



AUTORIZZAZIONE DIRIGENZIALE

Pubblicazione Nr: 6958/2024
In Pubblicazione: dal 18/11/2024 al 02/12/2024
Repertorio Generale: 9668/2024 del 18/11/2024
Protocollo: 196432/2024
Titolario/Anno/Fascicolo: 9.9/2010/280
Struttura Organizzativa: SETTORE RISORSE IDRICHE E ATTIVITÀ ESTRATTIVE
Dirigente: FELISA MARCO
Oggetto: IMPRESA SACCHITAL SPA INSTALLAZIONE IPPC UBICATA IN RHO (MI) VIA VERBANO, 5. RIESAME DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE R.G. N. 2794 DEL 22/03/2016 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 *Doc_451299_Codice_75607_2024.pdf.p7m*

d53accb222020c42d5cb9036f0fe838a369e3eb5eca2c654cb8a71d2077a7524

Allegato 1 *Doc_449808_264694-SacchitalRhoAT2024.pdf.p7m*

929e30d5a5beb9d2c83c6bfbd27b3341d020a3d8946e0ea7e4c4cc3456dcebc3

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

Autorizzazione Dirigenziale

Fasc. n 9.9/2010/280

Oggetto: Impresa SACCHITAL SPA installazione IPPC ubicata in Rho (MI) via Verbano, 5. Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 2794 del 22/03/2016 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 Rho (MI) via Verbano, 5, ha presentato con l'istanza prot. n. 33706 del 26/02/2024, successivamente integrata con nota prot. n. 55801 del 28/03/2024, il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 2794 del 22/03/2016 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 documentazione integrativa all'impresa con nota prot. n. 59853 del 05/04/2024;
- parere di competenza trasmesso dal Comune di Rho con nota prot. n. 68033 del 18/04/2024;
- documentazione integrativa prodotta dall'impresa con nota prot. n. 75626 del 03/05/2024;
- parere di competenza trasmesso dall'Ufficio D'Ambito della Città Metropolitana di Milano con nota prot. n. 173384 del 17/10/2024;
- parere di competenza relativamente al Piano di Monitoraggio e Controllo trasmesso da ARPA Lombardia con nota prot. n. 181373 del 29/10/2024;

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

Considerato che il presente provvedimento viene assunto al fine del riesame, con valenza di rinnovo, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 2794 del 22/03/2016;

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. 2794 del 22/03/2016, rilasciata all'Impresa SACCHITAL SPA installazione IPPC ubicata in Rho (MI) via Verbano, 5, 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 Rho (MI);

Comune di Lainate (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

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

Responsabile del procedimento: Dott.ssa Irene Denaro

Responsabile dell'istruttoria: Ing. Valeria Amodio

Imposta di bollo assolta - ai sensi del DPR 642/72 All. A art 4.1 - con l'acquisto delle marche da bollo elencate di seguito

da parte dell'istante che, dopo averle annullate, si farà carico della loro conservazione.

€16,00: 01220496365708

€1,00: 01220496365731

Identificazione Installazione IPPC	
Ragione sociale	SACCHITAL S.P.A.
Sede Legale	Via Castellazzo n. 7 – Pregnana Milanese (MI)
Sede Operativa	Via Verbano n. 5 - Rho (MI)
Tipo di installazione	☒ Esistente ai sensi dell'art. 5, comma 1, lett. i-quinquies, del D.Lgs. 152/2006 ☐ 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	-
Oggetto dell'autorizzazione	☐ Rilascio prima A.I.A. ☒ Riesame per applicazione BAT Conclusion; ☐ Riesame e contestuali modifiche sostanziali ☐ Riesame e contestuali modifiche non sostanziali ☐ Riesame con valenza di rinnovo ☐ ALTRO,(specificare)

