flexo 10	Emergenza flexo 10 colori			24	220			COV		
1	E53 (nuovo)	Flexo 10	Trattatore corona flexo 10 colori			24	220			ozono		

1	E54 (nuovo)	Flexo 8	Emergenza flexo 8 colori (successiva fase 2)			24	220			COV		
1	E55 (nuovo)	Flexo 8	Trattatore corona flexo 8 colori (successiva fase 2)			24	220			ozono		
1	E56 (nuovo)		Distillatore			24	220			COV		
1	E57 (nuovo)		Lavapezzi			24	220			COV		
1	E58 (nuovo)		Rotoconcentratore			24	220	35	3000	COV	Pannelli in materiale sintetico	

Tabella 14- Emissioni in atmosfera

Si precisa che:

- Le emissioni E21, E24, E41 **non** costituiscono dei by-pass di emergenza ma sono dei deviatori di flusso. Questi deviatori di flusso, costituiti da serrande, vengono attivati manualmente dagli operatori a seconda della lavorazione in atto. Quando vengono usate vernici o adesivi a base acquosa le serrande vengono aperte e l'emissione viene inviata direttamente in atmosfera; quando si utilizzano vernici, adesivi o inchiostri a base solvente le serrande vengono chiuse e le emissioni vengono inviate all'impianto di recupero solvente a carboni attivi con rigenerazione interna, successivamente vi è un impianto di distillazione per la purificazione del solvente recuperato per il suo riutilizzo.

- La macchina accoppiatrice (M115 – COMBI L1300) è collegata all'impianto di abbattimento a carboni attivi a rigenerazione interna (E32), durante le lavorazioni a base solvente. Sulla linea è posizionato un deviatore di flusso che emette direttamente in atmosfera tramite il camino E21 durante le lavorazioni Solvent-free o con colle/vernici base acqua. Inoltre la macchina è dotata di due impianti accessori, detti trattamenti corona, che generano due emissioni denominate E22, E23, quest'ultime sono provviste di impianto di abbattimento tipo catalitico.

Con comunicazione del 15/05/2023 sono state gestite le criticità riscontrate da ARPA Lombardia (visita ispettiva 13/12/2019) inerenti i punti di emissione E23, E32, E37 ed E39.

La seguente tabella riassume le emissioni derivanti da impianti non sottoposti ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 comma 1 della Parte Quinta al D.Lgs. 152/2006 (ex attività ad inquinamento poco significativo ai sensi del D.P.R. 25 luglio 1991).

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA	
		Sigla	Descrizione
NON IPPC	E1	M101	Unità termica CIVILE Ecoflam Spa BLU25PAB MC MET 80.000 Kcal/h 83 kW
NON IPPC	E2	M102	Unità termica CIVILE Baltur Spa C BP 105 90.000 Kcal/h 104,7 kW
IPPC	E31	M118	Lavapezzi – Emissione di sicurezza / emergenza
NON IPPC	E33	M120	Cappa Laboratorio Chimico
IPPC	E45	M125	Sfiato umidità residua
IPPC	E59 (nuovo)	M129	Sfiato macchina da stampa digitale

Tabella 15 – Emissioni scarsamente rilevanti

In merito all'emissione E31 si precisa che l'impianto M118 (Lavapezzi) è un impianto secondario che asserva le linee di produzione. Si tratta di una lavatrice industriale alimentata a solvente (acetato di etile).

Un operatore carica i pezzi da lavare (vasche di inchiostrazione, carrelli, fustini, pompe inchiostro) provenienti dai reparti produttivi in appositi carrelli che vengono poi inseriti all'interno della lavatrice. Il ciclo viene quindi avviato e i pezzi lavati.

La lavatrice utilizza per il lavaggio del solvente sporco che viene raccolto in apposito serbatoio ed esegue un risciacquo finale con solvente pulito. Quando il serbatoio di raccolta del solvente di lavaggio è pieno, una pompa si attiva e trasferisce il solvente sporco nel serbatoio del solvente da distillare (l'impianto è infatti dotato di un piccolo distillatore che rende la lavapezzi di fatto autosufficiente). Tale solvente viene distillato e raccolto in un apposito serbatoio e da qui riutilizzato.

L'apertura della porta a fine ciclo di lavaggio è consentita solo dopo completa bonifica del vano interno dell'impianto. Questo è garantito da un sensore LEL posto all'interno. La porta, infatti, rimane bloccata fin tanto che il sensore LEL rileva concentrazioni di solvente oltre i limiti di sicurezza.

La bonifica dell'ambiente interno è affidata ad un ventilatore di aspirazione. Tale aspiratore preleva in parte aria ambiente, la immette nella camera di lavaggio, la aspira e la invia all'impianto di recupero solvente dello stabilimento (M119 – E32). In caso di guasto dell'impianto di recupero solvente, o comunque guasto che renda impossibile convogliare gli effluenti gassosi all'impianto recupero solvente, è previsto un camino di emergenza denominato E31 attraverso il quale, a seguito di guasto, è possibile bonificare e portare in sicurezza l'impianto lavapezzi.

Il camino di emergenza è stato dotato di contatore ore di funzionamento.

In merito all'emissione E33 si precisa che l'azienda come dichiarato, non utilizza all'interno del proprio laboratorio chimico sostanze o preparati cancerogene, mutagene, tossiche per la riproduzione, ma anche classificate estremamente preoccupanti ai sensi del regolamento CE 1907/2006.

L'emissione E45 è scarsamente rilevante in quanto trattasi di sfiato per l'umidità residua dei materiali che saranno sottoposti a stampa. Vedasi comunicazione del 26.06.2019.

L'emissione E59 è scarsamente rilevante in quanto trattasi di sfiato di vapore acqueo proveniente da macchina da stampa digitale con utilizzo di inchiostri all'acqua

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni sono riportate di seguito:

Sigla emissione	E32	E22 - E23 - E40 - E43 - E48	E16 - E25 - E26 - E29 - E30	E39	E46	E49	E51
Tipologia del sistema di abbattimento	Impianto a carboni attivi a rigenerazione interna (recupero solventi)	Abbattitore catalitico	Carboni attivi a rigenerazione esterna	Carboni attivi a rigenerazione esterna	Ciclone + Prefiltro + Filtro elettrostatico	Filtro a maniche	Post combustore
Inquinanti abbattuti	Acetato d'etile, alcool etilico, COV altobollenti	Ozono	Ozono	COV	Polveri	Polveri	COV CO NOx
Superficie filtrante (m²)	-	-	-	-	-	-	-
Rendimento medio garantito (%)	95	-	-	-	-	-	-
Rifiuti prodotti dal sistema (t/anno)	-	-	-	-	-	-	-
Ricircolo effluente idrico	no	no	no	no	no	no	-
Perdita di carico (mm c.a.)	-	100	-	-	-	-	-
Consumo d'acqua (m³/h)	5	-	-	-	-	-	-
Gruppo di continuità (combustibile)	-	-	-	-	-	-	-
Sistema di riserva	no	no	no	no	no	no	-
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	-	no	no	no	no	no	-
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	10	1	2	2	1	1	-
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	160	20	25	25	20	20	-
Sistema di Monitoraggio in continuo (si/no)	Analizzatore in continuo tipo FID	no	no	no	no	no	-

Tabella 16– Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

EMISSIONI DERIVANTI DALL'UTILIZZO DI SOLVENTI

Dal piano di gestione dei solventi, elaborato dall'Azienda secondo le indicazioni della parte V dell'allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/06, emerge quanto segue:

l'azienda SACCHITAL S.p.A. è soggetta all'art.275 del D.Lgs. 152/06 per l'esercizio dell'attività di fabbricazione e lavorazione di imballaggi flessibili, che comprende la stampa rotocalco, individuata dal punto 8 lettera e) della parte II dell'allegato III alla parte V del medesimo Decreto.

Si riportano di seguito i relativi piani per gli anni 2020, 2021 e 2022:

PIANO GESTIONE SOLVENTI ANNO 2020	
INPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
I1 quantità di solventi organici acquistati ed immessi nel processo nell'arco di tempo in cui viene calcolato il bilancio di massa.	549
I2 quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	1707

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
01 emissioni negli scarichi gassosi (ingresso post-combustore)	42,47
02 solventi organici scaricati nell'acqua.	-
03 solventi che rimangono come contaminanti o residui nei prodotti all'uscita dei processi.	-
04 emissioni diffuse di solventi nell'aria. Ciò comprende la ventilazione generale dei locali nei quali l'aria è scaricata all'esterno attraverso finestre, porte, sfiati e aperture simili.	-
05 solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche.	0
06 solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti.	46,70
07 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità commerciale.	68
08 solventi organici nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non sono registrati al punto 07.	0
09 solventi scaricati in altro modo.	-
EMISSIONE DIFFUSA	tCOV/anno
F= I1-01-05-06-07-08	391,83
F= 02+03+04+09	-
EMISSIONE TOTALE	tCOV/anno
E = F+01	434,30
CONSUMO DI SOLVENTE	tCOV/anno
C = I1-08	549
INPUT DI SOLVENTE	tCOV/anno
I = I1+I2	2256

PIANO GESTIONE SOLVENTI ANNO 2021	
INPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
I1 quantità di solventi organici acquistati ed immessi nel processo nell'arco di tempo in cui viene calcolato il bilancio di massa.	557
I2 quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	1695
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
01 emissioni negli scarichi gassosi (ingresso post-combustore)	10,30
02 solventi organici scaricati nell'acqua.	-
03 solventi che rimangono come contaminanti o residui nei prodotti all'uscita dei processi.	-
04 emissioni diffuse di solventi nell'aria. Ciò comprende la ventilazione generale dei locali nei quali l'aria è scaricata all'esterno attraverso finestre, porte, sfiati e aperture simili.	-
05 solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche.	-
06 solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti.	72,50
07 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità commerciale.	101
08 solventi organici nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non sono registrati al punto 07.	-
09 solventi scaricati in altro modo.	-
EMISSIONE DIFFUSA	tCOV/anno
F= I1-01-05-06-07-08	373,20
F= 02+03+04+09	-

EMISSIONE TOTALE	tCOV/anno
$E = F+O1$	383,50
CONSUMO DI SOLVENTE	tCOV/anno
$C = I1-O8$	557
INPUT DI SOLVENTE	tCOV/anno
$I = I1+I2$	2252

PIANO GESTIONE SOLVENTI ANNO 2022	
INPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
I1 quantità di solventi organici acquistati ed immessi nel processo nell'arco di tempo in cui viene calcolato il bilancio di massa.	520
I2 quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	1601
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
O1 emissioni negli scarichi gassosi (ingresso post-combustore)	9,67
O2 solventi organici scaricati nell'acqua.	-
O3 solventi che rimangono come contaminanti o residui nei prodotti all'uscita dei processi.	-
O4 emissioni diffuse di solventi nell'aria. Ciò comprende la ventilazione generale dei locali nei quali l'aria è scaricata all'esterno attraverso finestre, porte, sfianti e aperture simili.	-
O5 solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche.	-
O6 solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti.	96,50
O7 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità commerciale.	103
O8 solventi organici nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non sono registrati al punto O7.	-
O9 solventi scaricati in altro modo.	-
EMISSIONE DIFFUSA	tCOV/anno
$F= I1-O1-O5-O6-O7-O8$	310,83
$F= O2+O3+O4+O9$	-
EMISSIONE TOTALE	tCOV/anno
$E = F+O1$	320,50
CONSUMO DI SOLVENTE	tCOV/anno
$C = I1-O8$	520
INPUT DI SOLVENTE	tCOV/anno
$I = I1+I2$	2121

C.2 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

ZONIZZAZIONE ACUSTICA e RECETTORI SENSIBILI

L'insediamento lavorativo confina:

- a NORD con via Edison + "aree per standard urbanistici al servizio delle zone produttive"
- a EST con via Castellazzo + "aree per standard urbanistici al servizio delle zone produttive"
- a SUD con "zona D1s produttiva speciale"
- a OVEST con "zona D1s produttiva speciale"

L'abitazione residenziale più vicina è localizzata a Sud del complesso industriale, a circa 180 metri, mentre il nucleo di abitazioni più vicino al sito, si trova, in linea d'aria a circa 250 metri dallo stesso e corrisponde all'agglomerato urbano di Pregnana M.se.

Trattasi di attività produttiva a ciclo non continuo.

Il Comune di Pregnana Milanese (MI) ha adottato la zonizzazione acustica prevista dalla L. N° 447/95 e la zona in oggetto è classificata in Classe V "Aree prevalentemente industriali" ed in Classe IV "Aree di intensa attività umana", come anche il recettore sensibile più prossimo classificato anch'esso in Classe IV., aree per la quale bisogna rispettare, per il periodo diurno (06.00 – 22.00), il limite di immissione pari a 65 dB(A) per la classe IV e 70 dB(A) per la classe V, mentre per il periodo notturno (22.00 – 06.00) il limite di immissione da rispettare è pari a 55 dB(A) per la classe IV e 60 dB(A) per la classe V.

I valori limite applicabili sono i seguenti

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 V Aree prevalentemente industriali		
Emissione	65 dB (A)	55 dB (A)
Immissione	70 dB (A)	60 dB (A)

Tabella 17 Zonizzazione acustica delle aree in cui ricade la Società e di quelle confinanti

La Ditta, a settembre 2021, ha effettuato i rilievi nei pressi dell'impianto in oggetto, e sono state eseguite 7 misurazioni su punti di misura selezionati e concordati con il comune di Pregnana M.se:

- P1 – confine aziendale – impianto di depurazione emissioni e distillazione
- P2 – confine aziendale – capannone materie prime
- P3 – confine aziendale – capannone magazzino prodotti finiti
- P4 – confine aziendale – magazzino spedizione
- P5 – confine aziendale – cancello uscita automezzi via Castellazzo
- P6 – confine aziendale – cancello uscita automezzi via Castellazzo
- R7 – recettore sensibile

PRINCIPALI SORGENTI

Le sorgenti di rumore individuate in impianto sono le seguenti:

- S1 - Motori pompe e dell'impianto a Carbone Attivo per depurazione aria inquinata da solvente con rigenerazione ad Azoto
- S1 bis - Motori pompe e sfianti dell'impianto a Carbone Attivo per depurazione aria inquinata da solvente con rigenerazione ad Azoto, fase di distillazione. Traffico veicolare in scorrimento sulla via Edison in Pregnana M.se
- S2 - Centrale termica
- S3 - Centrale frigorifera
- S4 – Camino Emissioni diffuse E24
- S5 - Camino Emissioni diffuse E41

- S6 - Impianto di lavaggio fusti
- S7 - Elettroventilatore che asserva il sistema di aspirazione Cappe laboratorio
- S8 – Torri evaporative
- S9 – Emissione E46 a servizio della Accoppiatrice Solventless. Ventilatore in copertura
- S10 -Emissione E47 a servizio della Accoppiatrice Solventless. Ventilatore in copertura
- S11 - Emissione E48 a servizio della Accoppiatrice Solventless. Ventilatore in copertura
- Traffico veicolare in scorrimento sulla via Castellazzo, via Vanzago e via Edison in Pregnana M.se

Si riportano di seguito i valori riscontrati:

Rumore ambientale a confine aziendale – periodo diurno

Punto di misura	Livello di rumore misurato Periodo diurno (6:00 – 22:00)	Livello di rumore arrotondato a 0,5 dB(A) Periodo diurno (6:00 – 22:00)	Livello di rumore con componenti penalizzanti Periodo diurno (6:00 – 22:00)	Limite di immissione Periodo diurno (6:00 – 22:00)
	dB(A)	dB(A)	dB(A)	dB(A)
P1	64.2	64.0	64.0	70 (Classe V)
P2	49.0	49.0	49.0	70 (Classe V)
P3	52.5	52.5	52.5	70 (Classe V)
P4	60.2	60.0	63.0	70 (Classe V)
P5	61.0	61.0	61.0	65 (Classe IV)
P6	58.7	58.5	58.5	65 (Classe IV)

Rumore ambientale e residuo al ricettore – periodo diurno

Punto di misura	Livello di rumore misurato Periodo diurno (6:00 – 22:00)	Livello di rumore arrotondato a 0,5 dB(A) Periodo diurno (6:00 – 22:00)	Livello di rumore con componenti penalizzanti Periodo diurno (6:00 – 22:00)	Limite di immissione Periodo diurno (6:00 – 22:00)
	dB(A)	dB(A)	dB(A)	dB(A)
R7 amb	67.2	67.0	70.0	65 (Classe IV)
R7 res	66.1	66.0	69.0	65 (Classe IV)

Rumore ambientale a confine aziendale – periodo notturno

Punto di misura	Livello di rumore misurato Periodo notturno (22:00 – 6:00)	Livello di rumore arrotondato a 0,5 dB(A) Periodo notturno (22:00 – 6:00)	Livello di rumore con componenti penalizzanti Periodo notturno (22:00 – 6:00)	Limite di immissione Periodo notturno (22:00 – 6:00)
	dB(A)	dB(A)	dB(A)	dB(A)
P1	58.9	59.0	59.0	60 (Classe V)
P2	44.0	44.0	44.0	60 (Classe V)
P3	41.8	42.0	42.0	60 (Classe V)
P4	40.7	40.5	40.5	60 (Classe V)
P5	54.6	54.5	57.5	55 (Classe IV)
P6	53.6	53.5	53.5	55 (Classe IV)

Rumore ambientale e residuo al ricettore – periodo notturno

Punto di misura	Livello di rumore misurato Periodo notturno (22:00 – 6:00)	Livello di rumore arrotondato a 0,5 dB(A) Periodo notturno (22:00 – 6:00)	Livello di rumore con componenti penalizzanti Periodo notturno (22:00 – 6:00)	Limite di immissione Periodo notturno (22:00 – 6:00)
	dB(A)	dB(A)	dB(A)	dB(A)
R7 amb	61.2	61.0	64.0	55 (Classe IV)
R7 res	61.5	61.5	64.5	55 (Classe IV)

Dall'analisi delle risultanze ottenute si può affermare quanto segue:

Confine aziendale

- Nei punti P1, P2, P3, P4, P5 e P6, il limite di immissione in periodo diurno viene sempre rispettato, come mostrato nelle tabelle del capitolo precedente.
- Nei punti P1, P2, P3, P4, e P6, il limite di immissione in periodo notturno viene sempre rispettato, come mostrato nelle tabelle del capitolo precedente.
- Nel punto P5, il limite di immissioni in periodo notturno non viene rispettato per la presenza di componenti impulsive. Tali componenti derivano dalla circolazione veicolare notturna della via Castellazzo e non dalle attività industriali.

Recettore sensibile

- La misura al recettore sensibile R7, dimostra un non rispetto dei limiti di immissione sia in periodo diurno che in periodo notturno. Questo non può essere imputato alle attività aziendali, poiché il limite non viene rispettato nemmeno durante le misure del rumore residuo (durante il fermo degli impianti di Sacchital S.p.A.).
- In periodo diurno vi è il rispetto del criterio differenziale di 5 dB poiché la differenza tra rumore ambientale e rumore residuo ad azienda ferma è 1 dB(A).

-In periodo notturno vi è il rispetto del criterio differenziale di 4 dB(A) poiché il valore di rumore ambientale è inferiore al rumore residuo ad azienda ferma. Questo è indice della non incidenza delle lavorazioni di Sacchital S.p.A. sulla rumorosità della zona.

Concludendo, si può dichiarare che le lavorazioni di Sacchital S.p.A. non incidono sulla rumorosità dell'area in esame.

C.3 Emissioni idriche e sistemi di contenimento/abbattimento

Emissioni in acqua

Le tipologie di acque reflue prodotte dal sito sono costituite da:

- acque reflue domestiche (recapitate in fognatura nei punti SF1, SF2, SF3 e SF4);
- acque meteoriche derivanti dal dilavamento dei piazzali e delle coperture (recapito in PP di n. 23);
- acque reflue industriali derivanti dagli spurghi delle torri evaporative (recapitate in fognatura nei punti SF1 e SF5)
- Acque reflue assimilate ai reflui domestici (recapitate in pubblica fognatura nel punto SF3).

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono sintetizzate nella seguente tabella:

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA m ³ /giorno	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/ anno			
S1	E: 1501210 N: 5040770	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S2	E: 1501210 N: 5040810	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S3**	E: 1501230 N: 5040810	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S4	E: 1501120 N: 5040780	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S5	E: 1501200 N: 5040870	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S7 - S6**	E: 1501160 N: 5040880	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S8	E: 1501130 N: 5040930	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S9**	E: 1501130 N: 5040940	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S10	E: 1501130 N: 5040950	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S11	E: 1501110 N: 5040970	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S12	E: 1501080 N: 5040970	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA m ³ /giorno	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/ anno			
S13	E: 1501100 N: 5040960	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S14	E: 1501050 N: 5040880	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S15	E: 1501170 N: 5040900	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S16	E: 1501130 N: 5040770	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno

S17	E: 1501098 N: 5040813	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S18	E 1637763 N: 4983021	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S19	E: 1501115 N: 5040943	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S20	E: 1500998 N: 5040943	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S21	E: 1500956 N: 5040871	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S22	E: 1501026 N: 5040866	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
S23	E: 1501054 N: 5040713	Acque meteoriche	D*	D*	D*	n.d.	Pozzo perdente	Nessuno
SF1	E: 1501252 N: 5040793	Acque Domestiche + Acque di spurgo Torri evaporative (S113)	D*	D*	D*	n.d.	Pubblica fognatura Industriale #	Nessuno
SF2	E: 1501225 N: 5040833	Acque domestiche	D*	D*	D*	n.d.	Pubblica fognatura	Nessuno
SF3	E: 1501192 N: 5040882	Acque domestiche + raffreddamento calandre (S313)	D*	D*	D*	n.d.	Pubblica fognatura assimilazione	Nessuno
SF4	E: 1501171 N: 5040917	Acque domestiche	D*	D*	D*	n.d.	Pubblica fognatura	Nessuno
SF5	E: 1501138 N: 5040980	Acque di spurgo torri evaporative (S513)					Pubblica fognatura Industriale #	Nessuno

Tabella 18- Emissioni idriche

nota di rigetto assimilazione con prot. ATO n. 3086 del 14/02/2022

D* = discontinuo poiché lo scarico è attivo solo in caso di utilizzo dei servizi igienici e/o evento meteorico;

** Il pozzo perdente identificato con la sigla S3 risulta in serie al pozzo S2;

Il pozzo perdente identificato con la sigla S7 risulta in serie al pozzo S6;

Il pozzo perdente identificato con la sigla S9 risulta in serie al pozzo S8;

Il pozzo perdente identificato con la sigla S16 risulta in serie al pozzo S4;

Il pozzo perdente identificato con la sigla S10 risulta in serie al pozzo S9;

S113, S513 pozzetti di campionamento a valle dello scarico delle torri evaporative (ottemperanza visita ispettiva ARPA Lombardia del 13/12/2019)

S313 pozzetto di campionamento a valle dello scarico delle acque raffreddamento calandre

C.4 Produzione Rifiuti

C.4.1 Rifiuti prodotti dalle attività dell'installazione e gestiti in deposito temporaneo (all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/06)

Nella tabella sottostante si riporta una sintesi dei rifiuti generalmente prodotti dall'attività svolta presso l'installazione e gestiti in deposito temporaneo (ex art. 183, comma 1, lett. bb) del d.lgs. 152/06), con l'indicazione delle operazioni di recupero/smaltimento a cui viene inviata ciascuna tipologia di rifiuto:

N. ordine Attività IPPC e NON	E.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Caratteristiche di pericolosità	Ubicazione (con riferimento alla planimetria fornita)	Modalità di stoccaggio, e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
6,7	080312*	Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	Solido non polverulento	HP3 HP4 HP14	Deposito temporaneo rifiuti	Bidone 50 lt su bancale	D15
	080314*	fanghi di inchiostro contenenti sostanze pericolose	Fangoso palabile	HP3 HP4 HP14	Deposito temporaneo rifiuti	Bidone 50 lt su bancale	D15
	080318	Toner di scarto	Solido non polverulento	NP	uffici	scatole	R13
	080409*	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Solido	HP3 HP4 HP5 HP14	Deposito temporaneo rifiuti	Bidone 50 lt su bancale	D15
	130307*	Oli minerali isolanti e termoisolanti non clorurati	liquido		Deposito temporaneo rifiuti	Bidone 50 lt su bancale	D15
	140603*	Altri solventi e miscele di solventi	Liquido	HP3 HP4	Impianto recupero solventi	IBC 1 m3	R13
	150101	Imballaggi di carta e cartone	Solido non polverulento	NP	Piazzale impermeabilizzato	Sfusi in container	R13
	150102	Imballaggi in plastica	Solido non polverulento	NP	Piazzale impermeabilizzato	Bobine in container	R13
	150103	Imballaggi in legno	Solido non polverulento	NP	Piazzale impermeabilizzato	Sfusi in container	R13
	150105	Imballaggi in materiali compositi	Solido non polverulento	NP	Piazzale impermeabilizzato	Sfusi in container	R13
	150106	Imballaggi in materiali misti	Solido non polverulento	NP	Piazzale impermeabilizzato - stoccaggio inchiostri	Balla compattata in container	R13
	150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido non polverulento	HP3 HP14	Piazzale impermeabilizzato - stoccaggio inchiostri	Balla compattata in container	R13
	160214	RAEE	solido	NP	Deposito temporaneo rifiuti	Al coperto in adeguati contenitori	R13
	161002	Soluzione acquose di scarto diverse da quelle da cui alla voce 161001	liquido	NP	Deposito temporaneo rifiuti	Serbatoio in vasca di cemento	D15
	170203	rifiuti da costruzione e demolizione - plastica	solido	NP	Deposito temporaneo rifiuti	All'aperto su bancali	R13
	170402	Alluminio	Solido non polverulento	NP	Deposito temporaneo rifiuti	All'aperto su bancali	R13
	170405	Ferro e acciaio	Solido non polverulento	NP	Piazzale impermeabilizzato	Sfusi in container	R13
	200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Solido non polverulento		Deposito temporaneo rifiuti	Al coperto in adeguati contenitori	R13

--	--	--	--	--	--	--	--

Tabella 20 – Caratteristiche rifiuti prodotti

C.4.2 Rifiuti prodotti dalle attività dell'installazione e gestiti in stoccaggio autorizzato

NON APPLICABILE

C.5 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Tutte le aree di produzione, le zone di passaggio e le aree di carico e scarico sono impermeabilizzate.