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	5
A 1. Identificazione dell'installazione e del suo stato autorizzativo	5
A.1.1 Identificazione dell'installazione	5
A.1.2 Identificazione delle modifiche sostanziali all'installazione richieste.....	6
A.1.3 Identificazione delle modifiche non sostanziali all'installazione comunicate contestualmente all'istanza	6
A.1.4 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA.....	6
A.1.5 DICHIARAZIONI EPRTTR	6
A.1.6 CERTIFICAZIONI E REGISTRAZIONI AMBIENTALI	7
A.1.6 Caratteristiche dimensionali dell'installazione.....	7
A.2 Inquadramento urbanistico, territoriale e ambientale.....	7
B. DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ DELL'INSTALLAZIONE IPPC	10
B.1 Produzioni.....	10
B.2 Materie prime ed intermedi.....	10
B.3 Risorse idriche ed energetiche	11
B.4 Cicli produttivi	14
B.5 Attività di Gestione Rifiuti	22
B.6 Indicazioni su eventuali fasi di avvio, arresto e malfunzionamento.....	22
QUADRO AMBIENTALE.....	23
C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento/abbattimento.....	23
C.2 Emissioni sonore e sistemi di contenimento	28
C.3 Emissioni idriche e sistemi di contenimento/abbattimento	29
C.4 Produzione Rifiuti	31
C.5 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento.....	32
C.6 Bonifiche.....	34
C.7 Rischi di incidente rilevante.....	34
D. QUADRO INTEGRATO.....	34
D.1 Applicazione delle BAT/MTD.....	34
D.2 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate	45
E. QUADRO PRESCRITTIVO.....	45
E.1 ARIA	45
E.1.1.VALORI LIMITE DI EMISSIONE	45

E.1.2. REQUISITI E MODALITA' DI CONTROLLO.....	48
E.1.2.a) Attivazione di nuovi impianti/nuovi punti di emissione	50
E.1.3 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE	50
E.1.3a) Emissioni di COV	51
E.1.3 b) Sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni (SME).....	52
E.1.3 c) Impianti di contenimento	53
E.1.3 d) Criteri di manutenzione	53
E.1.4 PRESCRIZIONI GENERALI	54
E.1.5 EVENTI INCIDENTALI/MOLESTIE OLFATTIVE.....	55
E.2 ACQUA.....	55
E.2.1 VALORI LIMITE DI EMISSIONE E PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE.....	55
E.2.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO	55
E.2.3 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE	56
E.2.4 CRITERI DI MANUTENZIONE	56
E.2.5 PRESCRIZIONI GENERALI	56
E.3 RUMORE	57
E.3.1 VALORI LIMITE.....	57
E.3.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO	58
E.3.3 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE	58
E.3.4 PRESCRIZIONI GENERALI	58
E.4 SUOLO	58
E.5 RIFIUTI	60
E.5.1 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO	60
E.5.2 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE	60
E.5.3 PRESCRIZIONI GENERALI	60
E.6 ULTERIORI PRESCRIZIONI.....	61
E.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	62
E.8 PREVENZIONE INCIDENTI	63
E.9 GESTIONE DELLE EMERGENZE.....	63
E.10 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ	63
E.11 APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO E RELATIVE TEMPISTICHE.....	63
F. PROPOSTA DI PIANO DI MONITORAGGIO	65
F.1 Finalità del monitoraggio	65
F.2 Autocontrollo.....	65
F.3 PARAMETRI DA MONITORARE	66
F.3.1 Impiego di Sostanze.....	66
F.3.1.1. Impiego di sostanze pericolose	66
F.3.1.1.2. Impiego di sostanze non pericolose.....	66

<i>F.3.1.2 Riutilizzo interno di materia</i>	66
<i>F.3.2 Risorsa idrica</i>	66
<i>F.3.3 Combustibili e risorsa energetica</i>	67
<i>F.3.3.1 Combustibili</i>	67
<i>F.3.3.2 Consumo energetico</i>	67
<i>F.3.3.3 Consumo energetico specifico</i>	67
<i>F.3.4 Aria</i>	68
<i>F.3.4.1. Inquinanti monitorati</i>	68
<i>F.4.2. Monitoraggio solventi</i>	69
<i>F.3.5 Acqua</i>	70
<i>F.3.5.1. Inquinanti monitorati negli scarichi idrici</i>	70
<i>F.3.5.2 Monitoraggio del CIS recettore</i>	71
<i>F.3.5.3 Monitoraggio delle acque sotterranee</i>	71
<i>F.3.6 Rifiuti</i>	71
<i>F.3.6.1. Rifiuti autorizzati a operazioni di recupero/smaltimento</i>	71
<i>F.3.6.2. Rifiuti in uscita</i>	71
<i>F.3.7 Rumore</i>	71
<i>F.3.8 Percolato</i>	72
<i>F.3.9 BIOGAS QUALITATIVO</i>	72
<i>F.3.10 Monitoraggio aria ai sensi D.lgs. 36/2003 (Discariche)</i>	72
F.4 Gestione dell'impianto	72
<i>F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici</i>	72
<i>F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)</i>	74
ALLEGATI	75
<i>Riferimenti planimetrici</i>	75