Anche i serbatoi e le condutture interrati sono localizzati all'interno di camere/vasche di protezione realizzate in cemento e localizzate sotto il livello del terreno.

Nella sottostante tabella viene illustrato lo stato dell'arte dei serbatoi e, i sistemi di contenimento relativi, e, si precisa che è stata fatta una identificazione con numeri progressivi e, per differenziarli è stata assegnata una "I" per quelli interrati e una "E" per quelli fuori terra.

SERBATOI INTERRATI								
Identificazio nee codifica interna	Ubicazione	Tipo e sistema diposa	Material e cilindric o interno	Material e cilindric o esterno	Prodotto Contenuto Volume in litri	Polmonazion e (elemento)	Punto di emissione /sfiato	Aspirazion eSi/NO
SI 1	Di fianco al deposito temporaneo di rifiuti	Interrato adoppio mantello	Acciaio inox AISI 304 spessore 6 mm.	Lamiera FE 360 B Spessore 6 mm.	Acetato di etile 30.000 litri	NO	SFIATO	NO
SI 2	Di fianco al deposito temporaneo di rifiuti	Interrato adoppio mantello	Acciaio inox AISI 304 spessore 6 mm.	Lamiera FE 360 B Spessore 6 mm.	Acetato di etile 30.000 litri	NO	SFIATO	NO
SI 3	Di fianco al deposito temporaneo di rifiuti	Interrato adoppio mantello	Acciaio inox AISI 304 spessore 6 mm.	Lamiera FE 360 B Spessore 6 mm.	Acetato di etile 30.000 litri	NO	SFIATO	NO
SI 5	Di fianco alla Mixing station	Interrato adoppio mantello	Acciaio inox AISI 304 spessore 7 mm.	Acciaio al Carbonio S235JR Spessore 5 mm.	Acetato di etile 42.000 litri	NO	SFIATO	NO
SI 6	Di fianco alla Mixing station	Interrato adoppio mantello	Acciaio inox AISI 304 spessore 7 mm.	Acciaio al Carbonio S235JR Spessore 5	Azeotropo (rifiuto) 42.000 litri	NO	SFIATO	NO
SI 7	Di fianco al serbatoio azoto	Interrato adoppio mantello	Acciaio inox AISI 304 spessore 6 mm.	Acciaio al Carbonio S235JR Spes. 5 mm.	Acetato di etile grezzo 30.000 litri	AZOTO	NO	NO
SI 8	Davanti impianto recupero Solvente	Interrato adoppio mantello	Acciaio al Carbonio S235JR Spessore 6 mm.	Acciaio al Carbonio S235JR Spessore 4 mm.	Olio diatermico 30.000 litri	NO	SFIATO	NO

SI 9 Impianto recupero solvente	Tra assorbitori e condensatori impianto di recupero acetato di etile	Interrato contenimen toin vasca di cemento	Acciaio inox AISI 304 spessore 6 mm.	Acetato di etile da distillare 10.000 litri	AZOTO	NO	NO
SI 10 Impianto recupero solvente	Sotto le colonne impianto direcupero acetato di etile	Interrato contenimento in vasca di cemento	Acciaio inox AISI 304spessore 6 mm.	Acetato di etile + azeotropo + altobollenti 6.500 litri	AZOTO	NO	NO
SI 11	Al fianco del serbatoio SI9	Interrato contenimen toin vasca di cemento	Acciaio inox AISI 304spessore 6 mm.	Acque con basso contenuto di Acetato per	AZOTO	NO	NO

SERBATOI FUORI TERRA							
Identific aze codifica interna	Ubicazion e	Tipo e sistema diposa	Materiale cilindrico interno/es terno	Prodotto Contenuto Volume in litri	Polmonazi one (element o)	Punto di emissione / sfiato	Aspirazion eSi/NO
SE 1	Centrale termica	Serbatoio fuori terra	Acciaio al Carbonio spessore 5 mm.	Olio diatermico 2.300 litri	NO	SFIATO del vaso di espansione	NO
SE 2	Locale lavapezzi	Serbatoio fuori terra	Acciaio inox AISI 304spessore 6 mm.	Acetato dietile da distillare 2.000 litri	NO	I serbatoi sono sovrapposti (S3 è sopra S2) sono dotati di un unico sfiato di emergenza sotto valvola di sicurezza	NO
SE 3	Locale lavapezzi	Serbatoio fuori terra	Acciaio inox AISI 304spessore 6 mm.	Acetato di etile distillato 2.000 litri	NO		NO
SE4	Area esterna	Serbatoio fuori terra	Lamiera a secco di contenimento interno	Acqua antincendio1000 litri	NO	NO	NO

C.6 Bonifiche

Lo stabilimento non è stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al titolo V della Parte IV del D.Lgs.152/06 relativo alle bonifiche dei siti contaminati.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale SACCHITAL S.p.A. ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs 26 giugno 2015, n. 105.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle BAT/MTD

Decisione di esecuzione (UE) n. 2020/2009 del 22 giugno 2020 sulle BAT Conclusions per le attività di trattamento di superficie con solventi organici;

BAT CONCLUSION DI RIFERIMENTO: 2020/2009 del 22 giugno 2020 sulle BAT Conclusions per le attività di trattamento di superficie con solventi organici		
BAT/MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE		
1) Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente tutte le caratteristiche seguenti:	APPLICATA PARZIALMENTE	<p>La Sacchital S.p.A. non è in possesso di certificazione ISO 14001:2015 ma applica le seguenti voci:</p> <p>ii) un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente;</p> <p>iii) sviluppo di una politica ambientale che preveda anche il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</p> <p>iv) definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili;</p> <p>v) pianificazione e attuazione delle procedure e delle azioni necessarie (incluse azioni correttive e preventive laddove necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali;</p> <p>vi) determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie;</p> <p>vii) garanzia delle competenze e della consapevolezza necessarie del personale le cui attività potrebbero incidere sulla prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione);</p> <p>viii) comunicazione interna ed esterna;</p> <p>ix) promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale;</p> <p>x) redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività che hanno un impatto</p>

ambientale significativo nonché dei registri pertinenti;

xi) controllo dei processi e programmazione operativa efficaci;

xii) attuazione di adeguati programmi di manutenzione;

xiii) preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza;

xiv) valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento;

ii) Pianificazione per ridurre l'impatto ambientale di un'installazione. Ciò comporta in particolare:

a) valutazione della prestazione ambientale generale dell'impianto (cfr) BAT 2);

b) considerazione degli effetti incrociati, in particolare il mantenimento di un adeguato equilibrio tra la riduzione delle emissioni di solvente e il consumo di energia (cfr) BAT 19) e materie prime (cfr) BAT 6);

c) riduzione delle emissioni di COV dai processi di pulizia (cfr) BAT 9).

iii) Occorre prevedere l'inclusione di:

a) un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali [cfr) BAT 5 a)];

b) un sistema di valutazione delle materie prime per utilizzare materie prime a basso impatto ambientale e un piano per ottimizzare l'uso di solventi nel processo (cfr) BAT 3);

c) un bilancio di massa dei solventi (cfr) BAT 10);

e) un piano di efficienza energetica [cfr) BAT 19 a)];

g) un piano di gestione dei rifiuti [cfr) BAT 22 a)];

PRESTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

2) Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, in particolare per quanto riguarda le emissioni di COV e il consumo energetico, la BAT consiste nel: — 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); — individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico; — verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate.	APPLICATA	TOTALMENTE
SELEZIONE DELLE MATERIE PRIME		
3) Al fine di evitare o ridurre l'impatto ambientale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito. - Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale - Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo	APPLICATA	TOTALMENTE
4) Al fine di ridurre il consumo di solventi, le emissioni di COV e l'impatto ambientale generale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate nell'elenco corrispondente	APPLICATA	Vengono applicate le seguenti tecniche: Tecnica A: Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi contenenti una quantità ridotta di solventi e un tenore più elevato di solidi. Tecnica B: Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi in cui il solvente organico è parzialmente sostituito da acqua. Tecnica D: Utilizzo di materiali adesivi bicomponenti senza solvente composti da una resina e un indurente. Tecnica G: 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.
STOCCAGGIO E MANIPOLAZIONE MATERIE PRIME		

<p>5) Al fine di evitare o ridurre le emissioni fugitive di COV durante lo stoccaggio e la manipolazione di materiali contenenti solventi e/o materiali pericolosi, la BAT consiste nell'applicare i principi di buona gestione utilizzando tutte le tecniche</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Si applicano le seguenti voci:</p> <p>Tecniche di gestione:</p> <p>Tecnica A: Il piano di prevenzione e controllo delle perdite e delle fuoriuscite accidentali 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; — 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). <p>Tecniche di stoccaggio:</p> <p>Tecnica B - 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.</p> <p>Tecnica C - I materiali pericolosi sono presenti nelle aree di produzione solo nelle quantità necessarie</p>
---	------------------	---

		<p>alla produzione; eventuali ulteriori quantitativi sono immagazzinati in altre aeree.</p> <p>Tecniche per il pompaggio e il trattamento dei liquidi:</p> <p>Tecnica D: 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.</p> <p>Tecnica E: Al fine di garantire tra l'altro:</p> <ul style="list-style-type: none"> — che l'operazione di pompaggio sia oggetto di supervisione; — 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. <p>Tecnica F: 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.</p> <p>Tecnica G: 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.</p>
DISTRIBUZIONE DELLE MATERIE PRIME		
6) Al fine di ridurre il consumo di materie prime e le emissioni di COV, la BAT consiste nell'utilizzare una tecnica o una combinazione delle tecniche riportate	APPLICATA	<p>Si applicano le seguenti voci:</p> <p>Tecnica B: Apparecchiatura di miscelazione computerizzata per ottenere la pittura/il rivestimento/l'inchiostro/l'adesivo desiderati.</p> <p>Tecnica E: Modifica della sequenza di prodotti per ottenere ampie sequenze con lo stesso colore.</p>
APPLICAZIONE DI RIVESTIMENTI		

7) Al fine di ridurre il consumo di materie prime e l'impatto ambientale generale dei processi di applicazione dei rivestimenti, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche	APPLICATA	Si applicano le seguenti voci: Tecniche di applicazione non a spruzzo: Tecnica B: 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. Non Applicabile Tecniche di atomizzazione a spruzzo
ESSICCAZIONE/INDURIMENTO		
8) Al fine di ridurre il consumo energetico e l'impatto ambientale generale dei processi di essiccazione/indurimento, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche	APPLICATA	Tecnica F: 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
PULIZIA		
9) Al fine di ridurre le emissioni di COV derivanti dai processi di pulizia, la BAT consiste nel ridurre al minimo l'uso di detergenti a base solvente e nell'utilizzare una combinazione delle tecniche	APPLICATA	Si applicano le seguenti voci: Tecnica B: 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. Tecnica F: Lavaggio automatico a lotti di pezzi di macchinari in impianti di lavaggio chiusi. A tal fine sono utilizzati: a) solventi organici (con estrazione dell'aria seguita da abbattimento dei COV e recupero dei solventi utilizzati) (cfr. BAT 15) Tecnica G: raccolta, stoccaggio e, se possibile, riutilizzo dei solventi utilizzati per spurgare le pistole/gli applicatori e le linee tra i cambiamenti di colore. Tecnica J: Pulizia di parti di macchinari e di substrati di metallo o di plastica mediante sabbiatura con granuli o neve di CO ₂ .
MONITORAGGIO		
10) La BAT consiste nel monitorare le emissioni totali e fugitive di COV mediante la compilazione, almeno una volta l'anno, di un bilancio di massa dei solventi degli input e degli output	APPLICATA	Si applicano le seguenti voci: Tecnica A: — individuare e documentare gli input e gli output di solventi (ad esempio emissioni negli scarichi gassosi, emissioni da ciascuna fonte di emissioni fugitive, output di

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 utilizzando tutte le tecniche		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); Tecnica C: 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 a data e il tipo di modifica.
11) La BAT consiste nel monitorare le emissioni negli scarichi gassosi almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente	APPLICATA	Sacchital S.p.A. rispetta le indicazioni in quanto svolge annualmente il monitoraggio degli inquinanti secondo le norme EN ed ISO.
12) La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente	APPLICATA	Sacchital S.p.A. rispetta le indicazioni in quanto svolge annualmente il monitoraggio degli inquinanti secondo le norme EN ed ISO.
13) Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate nell'elenco	APPLICATA	Si applicano le voci seguenti: Tecnica A: 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). Tecnica B: Si tratta di un programma strutturato che

		<p>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.</p>
<p>14) Al fine di ridurre le emissioni di COV provenienti dalle aree di produzione e di stoccaggio, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Si applicano le seguenti voci:</p> <p>Tecnica A: 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); <p>Tecnica C: 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 trattamento dei gas in uscita dal processo. Applicabile solo ai processi di essiccazione/indurimento.</p> <p>Tecnica D: 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.</p> <p>Tecnica H: '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</p>

		di trattamento dei gas in uscita dal processo.
15) Al fine di ridurre le emissioni di COV negli scarichi gassosi e incrementare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche	APPLICATA	<p>Si applica la seguente voce:</p> <p>Tecnica B: I COV sono adsorbiti sulla superficie del carbone attivo, delle zeoliti o della carta in fibra di carbonio. L'adsorbito è successivamente desorbito, ad Azoto, in vista del suo riutilizzo o smaltimento e l'adsorbente è riutilizzato. Nel caso di funzionamento in continuo, in genere si utilizzano in parallelo più di due adsorbenti, uno dei quali in modalità desorbimento. L'adsorbimento viene utilizzato comunemente anche come una fase di concentrazione per aumentare la successiva efficienza di ossidazione.</p>
16) Al fine di ridurre il consumo energetico del sistema di abbattimento dei COV, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche	APPLICATA	<p>Si applicano le seguenti voci:</p> <p>Tecnica A: 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.</p> <p>Tecnica B: 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.</p> <p>Tecnica C: Applicabile quando saranno realizzati il rotoconcentratore ed il RTO</p>
17) Al fine di ridurre le emissioni di NOX negli scarichi gassosi, limitando nel contempo le emissioni di CO derivanti dal trattamento termico dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate	NON APPLICATA	
18) Al fine di ridurre le emissioni di polveri nei gas di scarico dei processi di preparazione della superficie del	NON APPLICATA	

substrato, di taglio, di applicazione del rivestimento e di finitura per i settori e i processi elencati nella tabella 2, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate		
19) Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a) e b) e un'adeguata combinazione delle tecniche da c) a h) riportate	APPLICATA PARZIALMENTE	<p>Si applicano le seguenti voci:</p> <p>Tecnica A: Nel piano di efficienza energetica, 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.</p> <p>Tecnica C: Si può realizzare ad esempio: — utilizzando serbatoi a doppia parete; — utilizzando serbatoi preisolati; — isolando impianti di combustione, condutture di vapore e tubi contenenti liquidi raffreddati o riscaldati.</p> <p>Tecnica E: Recupero di energia dai flussi di gas caldi (ad esempio dagli essiccatori o 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.</p> <p>Tecnica F: 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.</p> <p>Settore: Flessografia e stampa in rotocalco di materiale non destinato alla pubblicazione. Tipo di prodotto: Tutti i tipi di prodotto Unità: Wh/m² di superficie Media annua: stampata 50 – 350</p>

20) Al fine di 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), la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate	NON APPLICATA	
21) Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua e/o facilitare il riutilizzo e il riciclaggio dell'acqua risultante dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche	NON APPLICATA	
22) Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare le tecniche a) e b) e una o entrambe le tecniche c) e d) riportate	APPLICATA	<p>Si applicano le seguenti voci:</p> <p>Tecnica A: Il piano di gestione dei rifiuti 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.</p> <p>Tecnica B: 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.</p> <p>Tecnica C: — recupero/riciclaggio dei solventi dai rifiuti liquidi mediante filtrazione o distillazione nel sito o altrove;</p> <p>Tecnica D: l'utilizzo di contenitori riutilizzabili, reimpiegandolo per altri scopi</p>
23) Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati	NON APPLICATA	L'applicabilità è limitata ai casi in cui i disturbi provocati da odori molesti presso recettori sensibili siano probabili e/o comprovati.

24), 25), 26), 27)	NON APPLICABILE	
28) Al fine di ridurre le emissioni totali di COV, la BAT consiste in una combinazione delle tecniche riportate Tabella 29	APPLICABILE IN PREVISIONE	Nella configurazione attuale limiti non raggiungibili. Si richiede relativa deroga (allegata) al limite < 1 – 12 %. Progetto di modifica captazione arie dal basso, Rotoconcentratore e R.T.O.
28) Al fine di ridurre le emissioni totali di COV, la BAT consiste in una combinazione delle tecniche riportate Tabella 30	APPLICABILE IN PREVISIONE	Utilizzo di tecniche che prevedono il reimpiego del solvente recuperato. Si richiede relativa deroga (allegata) al limite di 50 mg/m3.
Da BAT 30) a BAT 53) (*)	NON APPLICABILE	

Tabella – Stato di applicazione delle BAT

(*) Si specifica che le BAT dalla n. 24 alla n. 27 e dalla n. 29 alla n. 53 sono riferite ad altre tipologie di lavorazioni/attività non rientranti nel ciclo produttivo della Sacchital S.p.A.

D.2 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate

Misure in atto

Il processo in atto presso la ditta SACCHITAL non produce reflui idrici industriali da processo; ad eccezione delle acque di spurgo delle torri evaporative e della nuova richiesta di assimilabilità a domestico delle acque di raffreddamento delle calandre.

Le emissioni atmosferiche sono trattate con la tecnica dell'adsorbimento su carboni attivi con rigenerazione ad azoto, consona al tipo di inquinanti e che, essendo la produzione di tipo monosolvente, consente il recupero e il riciclo del solvente emesso.

Nell'anno 2017 sono stati effettuati i seguenti interventi:

- realizzazione della rete di allaccio alla pubblica fognatura comunale con n. 5 punti di scarico delle acque domestiche;
- rifacimento delle coperture con completa rimozione dei manufatti contenenti amianto;
- definizione di una procedura di gestione delle serrande che regolano i deviatori di flusso e che entrano in finzione quando in lavorazione non c'è il prodotto con solvente.
- Installazione di segnalatore di livello con opportuno dispositivo anti traboccamento sul serbatoio interrato SI6 che contiene rifiuti.
- Definizione di una procedura di controllo in merito agli impianti di abbattimento tipo "catalizzatori a freddo".

Nel corso del 2023 è stato modificato il recapito delle acque di spurgo delle torri evaporative da pozzo perdente a pubblica fognatura.

Prestare adeguata attenzione all'inserimento dei dati in termini di completezza delle informazioni richieste

Acquisire, dalle prossime verifiche in regime di autocontrollo, documentazione completa di tutte le informazioni necessarie alla corretta valutazione dei prodotti.

(rif. precedente paragrafo 3.3.4. emissioni in aria – relazione finale di visita ispettiva)

Misure in programma

Sacchital ha deciso in ottica di miglioramento produttivo, energetico e lavorativo di ampliare la tecnologia di produzione aggiungendo alle rotocalco delle macchine a stampa flessografica che permettono di gestire meglio tirature corte e ridurre i consumi.

Le macchine flessografiche hanno un minore consumo energetico, termico e hanno scarti di avviamento sensibilmente ridotti.

Per poter andare a trattare l'aria satura di solvente (70% alcol e 30% acetato di etile) è necessario utilizzare un sistema di trattamento aria, che nel nostro caso sarà un recupero termico ossidativo (RTO) il quale potrà anche andare a recuperare il calore generato nella camera di combustione per avere un ulteriore recupero energetico

La flessografia è preferita per la sua flessibilità, velocità e convenienza economica su tirature basse e medie.

Descrizione della stampa flessografica

Le macchine FLEXO sono particolari macchine utilizzate per la stampa flessografica, che utilizza lastre matrici a rilievo in gomma e materiali fotopolimerici chiamati cliché.

Il sistema di inchiostrazione è costituito da un rullo di acciaio o ceramico, chiamato Anilox.

Il rullo può essere caricato tramite due sistemi diversi:

- a. nel primo caso il rullo è caricato da un calamaio pieno d'inchiostro liquido, mentre la racla (vale a dire una lama che elimina l'eccesso di materiale dalla superficie), effettua dei passaggi per rimuovere l'eccedenza. Questa tecnica di caricamento è utilizzata anche nella stampa a rotocalco.
- b. nel secondo sistema invece, l'operazione è eseguita tramite un apposito rullo gommato. Il rullo pesca l'inchiostro da un recipiente e, allo stesso tempo, ottempera alla funzione di spatatore sul rullo Anilox, con il quale entra in contatto mentre gira ad elevata velocità.

Il cilindro Anilox è inciso con diverse cellette: il numero di incisioni fa variare la quantità dei dettagli di stampa. Le cellette possono andare da un minimo di 80, fino ad 800 per centimetro. Meno cellette sono presenti, migliore sarà la stampa a fondo pieno; al contrario, più cellette conterà il rullo, maggiori saranno i dettagli.

Nella flessografia gli inchiostri impiegati sono particolarmente liquidi e volatili e tendono a seccare rapidamente a causa dell'evaporazione dei solventi che contengono. Per questo motivo si tratta di un sistema piuttosto versatile che si adatta e si presta molto bene alla stampa su diverse tipologie di materiali: carta, cartoncino, cartone ondulato, alluminio, materiali plastici e addirittura legno.

Le macchine rotative per la stampa flessografica sono prodotte in tre diverse strutture:

- in linea
- planetarie – a tamburo centrale
- stack – a cilindri indipendenti

Le macchine in linea e planetarie solitamente stampano da un lato solo, mentre le stack su entrambi i lati del supporto e con diverse combinazioni.

Le rotative in linea sono formate da una serie distinta di elementi stampa (uno diverso per colore). Le planetarie invece assomigliano molto alle macchine utilizzate per la stampa offset. Consentono di stampare a colori e su diversi materiali, anche sottili e deformabili. Mantengono sempre una buona precisione di registro, questo perché il cilindro centrale, permette di diminuire le deformazioni del materiale.

Infine, le rotative stack sono simili alle planetarie ma al posto del cilindro centrale hanno un cilindro per ogni unità di stampa (o numero colori). In tutti i casi l'asciugatura della stampa avviene passando il materiale stampato dentro delle grosse cappe di asciugamento che gettano soffi di aria calda sul materiale stampato. Gli inchiostri di stampa possono comunque essere sia a base d'acqua, che a base solvente.

Dati e caratteristiche nuove macchine flexo

La stampa flessografica offre una grande versatilità, potendo essere utilizzata su una vasta gamma di materiali come carta, film e metallo, rendendola particolarmente adatta per imballaggi flessibili ed etichette.

I vantaggi rispetto alle rotocalco sono:

- I costi di avviamento sono generalmente più bassi, poiché le lastre flessografiche in polimero sono più economiche da produrre rispetto ai cilindri incisi in rame o acciaio.
- I tempi di preparazione sono ridotti, con la creazione delle lastre che richiede meno tempo rispetto ai cilindri della rotocalco, il che la rende particolarmente vantaggiosa per tirature piccole e medie.
- La flessografia utilizza inoltre una quantità minore di inchiostro, riducendo sia i costi operativi che l'impatto ambientale.
- Offrono velocità di stampa superiori e sono più efficienti per la stampa di prodotti di piccole dimensioni, come etichette o piccoli imballaggi, grazie alla facilità di configurazione e adattamento delle lastre.

Quindi queste macchine verranno utilizzate per tutte quelle lavorazioni per le quali le rotocalco non sono più vantaggiose: piccole tirature e qualità di medio livello.

Sacchital ha deciso di costruire un capannone dedicato alla stampa flessografica e di installarvi inizialmente n. 2 macchine flexo.

La prima macchina flexo che verrà installata nel nuovo reparto produttivo è una Bobst vision CI a 10 colori, i consumi indicati in scheda tecnica, i consumi massimi, della macchina sono:

Elettricità	200kW
Aria compressa	8 bar, 3m ³ /min
Energia termica	9,4 kWh, 20Nm ³ /h =200mbar
Acqua di raffreddamento	6.5m ³ a 15°C, 2 bar

Materie prime

Gli inchiostri di stampa che possono essere utilizzati in flessografia sono sia a base d'acqua, che a base solvente.

All'interno del fabbricato, in area posta specificatamente destinata, sarà detenuto il solo materiale necessario all'uso giornaliero lavorativo.

Per il processo lavorativo verranno utilizzati prevalentemente inchiostri a base solvente che saranno così detenuti:

in macchina e quindi in utilizzo: ca. 200kg di inchiostri per la linea 8 colori (seconda linea da installare) e 250kg per la linea 10 colori (prima linea ad essere installata);

A bordo di ogni macchina 100Kg di inchiostri per rabbocco del prodotto in fase di lavorazione; questa operazione viene effettuata manualmente dall'operatore.

Il solvente, miscela 70% alcol e 30% etil acetato, necessario alla diluizione dell'inchiostro viene stoccato all'esterno in serbatoio da 2.000 litri di tipo interrato; tramite un sistema pneumatico e a specifica richiesta dell'esigenza di produzione il solvente viene utilizzato.

Il quantitativo complessivo in giacenza di tali prodotti non modificherà in quanto è decisione della committenza, migliorare la procedura di acquisti di questi prodotti quando necessario così da limitarne lo stoccaggio in azienda.

La movimentazione di tali prodotti avverrà con trans-pallets elettrici già presenti ed autorizzati in azienda.

Per la stima dei consumi annui di materie prime possiamo far riferimento ai dati di una delle aziende del gruppo in cui sono in funzione n. 2 macchine Flexo.

Acetato di etile: ca. 3.800 Kg/anno

Miscela di solvente per diluizione inchiostri (acetato di etile, alcol etilico, alcol isopropilico): ca. 60.000 Kg/anno

1-metossi-2-propanolo (ritardante): ca. 10.000 Kg

Inchiostri: 70.000-80.000 Kg/anno

I suddetti prodotti sono classificati pericolosi con le frasi di rischio H225, H319, H336

Servizi annessi

Per poter lavorare con il reparto flessografico è necessario installare dei servizi dedicati alla produzione, oltre ai servizi base per fornire aria compressa, calore (caldaia) ed elettricità (cabina elettrica) ci sono alcuni impianti particolari.

- a. Il trattamento termico ossidativo (RTO) è un impianto che ci permette di purificare l'aria in uscita dalle macchine da stampa per poterla emettere, purificata, in ambiente.

L'RTO è costituito da 3 camere di combustione (espandibili), composte da letti ceramici, la combustione è inizializzata tramite gas, ma una volta raggiunti gli 800°C e con un flusso continuo di aria satura con almeno 1,5g/Nm³ si arriva alle condizioni di autocombustione, quindi non è più necessario fornire gas.

L'aria purificata può passare per uno scambiatore di calore, prima di essere emessa in atmosfera tramite il camino.

- b. Il distillatore batch è una unità di recupero di solvente esausto sporcato dai pigmenti, che altrimenti dovrebbe essere smaltito.

Un distillatore batch è un tipo di apparecchiatura utilizzata per separare componenti di una miscela liquida tramite distillazione, nel nostro caso la miscela flexo (70% alcol e 30% acetato di etile e dai pigmenti dei colori). Funziona in modo discontinuo, ogni carico è di circa 200/400L.

La miscela viene riscaldata nel serbatoio fino a raggiungere il punto di ebollizione, e i vapori prodotti vengono condensati in un sistema di raffreddamento. I componenti volatili si separano dai componenti pesanti in base alle diverse temperature di ebollizione, in questo modo separiamo la miscela riutilizzabile dal pigmento (che verrà smaltita secondo il corretto codice CER).

Questo distillatore potrà essere utilizzato sia per la miscela del reparto flessografico, sia per la miscela di acetato puro e pigmenti risultante dal reparto rotocalco.

- c. La lavapezzi è l'unità di lavaggio che ci permette di riutilizzare le attrezzature di lavoro tra una produzione e l'altra. Dopo il lavoro si sporcano di colore e quindi è necessario pulirle prima di rimetterle in macchina.

Un sistema automatico di lavaggio elimina del tutto l'esposizione degli operatori ai prodotti chimici, rendendo l'ambiente di lavoro più sicuro. Inoltre, è una soluzione sostenibile, sia economicamente che ambientalmente. Riducendo il consumo di materiali e prodotti chimici, si risparmia sui costi e si riduce l'impatto sull'ambiente. In sintesi, questi sistemi migliorano la sicurezza e la sostenibilità in settori che richiedono frequenti processi di lavaggio.

- d. Verrà installato una unità di trattamento aria e di controllo dell'umidità.

Un'unità di trattamento aria e umidità è un dispositivo progettato per controllare la qualità dell'aria in ambienti interni, regolando parametri come temperatura, umidità, filtrazione e ventilazione. Questi sistemi prendono l'aria dall'esterno o dall'interno, la filtrano per rimuovere impurità, la riscaldano o raffreddano, e ne controllano il livello di umidità.

L'unità di trattamento verrà utilizzata per garantire un ambiente confortevole e salubre, migliorando la qualità dell'aria ed evitando che il prodotto finito subisca sbalzi termici, che gli inchiostri assorbano acqua e migliorando il benessere delle persone

Verrà installato anche un Rotoconcentratore che tratti e riduca il volume dell'aria delle aspirazioni dal basso delle macchine e del Reparto Mixing Station, che ha un volume totale di 30.000 mc/h.

Questa soluzione è concettualmente semplice, ma ingegneristicamente abbastanza complessa, dovendo ripensare la rete di canalizzazione esistente e modificarla. Inoltre il collegamento al Rotoconcentratore dovrebbe essere inevitabilmente fatto durante una fermata della produzione, presumibilmente nel mese di agosto.

Il progetto di installazione del Rotoconcentratore prevede una prima parte di realizzazione di opere edili, nuova rete di canalizzazione delle arie ed una successiva di costruzione dell'impianto, installazione e collaudo, **con un termine ipotizzato per gennaio 2027**, come da cronoprogramma allegato.

E. QUADRO PRESCRITTIVO

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

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

Nella tabella sottostante si riportano i valori limite per le emissioni in atmosfera.

Emissione	PROVENIENZA (IMPIANTO / MACCHINARIO)		DURATA		T (°C)	Portata di progetto (Nmc/h)	Inquinanti presenti	Valore limite	
	Sigla	Descrizione	h/d	d/y				Concentrazione (mg/Nmc)	FLUSSO DI MASSA (kg/h)
E5	M105	Unità termica EUROPAC 5000 USO PRODUTTIVO (PN: 5813 kW)	24	220	200		NOx CO	150 100 <i>Tabella C.1.1-dds 17322/2019</i>	-
E6	M106	Unità termica EUROPAC 5000 USO PRODUTTIVO (PN: 5813 kW)	24		220	3000	NOx CO	150 100 <i>Tabella C.1.1-dds 17322/2019</i>	-
E10	M110	Macchina paraffinatrice IDENTIFICATA "1"	8	120	Amb.	4200	Polveri COV (*) (**)	10 50 (*) (**)	
E15	M113	Accoppiamento con adesivi all'acqua o solventless (Accoppiatrice simplex)	16	220	amb	2000	Polveri COV (*) (**)	10 50 (*) (**)	
E16	M113	Trattamento corona	16	180	Amb.	1000	ozono	5*	-
E21	M115	Applicazione di vernici a base acqua / accoppiamento con adesivi all'acqua o solventless DEVIATORE DI FLUSSO	16	30	Amb.	4200	COV Isocianati Ammoniaca (*) (**)	50 0,1 20 (*) (**)	- - -
E22	M115	Trattamento corona	16	180	Amb.	2000	ozono	5*	-
E23	M115	Trattamento corona	16	180	Amb.	2000	ozono	5*	-

E24	M116	Applicazione di vernici a base acqua / accoppiamento con adesivi all'acqua o solventless DEVIATORE DI FLUSSO	8	40	Amb.	10000	COV Isocianati Ammoniaca (*) (**)	50 0,1 20 (*) (**)	- - -
E25	M116	Rotocalco 10 colori Trattamento corona	24	180	Amb	2500	ozono	5*	-
E26	M116	Trattamento corona	24	50	Amb	3200	ozono	5*	-
E27	M125	Rotocalco 10 colori Applicazione di vernici a base acqua - deviatore di flusso elementi da 1 a 7	16	60	80	62250	COV	100(1) deroga	-
E28	M125	Rotocalco 10 colori Applicazione di vernici a base acqua - deviatore di flusso elementi da 8 a 10	8	10	Amb	1500	COV	100(1) deroga	-
E29	M125	Rotocalco 10 colori Trattamento corona	16	120	Amb	1000	ozono	5*	-
E30	M125	Rotocalco 10 colori Trattamento corona	16	120	Amb	1000	ozono	5*	-
E32	M119	Impianto recupero acetato di etile Stampa e accoppiamento a solvente	24	220	Amb	90000	COV	100 (1) deroga	-
E34	M121	Taglierina (laser)	-	-	Amb	1000	Polveri totali	10 (2)	-
E37	M122	Paraffinatrice Cerutti Spirito	8	220	Amb	5000	COV Polveri totali	50 10 (2)	-
E38	M122	Paraffinatrice Cerutti Spirito	8	220	Amb	5000	COV Polveri totali	50 10 (2)	-
E39	M123	Rotocalco W&H R01 Applicazione di vernici a base acqua - deviatore di flusso	8	40	Amb	12000	COV	100 (1) deroga	-
E40	M123	Rotocalco W&H R01 Trattamento corona	16	120	Amb	1000	ozono	5	-
E41	M123	Rotocalco W&H R01 - deviatore di flusso	8	220	Amb	7200	COV	100 (1) deroga	-

E42	M124	Accoppiatrice 2 N. meccanica accoppiamento con adesivi all'acqua o solventless	16	220	Amb	3000	COV Isocianati Ammoniac (*) (**)	50 0,1 20 (*) (**)	
E43	M124	Accoppiatrice 2 N. meccanica – Trattamento corona	8	220	Amb	2000	ozono	5	-
E46	M127	Accoppiatrice Solvent-less Nordmeccanica (aspirazione fustelle taglio laser)	24	220	Amb	7000	Polveri totali	10	
E47	M127	Accoppiatrice Solvent-less Nordmeccanica (accoppiamento con adesivi all'acqua o solventless)	24	220	Amb	3000	COV Isocianati Ammoniac (*) (**)	50 0,1 20 (*) (**)	-
E48	M127	Accoppiatrice Solvent-less Nordmeccanica (trattamento corona)	24	220	Amb	2000	ozono	5	
E49 (nuova)	M124	Accoppiatrice Solvent-less Nordmeccanica (aspirazione fustelle taglio laser)	24	220	Amb	7000	Polveri totali	10	-
E50 (nuova Richiesta modifica non sostanziale CIP AIA 14702E)	M124	Accoppiatrice Solvent-less Nordmeccanica (aspirazione sfrido fustelle taglio laser)	24	220	Amb	5600	Polveri totali	10	-
E51 (nuovo)	RTO	Macchine flexografiche	24	220		37800	COV CO NOx	20 100 100	
E52 (nuovo)	Flexo 10	Emergenza flexo 10 colori	24	220			COV	50	
E53 (nuovo)	Flexo 10	Trattatore corona flexo 10 colori	24	220			ozono	5	
E54 (nuovo)	Flexo 8	Emergenza flexo 8 colori (successiva fase 2)	24	220			COV	50	
E55 (nuovo)	Flexo 8	Trattatore corona flexo 8 colori (successiva fase 2)	24	220			ozono	5	
E56 (nuovo)		Distillatore	24	220			COV	50	

E57 (nuovo)		Lavapezzi	24	220			COV	50	
E58 (nuovo)		Rotoconcentratore	24	220	35	3000	COV	50	

(*) limite riferito alla DGR n7/16103 del 23.01.2004 al punto fase 1Q.

(**) limite e parametri da definire in relazione alle caratteristiche delle materie prime

Tabella E1a – Emissioni in atmosfera

COV ⁽¹⁾	Per COV si intende la misura del Carbonio Organico Totale 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 eventuali anomalie o malfunzionamenti.

Classificazione	Riferimenti per la classificazione	
Molto tossiche	Molto tossiche	D.Lgs 52/97 e DLgs 285/98 e s.m.i.
	Classe I	D.Lgs. 152/06 – Tab. A1 parte II dell'allegato I alla Parte V
	Classe I e II	D.Lgs. 152/06 – Tab. A2 parte II dell'allegato I alla Parte V
	Classe I	D.Lgs. 152/06 – Tab. B parte II dell'allegato I alla Parte V

L'attività svolta dal gestore sia per la tipologia delle operazioni attuate che per i quantitativi di COV impiegati è soggetta anche alle disposizioni di cui all'Art. 275 del D.Lvo 152/06 e s.m.i; in particolare l'attività risulta tipicamente descritta al punto 8/e della parte II dell'allegato III alla parte V del già citato del D.Lvo 152/06 e s.m.i.

Conseguentemente il gestore è tenuto a rispettare anche quanto espressamente indicato dalla specifica normativa di settore per le emissioni diffuse e totali, come di seguito riepilogato:

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

Attività	Soglie consumo solvente t/anno	Valori limite per emissioni convogliate mgC/Nm³	Valori limite per le emissioni diffuse (% di input di solvente)	Valori limite di emissione totale
-----------------	---------------------------------------	---	--	--

Altri tipi di rotocalcografia, flessografia, offset dal rotolo, unità di laminazione o laccatura (> 15 t/anno)	≤25	100	25	L'eventuale valore limite di emissione totale si determina secondo la procedura indicata nella parte IV
--	-----	-----	----	---

Tabella E1c – Emissioni diffuse, convogliate e totali di COV in atmosfera

Nell'attuale configurazione le arie esauste ricche di solvente (etil acetato) provenienti dalle tre macchine rotocalco, dall'accoppiatrice a solvente, dalla mixing station e dalla lavapezzi sono trattate dall'impianto di recupero che ha un'unica emissione in atmosfera (E32). Per tale emissione è stata richiesta deroga (Cfr. cronoprogramma), ovvero di poter mantenere il limite di 100 mg/Nm3 fino a quando non saranno completati nuovi impianti di trattamento (rotoconcentratore e ossidatore RTO), che consentiranno di ridurre il quantitativo di arie da trattare da parte dell'attuale impianto di recupero e quindi riuscire a rispettare il limite in emissione di 50 mg/Nm3.

Ditte	Fase	Anno 2024												Anno 2025												Anno 2026												Anno 2027											
		Gen	Feb	Mar	Apr	Mag	Giu	Lug	Ago	Set	Ott	Nov	Dic	Gen	Feb	Mar	Apr	Mag	Giu	Lug	Ago	Set	Ott	Nov	Dic	Gen	Feb	Mar	Apr	Mag	Giu	Lug	Ago	Set	Ott	Nov	Dic	Gen	Feb	Mar	Apr	Mag	Giu	Lug	Ago	Set	Ott	Nov	Dic
BROFIND	monitoraggio e acquisizione offerte e soluzioni tecniche realizzative																																																
	costruzione e consegna roto-concentratore																																																
	modifiche tubazioni delle aspirazioni dal basso delle macchine rotocalco																																																
	installazione e collaudo roto-concentratore																																																
	costruzione e consegna R.T.O.																																																
	installazione e collaudo R.T.O.																																																
Fornitore macchina flessografica (BOBST)	progetto esecutivo delle due flessografiche																																																
	approvazione offerte																																																
	costruzione 1 macchina flexo																																																
	consegna, installazione e collaudo 1a macchina																																																
	costruzione 2 macchina flexo																																																
Impresa Edile	consegna, installazione e collaudo 2a macchina																																																
	redazione e progettazione delle opere edili del nuovo reparto produttivo e delle opere edili legate al roto-concentratore e R.T.O.																																																
	inizio e fine dei lavori di costruzione delle opere edili del roto-concentratore																																																
	inizio e fine delle opere edili del nuovo reparto produttivo e del basamento per R.T.O.																																																

dead line

1. Il gestore dovrà garantire il rispetto dei valori limite prescritti e l'assenza di molestie olfattive generate dalle emissioni residue derivanti dal complesso delle attività svolte.
2. Qualora i limiti prescritti non fossero garantiti il gestore dovrà provvedere all'installazione di idonei/ulteriori sistemi di contenimento, le cui caratteristiche dovranno rispondere ai requisiti minimi definiti dalla DGR 3552/12 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della DGR 13943/03 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle "Migliori tecnologie disponibili" per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità", dandone comunicazione nelle forme previste all'Autorità Competente. Soluzioni impiantistiche difforni 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.1.3b Impianti di contenimento**

3. In caso di disturbo olfattivo il gestore dovrà attuare quanto previsto dal successivo paragrafo ***E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive***

4. Le emissioni di COV dovranno essere determinate secondo i criteri e le modalità complessivamente espresse dall'Art. 275 e dall'Allegato III alla parte V del D.Lvo 152/06 e smi.

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

5. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.

6. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.

7. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti:

- nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo;
- in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione;
- secondo i criteri complessivamente indicati nell'allegato VI alla parte V del D.Lvo 152/06 e smi.

8. I valori limite di emissione prescritti si applicano ai periodi di normale esercizio dell'impianto, intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Si intendono per avvii/arresti le operazioni di messa in servizio/fuori servizio/interruzione di una attività, di un elemento e/o di un impianto; le fasi regolari di oscillazione dell'attività non sono considerate come avvii/arresti.

9. In caso di anomalia o di guasto dell'impianto produttivo tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, l'autorità competente, il Comune e l'ARPA competente per territorio devono essere informati entro le otto ore successive all'evento, e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azioni correttive poste in essere.

10. Il ciclo di campionamento deve:

- a) permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;
- b) essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e dei successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.

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

- portata dell'aeriforme riferita a condizioni normali (273,15°K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espresso in 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.
12. I valori limite di emissione ed il tenore volumetrico dell'ossigeno di riferimento (laddove necessario) sono riferiti al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali, previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo, così come definito dalla normativa di settore. Il tenore volumetrico dell'ossigeno è quello derivante dal processo. Qualora il tenore volumetrico di ossigeno sia diverso da quello di riferimento, le concentrazioni misurate devono essere corrette secondo la seguente formula:

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

dove:

E = concentrazione

E_M = concentrazione misurata

O_{2M} = tenore di ossigeno misurato

O₂ = tenore di ossigeno di riferimento

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

$$E = (E_M * P_M) / P$$

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.

14. I risultati delle verifiche di autocontrollo effettuate, accompagnati dai dati di cui ai sopraccitati punti 11, 12 e 13 devono essere conservate presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di Controllo; i dati degli autocontrolli eseguiti devono altresì essere inseriti nell'applicativo regionale AIDA entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, *i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica*, limitatamente ai parametri monitorati.

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

16. Il gestore almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti/punti di emissione deve darne comunicazione all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio.
17. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime deve comunque essere comunicata

dal gestore all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.

18. Qualora durante la fase di messa a regime (periodo intercorrente fra la data di messa in esercizio e la dichiarazione di impianto a regime) si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato dalla presente autorizzazione, l'esercente dovrà inoltrare all'Autorità Competente specifica richiesta nella quale dovranno essere:

- descritti gli eventi che hanno determinato la necessità della richiesta di proroga;
- indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga si intende concessa qualora l'Autorità competente non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

19. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti. Il ciclo di campionamento deve essere condotto secondo quanto indicato al precedente paragrafo **E.1.2 *Requisiti e modalità per il controllo***, eccezion fatta per la prescrizione 15, che nel caso specifico è sostituita dalla successiva prescrizione 21.

20. Gli esiti delle rilevazioni analitiche – accompagnati da una relazione che riporti i dati di cui alle prescrizioni 11, 12 e 13 - 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.1.3 Prescrizioni impiantistiche

21. Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
22. 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.
23. I punti di prelievo devono essere adeguatamente raggiungibili e l'accesso deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
24. Non sono ammesse emissioni diffuse quando queste – sulla base delle migliori tecnologie disponibili – siano tecnicamente convogliabili; l'onere della dimostrazione della non convogliabilità tecnica è posta in capo al gestore dell'impianto, che deve opportunamente dimostrare e supportare tale condizione. In ogni caso, le operazioni che possono provocare emissioni di tipo diffusivo devono comunque essere il più possibile contenute e laddove fossero previsti impianti di aspirazione localizzata per la bonifica degli ambienti di lavoro, gli stessi dovranno essere progettati avendo cura di ridurre al minimo necessario la portata di aspirazione, definendo opportunamente il posizionamento dei punti di captazione nelle zone ove sono eseguite le operazioni interessate, al fine di conseguire una adeguata protezione dell'ambiente di lavoro.
25. Devono essere evitate emissioni fugitive, 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.

26. 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.
27. 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.
28. Qualora siano presenti sistemi di sicurezza quali by-pass, valvole di sicurezza, blow-down etc. gli stessi devono essere dotati di strumenti che consentano la segnalazione, la verifica e l'archiviazione del periodo di entrata in funzione del sistema stesso, al fine monitorarne il funzionamento nel tempo. Qualora il tempo di funzionamento del sistema di sicurezza risultasse superiore al 5% della durata annua dell'emissione ad esso correlata, lo stesso dovrà essere dotato di idoneo sistema di contenimento dell'effluente in uscita che consenta il rispetto dei valori indicati al paragrafo E.1.1 per l'emissione a cui lo stesso è correlato. Dovrà altresì essere attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti per l'emissione correlata ed indicato al paragrafo F3.4. Il sistema di contenimento, qualora necessario, dovrà essere rispondente a quanto definito dal successivo paragrafo **E.1.3b Impianti di contenimento**.

E.1.3a Emissioni di COV

29. Il gestore dell'impianto, per attività soggetta all'Art. 275 del D.Lvo 152/06 e smi, deve rispettare un consumo massimo teorico di solvente pari a **2258 t/a**.
30. I valori limite definiti dal paragrafo E.1.1 per i COV negli scarichi convogliati, i valori di emissione diffusa e totale devono essere raggiunti mediante l'applicazione delle migliori tecniche disponibili, utilizzando materie prime a ridotto contenuto di COV, ottimizzando l'esercizio e la gestione degli impianti e – laddove necessario – installando idonei sistemi di contenimento.
31. Le sostanze o i preparati classificati dal D.Lvo 52/97 e smi come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai quali sono state assegnate etichettature con frasi di rischio H340, H350, H360, H351, H360D, H360F, H361d sono sostituiti quanto prima con sostanze o preparati meno nocivi, tenendo conto delle linee guida della Commissione Europea, ove emanate.
32. Agli effluenti gassosi che emettono COV 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 COV.
33. Agli effluenti gassosi che emettono COV alogenati ai quali sono state assegnate etichettature con frasi di rischio H341, H351 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 COV;

34. Tutte le attività che prevedono l'impiego di COV devono essere gestite in condizioni di confinamento; si intende confinamento la condizione nella quale un impianto è gestito in maniera tale che i COV scaricati dall'attività siano raccolti ed evacuati in modo controllato mediante un camino o un dispositivo di contenimento
35. Il gestore installa apparecchiature per la misura e per la registrazione in continuo delle emissioni che, a valle dei dispositivi di abbattimento, presentano un flusso di massa di COV - espresso come carbonio organico totale - superiore a 10 kg/h al fine di verificarne la conformità ai valori limite per le emissioni convogliate. Per flussi di massa inferiori, il gestore effettua misurazioni continue o periodiche e, nel caso di misurazioni periodiche, assicura almeno tre letture durante ogni misurazione.
36. Il gestore fornisce all'Autorità Competente tutti i dati che consentono di verificare la conformità dell'impianto alle prescrizioni complessivamente impartite in relazione al contenimento dei COV; a tale fine il gestore effettua misurazioni di COV nelle emissioni convogliate come sopra prescritto, elabora ed aggiorna il Piano Gestione Solventi secondo i criteri complessivamente espressi dall'Art. 275 dall'allegato III alla parte V del DLgs 152/2006 e smi, con le tempistiche individuate dal successivo Piano di Monitoraggio.

E.1.3b Impianti di contenimento

37. 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.

38. L'impianto di abbattimento deve essere sempre attivato prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso.
39. 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.
40. 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.
41. 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.

42. 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.1.3c Criteri di manutenzione

43. 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.

44. 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.

45. 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

46. 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.

47. 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.L.vo 152/06 e smi;
- gli impianti di trattamento acque: solo qualora non siano presenti linee di trattamento fanghi;
- gli impianti di combustione: così come indicati alle lettere bb), ee), ff), gg), hh) dell'Art. 272.1 della parte 1 dell'Allegato IV del DLvo 152/06 e smi.

E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive

1. L'esercente dovrà procedere alla definizione di un sistema di gestione ambientale tale da consentire lo sviluppo di modalità operative e di gestione dei propri impianti in modo da limitare eventi incidentali e/o anomalie di funzionamento, contenere eventuali fenomeni di molestia e – nel caso intervenissero eventi di questo tipo - in grado di mitigarne gli effetti e garantendo il necessario raccordo con le diverse autorità interessate.
2. Laddove comunque si evidenziassero fenomeni di disturbo olfattivo l'esercente, congiuntamente ai servizi locali di ARPA Lombardia, dovrà ricercare ed oggettivare dal punto di vista sensoriale le emissioni potenzialmente interessate all'evento e le cause scatenanti del fenomeno secondo i criteri definiti dalla DGR 3018/12 relativa alla caratterizzazione delle emissioni gassose da attività a forte impatto odorigeno. Al fine di caratterizzare il fenomeno, i metodi di riferimento da utilizzare sono il metodo UNICHIM 158 per la definizione delle strategie di prelievo e osservazione del fenomeno, ed UNI EN 13275 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 (Fognatura; acque superficiali; suolo)	LIMITI/REGOLAMENTAZIONE
SF1	Acque Domestiche + Acque di spurgo Torri evaporative (S113)	fognatura	Regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato (reflui industriali)
SF5	Acque di spurgo torri evaporative (S513)	fognatura	Regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato (reflui industriali)

2. 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, 18, 19 della tabella 5 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

3. 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.
4. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
5. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
6. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

7. I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D. Lgs. 152/06, Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
8. La ditta ai sensi dell'art 3 comma 1, lettera d) e comma 2 del R.R. n. 4/06, non risulta soggetta alla separazione e trattamento delle acque di prima pioggia derivanti dal dilavamento delle superfici scolanti così come definite dall'art. 2 comma 1 lettera f) del regolamento stesso.
9. 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.

10. I materiali derivanti dalle operazioni di cui ai punti precedenti devono essere smaltiti come rifiuti.

E.2.4 Criteri di manutenzione

11. Deve essere effettuata con cadenza almeno semestrale la pulizia dei pozzi perdenti e delle caditoie di raccolta acque di dilavamento piazzali.
12. Le zone di carico e scarico che si trovano in prossimità di caditoie e chiusini di pozzi perdenti devono essere gestite in modo da evitare qualsiasi contaminazione degli stessi.

E.2.5 Prescrizioni generali

13. Lo scarico delle acque reflue domestiche è sempre ammesso in fognatura nel rispetto del Regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato.
14. Per le acque di raffreddamento indiretto (acque di spurgo della torre evaporativa), che ad oggi sono disperse localmente attraverso un pozzo perdente e che presentano una portata media inferiore a 20 mc/giorno, l'Impresa può valutare la possibilità di scaricare tali reflui in pubblica fognatura, comunicando preventivamente tale modifica alla Città metropolitana di Milano, ad ATO – Ufficio d'Ambito della Città Metropolitana di Milano ed ad Arpa – Dipartimento di competenza.
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 per l'AIA, al Dipartimento ARPA competente per territorio e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione (se decadono in F.C.).
17. Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua; al fine di facilitare la raccolta dei dati, dovrà essere installato sugli scarichi industriali, in virtù della tipologia di scarico (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario).

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

1. L'Azienda deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione, immissione e differenziale previsti dalle zonizzazioni acustiche del Comune di Pregnana Milanese con riferimento alla legge 447/95 ed al D.P.C.M. 14 novembre 1997.
2. Qualora venisse riscontrato il superamento dei limiti di zonizzazione acustica del Comune di Pregnana Milanese, la ditta dovrà presentare entro 6 mesi dal riscontrato superamento, un piano di risanamento acustico ambientale, che dovrà essere inoltrato al Comune e ARPA dipartimentale, redatto secondo l'allegato della DGR 16 novembre 2001 n. VII/6906. Per verificare la bontà delle opere di mitigazione effettuate dovrà infine presentare una valutazione di impatto acustico ai sensi del D.M. 16 marzo 1998 al Comune e ad ARPA dipartimentale al termine dei lavori di bonifica.

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

3. Le previsioni circa l'effettuazione di verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico l'individuazione dei recettori sensibili presso i quali verificare gli effetti dell'inquinamento vengono riportati nel piano di monitoraggio.
4. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.
5. Eseguire una campagna di rilievi acustici dopo l'installazione della nuova rotocalco a 10 colori e delle modifiche attuate sugli impianti, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

E.3.3 Prescrizioni impiantistiche

6. L'Azienda 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

7. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla autorità competente, dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla D.G.R. n. 7/8313 del 08/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti da concordare con il Comune ed A.R.P.A., al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.
8. 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 ed al Dipartimento A.R.P.A. competente per territorio.

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 ed interrati 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. I serbatoi di stoccaggio di COV, definiti tali dalla direttiva 99/13/CE, devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza corrispondenti alle norme di buona tecnica riportate nella tabella sottostante.

NORME DI BUONA TECNICA

	Categoria A	Categoria B	Categoria C COV appartenenti alla Tabella A1 della Parte II dell'Allegato I alla Parte quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
Tipo di serbatoio	Fino a 20 m ³ fuori terra	> 20 m ³ fuori terra	Fuori terra
Tipo di carico	Circuito chiuso	Circuito chiuso	Circuito chiuso
Tensione di vapore \geq 133,33 hPa	X	X	
R45			X
Norme di buona tecnica	Verniciatura termoriflettente o INOX	Verniciatura termoriflettente o INOX	Verniciatura termoriflettente o INOX
	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento
	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte
	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione
	Bacino di contenimento (Φ)	Bacino di contenimento (Φ)	Bacino di contenimento (Φ)
		Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento	Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento
(Φ) il bacino deve essere senza collegamenti diretti con la fognatura o altro impianto; il bacino di contenimento non è previsto anche per quei serbatoi dotati di doppia camicia (come da D.G.R. 8831)			

Tabella E6 - Caratteristiche serbatoi di stoccaggio dei COV

7. I serbatoi di stoccaggio di CIV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza corrispondenti alla regolamentazione di seguito riportata per prevenire le emissioni in atmosfera.

Sostanza	Frasi rischio	Capacità (m ³)	Norme di buona tecnica
Acidi inorganici	T, T+, X	≥ 10	a Carico circuito chiuso b Valvola di respirazione c Bacino di contenimento senza collegamenti con la fognatura o altro impianto. Qualora già esistenti i condotti dovranno essere dotati di serrande d Collettamento e trattamento sfiati (vedi Tabella E3)
Basi	T, T+, X	≥ 10	

Tabella E7 - Caratteristiche serbatoi di stoccaggio dei CIV

8. 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 5/10/04 (D.G.R. 20635 dell'11/02/05).
9. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento Regionale n. 2/2012. I controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida - Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2013).
10. La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

11. **La Ditta deve realizzare una pavimentazione adeguata in prossimità delle aree di carico e scarico dei serbatoi interrati.**

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 serbatoi per i rifiuti liquidi:
- devono riportare una sigla di identificazione;
 - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a 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 antitraboccamento;
 - 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.
6. 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 carterizzati o provvisti di nebulizzazione;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.

E.5.3 Prescrizioni generali

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 e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
10. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59.
11. Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte taglia-fuoco, estintori, ecc.).
12. I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi; 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. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
 - 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.
14. 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.
15. 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 o ad uno dei consorzi da costituirsi ai sensi dell'art. 236 del d.Lgs. 152/06 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.
16. Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, o ad uno dei Consorzi costituitisi ai sensi dell'art. 235 comma 1 del D.Lgs. 152/06, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.
17. 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.
18. Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.

E.6 Ulteriori prescrizioni

1. Ferma restando la specifica competenza di ASL 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.

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.Lvo 81/2008 - Titolo IX – Capo III)

2. I prodotti/materie combustibili, comburenti e ossidanti, devono essere depositati e gestiti in maniera da evitare eventi incidentali.
3. Il Gestore deve provvedere, ai fini della protezione ambientale, ad una adeguata formazione/informazione per tutto il personale operante in Azienda, mirata agli eventi incidentali coinvolgenti sostanze pericolose.

E.7 Monitoraggio e Controllo

1. Il monitoraggio e il controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano descritto al successivo paragrafo **F. PIANO DI MONITORAGGIO**. Tale Piano verrà adottato dal Gestore a partire dalla data di rilascio del decreto di Autorizzazione.
2. Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e inserirti nei sistemi informativi predisposti (AIDA/AGORA') entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione (rif. Decreto Regionale n. 14236/08 e smi).
3. I referti analitici devono essere firmati da un tecnico abilitato e devono riportare chiaramente:
 - la data, l'ora, il punto di prelievo e la modalità di effettuazione del prelievo;
 - la data e l'ora di effettuazione dell'analisi.
4. L'Autorità competente al controllo effettuerà indicativamente due controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'autorizzazione AIA. Il numero dei controlli ordinari potrà subire variazioni in relazione alle indicazioni regionali per la pianificazione e la programmazione dei controlli presso le aziende AIA.

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

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

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato, secondo quanto disposto all'art.6, comma 16, punto f) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

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

Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'impianto, 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 verranno valutate e autorizzate dall'Autorità competente con il supporto tecnico dell'Autorità per il controllo (ARPA), fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia.

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

1. Il gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà attuare le MTD di settore che dovessero risultare applicabili al proprio ciclo produttivo. Inoltre, il Gestore dovrà rispettare le scadenze riportate al quadro E realizzando altresì, a partire dalla data di emissione della presente autorizzazione, quanto riportato nella tabella seguente:

INTERVENTO	TEMPISTICHE
Monitoraggio al fine di individuare i punti critici di sviluppo delle emissioni diffuse, e presentazione di un progetto al fine di ridurre, ove tecnicamente possibile, tale fonte di inquinamento.	Avviato
Misure di impatto acustico integrative secondo le indicazioni riportate nell'allegato parere formulato dalla U.O. Agenti Fisici e Valutazioni Ambientali di questo Dipartimento; Riscontro sulla Valutazione Previsionale di Impatto Acustico relativa alla ditta SACCHITAL S.p.A. - via Castellazzo, 7 - Pregnana M.se (MI). Con riferimento alla richiesta di parere formulata dall'Unità Operativa APC - Sede di Parabiago di questa Agenzia a mezzo mail del 15/11/2023, vista la documentazione acquisita nel corso della visita ispettiva AIA presso la ditta Sacchital S.p.A. sita in via Castellazzo, 7 nel Comune di Pregnana M.se (MI); si segnala che: <ul style="list-style-type: none">▪ Dalla documentazione pervenuta risulta che l'indagine fonometrica è stata svolta in ottemperanza alla prescrizione riportata nell'Autorizzazione AIA n. 1362 del 27/02/2019 nell'ambito di modifiche sostanziali e non sostanziali.▪ Agli atti sono presenti due documenti: una valutazione di Impatto acustico datata 19/10/2020 e una valutazione previsionale di impatto acustico datata 28/09/2021.▪ Da quanto appreso dai tecnici che hanno svolto il sopralluogo le modifiche dichiarate sono state tutte concluse e gli impianti sono operativi. Alla luce di quanto sopra esposto non si ritiene opportuno esprimersi sulla documentazione acquisita, ma è necessario acquisire ai fini dell'espressione del parere una nuova campagna di misura volta alla verifica dei limiti di cui al DPCM 14/11/97 a conferma di quanto stimato nella stessa valutazione previsionale	6 mesi

Tabella E5 - Interventi prescritti

F. PROPOSTA DI PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

Obiettivo del Monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli
Valutazione di conformità all'AIA	X
Aria	X
Acqua	X
Suolo	X
Rifiuti	X
Rumore	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EEPTR, ISO,..etc..)	X
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento	

Tab. F1.1 - Finalità del monitoraggio

F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella che segue rileva, nell'ambito dell'autocontrollo proposto, chi effettua il monitoraggio.

Gestore dell'impianto	X
Società terza contraente	X

Tab. F2.1- Autocontrollo

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

Per ciascuna sezione del piano di monitoraggio per cui è proposta la compilazione, in sede di compilazione dell'applicativo "AIDA", il Gestore riporterà l'anno di riferimento del dato/informazione ambientale oggetto di comunicazione e, in relazione ai campionamenti, la relativa data di effettuazione come richiesto nell'applicativo stesso.

F.3.1 Impiego di Sostanze

La tabella F3.1 indica le sostanze pericolose impiegate nel ciclo produttivo per cui sono previsti interventi che ne comportano la riduzione/sostituzione:

N. ordine Attività IPPC e NON	Nome della sostanza/ miscela	Codice CAS	Frase di rischio	Monitoraggio Consumo Annuo prodotto	Anno di riferimento	Quantità annua totale (t/anno)
X	X	X	X	X	X	X

Tab. F3.1 - Impiego di sostanze pericolose

La tabella F3.2 individua le modalità di monitoraggio sulle materie derivanti dal ciclo produttivo e recuperate all'interno dello stesso:

N. ordine Attività IPPC e non	Identificazione della materia recuperata	Anno di riferimento	Quantità annua totale recuperata (m3/anno)	Quantità specifica (m3/unità di prodotto finito)	% di recupero sulla quantità annua prodotta
X	X	X	X	X	X

Tabella F3.2 – Recupero interno di materia

F.3.2 Risorsa idrica

La tabella F3.3 individua il monitoraggio dei consumi idrici che il gestore intende realizzare per l'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica:

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m3/anno)	Consumo annuo specifico (m3/tonnellata prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m3/anno)	% Ricircolo
ACQUEDOTTO	X	Civili	Annuale	X	X		
ACQUEDOTTO	X	Industriali	Annuale	X	X	X	X

Tabella F 3.3 – Risorse idriche

F.3.3 Risorsa Energetica

La tabella F3.4 individua il monitoraggio dei consumi energetici per l'ottimizzazione dell'utilizzo della specifica risorsa:

Fonte energetica	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (kW/h/anno)
Energia Elettrica	X	Uso industriale	Annuale	X
		Uso civile		
Gas Naturale	X	Uso industriale		X
		Uso civile		

Tabella F3.4 – Risorse energetiche

Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale* (kWh/anno)	Consumo annuo specifico (kWh/tonnellate di prodotto finito)
x	industriale	annuale	x	x

Tabella F3.5 – Consumo energetico specifico

**Consumo annuo totale = consumo annuo Energia termica + consumo annuo Energia elettrica*

F.3.4 Aria

La tabella che segue individua per ciascun punto di emissione ed in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed i metodi da utilizzare:

Parametro	E21 E24 E42 E47	E15 E10 E37 E38	E34 E46 E49 E50	E51	E16 E22 E23 E25 E26 E29 E30 E40 E43 E48 E53 E55	E5 E6	E27 E28 E32 E39 E41 E52 E54 E56 E57 E58	Modalità di controllo Discontinuo (4)	Metodi (1) (2) (3)
Criteri generali per la scelta dei punti di misura			Tutti					annuale	Manuale UNICHIM 158/1988
Sezione di campionamento			Tutti					annuale	UNI EN ISO 15259
velocità e portata			Tutti					annuale	UNI EN ISO 16911-1
Monossido di carbonio (CO)				X		X		annuale	
Ossido di Azoto (NOx)				X		X		annuale	
COV	X	X		X			X	annuale	
Ozono					X			annuale	
Polveri		X	X					annuale	
Isocianati	X							annuale	
Ammoniaca	X							annuale	

Tabella F3.6 – Inquinanti monitorati e frequenza del controllo

(1) Il ciclo di campionamento volto alla determinazione degli inquinanti emessi deve essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati nella tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

(2) I riscontri analitici devono essere eseguiti adottando metodologie di campionamento ed analisi riconosciute a livello nazionale o internazionale disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse.

Le metodologie di campionamento e di analisi dovranno pertanto essere individuate secondo i criteri fissati dal D. Lgs 152/06 e smi. L'ordine di priorità relativo alla scelta dei metodi da utilizzare è il seguente:

Norme tecniche CEN;

Norme tecniche nazionali (UNI, UNICHIM);

Norme tecniche ISO;

Altre norme internazionali o nazionali (EPA, NIOSH, ecc....).

Possono essere utilizzate altre metodiche purché in grado di assicurare risultati con requisiti di qualità e affidabilità adeguati e confrontabili con i metodi di riferimento e purché rispondenti alla Norma UNI EN 14793:2017 "Emissioni da sorgente fissa – Dimostrazione dell'equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento". Affinché un metodo alternativo possa essere utilizzato, deve essere presentata ad ARPA la relazione di equivalenza

Le attività di laboratorio devono essere eseguite preferibilmente in strutture accreditate secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 per i parametri di interesse e, in ogni modo, i laboratori d'analisi devono essere dotati almeno di un sistema di gestione della qualità certificato secondo la norma ISO 9001.

Le metodiche di campionamento ed analisi possono essere visionate al link che segue, che viene periodicamente aggiornato a cura di ARPA Lombardia

<https://www.arpalombardia.it/per-enti-e-imprese/autorizzazioni-e-controlli/emissioni-in-atmosfera/controllo-emissioni-in-atmosfera/norme-tecniche-emissioni-in-atmosfera/>;

Nel link, oltre alle metodiche per il campionamento e le analisi, sono inserite anche le norme tecniche di supporto per valutazione delle strategie di campionamento, dell'idoneità dei sistemi di misura in continuo, per il calcolo dell'incertezza, per la determinazione del flusso di massa e del fattore di emissione, etc.

(3) Qualora richiesto dalle BAT Conclusion di settore, i riscontri analitici devono essere eseguiti adottando metodologie di campionamento ed analisi indicato all'interno del documento di Decisione di Esecuzione (UE) di riferimento.

(4) In riferimento alla BATc 11, qualora la condizione a camino preveda un carico di TCOV ≥ 10 kg C/h la frequenza di monitoraggio dovrà svolgersi in continuo.

F.4.2. Monitoraggio solventi

Al fine di valutare la conformità dell'impianto alle limitazioni complessivamente imposte e – se del caso – la necessità di porre in essere opzioni di riduzione, su base annuale deve essere predisposto anche il Piano di Gestione dei Solventi secondo i criteri e le modalità espresse dall'Art. 275 e dall'Allegato III alla parte quinta del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e dalla BATc 10.

F.3.5 Acqua

La seguente tabella F3.7 individua per lo scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio e il metodo utilizzato:

Parametri	S113 S313 S513	Da S1 a S23	Modalità di controllo		Metodi di riferimento (1)
			Continuo	Discontinuo	
Volume (m ³ /anno)	x			x	
pH	x	x		x	
Conducibilità (μ S/cm)	x			x	
Solidi sospesi totali	x	x		x	
BOD ₅	x			x	
COD	x	x		x	
Alluminio	x	x		x	
Cromo (Cr) e composti	x	x		x	
Ferro	x	x		x	
Nichel (Ni) e composti	x	x		x	
Rame (Cu) e composti	x	x		x	
Zinco (Zn) e composti	x	x		x	
Solfati	x			x	
Cloruri	x			x	
Idrocarburi totali	x	x		x	
Tensioattivi totali	x	x		x	

Tabella F3.7 – Inquinanti monitorati e frequenza del controllo

(1) I metodi di campionamento e analisi devono essere individuati basandosi su metodiche riconosciute a livello nazionale o internazionale disponibili al momento dell'effettuazione delle verifiche stesse. A tal fine il gestore potrà utilizzare i metodi secondo l'ordine di priorità di seguito indicato; la versione della norma da utilizzare è la più recente in vigore e la scelta del metodo analitico da usare, dovrà tenere conto dell'espressione del dato nel range di misura del limite fissato dalla normativa.

→ Norme tecniche CEN (UNI EN)

→ Norme tecniche ISO

→ Norme tecniche nazionali (UNICHIM) o norme internazionali (EPA / APHA)

→ Metodologie nazionali (APAT – IRSA CNR)

È reperibile in rete il “Catalogo delle prestazioni – U.O. Laboratorio di Milano Sede Laboratoristica di Parabiago”, periodicamente aggiornato, con elencati i metodi di analisi per le acque di scarico adottati nella Sede Laboratoristica da Arpa Lombardia, al seguente link:

[Catalogo Prestazioni NIGUARDA_30agosto 2024_definitivo.xlsx](#)

Resta inteso che in alternativa 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 occorre conoscere i parametri tecnici dei metodi analitici validati come previsto dalla ISO 17025 (e che tali parametri siano confrontabili tra i due metodi per la data matrice); le attività di laboratorio devono essere eseguite preferibilmente in strutture accreditate secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 per i parametri di interesse e, in ogni modo, i laboratori d'analisi devono essere dotati almeno di un sistema di gestione della qualità certificato secondo la norma ISO 9001.

F.3.6 Rumore

Le campagne di rilievi acustici di cui paragrafo E.3. dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni, nei punti concordati con ARPA territorialmente competente e Comune;
- la localizzazione dei punti presso cui eseguire le indagini fonometriche dovrà essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali ricettori alle emissioni acustiche generate dall'impianto in esame;
- in presenza di potenziali ricettori le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale.

La tabella F3.8 riporta le informazioni che il gestore fornirà in riferimento alle indagini fonometriche attuate:

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	Categoria di limite da verificare (emissione, immissione assoluta, immissione differenziale)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
X	X	X	X	X	X

Tabella F3.8– Verifica d'impatto acustico

F.3.7 Rifiuti

EER	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica (*)	Controlli effettuati (**)	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati (***)	Anno di riferimento
X	X	X	X	X	X	X

Tabella F3.9 – Controllo rifiuti in uscita

(*) Riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno di monitoraggio;

(**) Verifica analitica della non pericolosità per i nuovi codici a specchi e successivamente con cadenza annuale;

(***) Cartaceo/informatico da tenere a disposizione degli enti di controllo;

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

La tabella F4.1 specifica i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli e gli interventi manutentivi:

Impianto/ parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianto contenimento emissioni in atmosfera	Efficienza di abbattimento	Annuale	Regime	Analisi	Controllo analitico dell’effluente	Registro manutenzioni /analisi
	Efficienza di funzionamento e prestazionale	Secondo quanto previsto dalla scheda di riferimento ex DGR 3552/ 2012 e secondo indicazioni del costruttore				
Impianti captazione aspirazione	Apparecchiature pneumatiche ed elettriche, condotti	Mensile	Regime	Verifica Visiva	Inquinanti connessi alle diverse fasi operative	Registro manutenzioni
Impianto di distillazione/ recupero	Controllo condizioni impiantistiche	Secondo indicazioni del costruttore/programma di manutenzione del gestore				Registro manutenzioni/ analisi
Linee produttive	Secondo quanto riportato nei manuali operativi del costruttore e secondo programma di manutenzione del gestore	Secondo indicazioni del costruttore/programma di manutenzione del gestore				Registro manutenzione
Torri evaporative	Controllo condizioni impiantistiche	Mensile	Regime	Verifica Visiva	Inquinanti connessi alle fasi operative	Registro manutenzione
Linee alimentazione olio diatermico	Controllo condizioni impiantistiche	Semestrale	//	Verifica visiva	//	Registro manutenzione
Linee alimentazione azoto	Controllo condizioni impiantistiche	Giornaliera	//	Verifica visiva	//	Registro manutenzione
Rete fognaria	Controllo pulizia caditoie, canaline, pozzetti	Annuale	//	Verifica visiva	//	Registro manutenzione
	Spurgo/pulizia dei manufatti fognari e dei pozzi perdenti	all’ occorrenza	//	Verifica visiva	//	Registro manutenzione
	Controllo reti acque industriali/meteoriche	Annuale	//	Verifica visiva	//	Registro manutenzione

Tabella F4.1 – Controlli sui punti critici

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

La tabella F4.2 riporta la frequenza e la tipologia dei controlli da attuare sulle strutture adibite allo stoccaggio:

Aree stoccaggio			
Installazioni/presidi	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Serbatoi fuori terra	Verifica visiva dell'integrità	Semestrale	Registro di manutenzione
Serbatoi interrati	Verifica funzionalità manometro e del valore della pressione	Mensile	
Bacini di contenimento/strutture di contenimento	Verifica visiva dell'integrità	Semestrale	

Tabella F4.2 – Interventi attuati su aree di stoccaggio