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

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

A.1.1 Identificazione dell'installazione

L'attività della Sacchital SpA consiste nella fabbricazione e lavorazione di imballaggi flessibili, compresa la stampa rotocalco, in massima parte destinati all'industria alimentare, farmaceutica e chimica.

Nel corso degli anni, l'installazione IPPC è stata gestita da diverse Società:

- Neophane SpA dal 1972 al gennaio 2009;
- Multifilm Srl dal febbraio 2009 al dicembre 2010, la quale, durante il periodo di affitto del ramo d'azienda ha presentato istanza di rilascio della Autorizzazione Integrata Ambientale;
- Società Neophane Srl, subentrata all'istanza di rilascio già presentata da Multifilm Srl, ha iniziato la sua attività presso il sito dal febbraio 2011;
- Sacchital Spa, subentrata all'istanza di rilascio già presentata da Multifilm Srl e da Neophane Srl, ha iniziato la sua attività presso il sito dall'Aprile 2014.

A seguito della visita ispettiva da parte di ARPA Lombardia eseguita il 30 aprile 2021 la Sacchital Spa ha presentato documentazione inerente la modifica per quanto riguarda le emissioni in atmosfera, la gestione rifiuti in deposito temporaneo e la dismissione dell'attività non IPPC di taglio e ribobinatura prodotti stampa.

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	<i>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>	3.100 t/a		55
N. ordine attività NON IPPC	/	Codice ATECO 2007	Descrizione attività NON IPPC			
...						

Tabella 1 – Attività IPPC e NON IPPC per attività industriali

La Società dichiara di avere un Livello produttivo di progetto (t/anno) pari a 10.400 (250.000 km lineari annui di film stampato) ricavato con riferimento al consumo massimo di solvente recuperabile dall'impianto di recupero.

Le coordinate Gauss-Boaga dell'installazione sono:

Gauss-Boaga
X = Est = 1502382
Y = Nord = 5041647

A.1.2 Identificazione delle modifiche sostanziali all'installazione richieste

Non sono richieste modifiche sostanziali.

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

Non sono richieste modifiche non sostanziali

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	2794	22/03/2016	22/03/2026	1
CONCESSIONI DI DERIVAZIONI (pozzi, acque superficiali, acque sotterranee)	-	-	-	-	-	-
PAESAGGISTICA	-	-	-	-	-	-
VIA /VERIFICA DI ASSOGGETTABILITA' A VIA	-	-	-	-	-	-
RIR	-	-	-	-	-	-
BONIFICHE	-	-	-	-	-	-
PREVENZIONE INCENDI	-	-	-	-	-	-
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”*.

Pertanto, tale attività è soggetta ai **valori limite** di cui al **punto 3.1 della Tabella 1** della Parte III dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. - *“Altri tipi di rotocalcografia, flessografia, offset da rotolo, unità di laminazione o laccatura con una soglia di consumo di solvente > 15 t/a”* nonché ai BAT-AEL di cui alla Decisione (UE) 2020/2009.

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

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
27.300	7.800	3.500	Non soggetti RR 4/2006	16.000

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

L'installazione della Società Sacchital Spa è ubicata nel Comune di Rho (MI) in Via Verbano, 5.

Secondo quanto previsto dal Piano di Governo del Territorio (PGT) del Comune di Rho, adottato con Delibera di C.C. n. 23 del 17.06.2013, l'area su cui insiste l'impianto, censita all'estratto catastale al Foglio 2 – Mappali 142, 354, 355, 435, 663, 664, 665, 666, 676, 677, è classificata come:

- in parte “Ambiti a funzione produttiva a bassa trasformabilità”

In un raggio di 500 m dal perimetro aziendale risulta ubicato anche il Comune di Lainate (circa 20 metri a ovest) che ha approvato con Delibera di C.C. n. 99 del 21.12.2011 il Piano di Governo del Territorio.

Le aree nell'intorno dell'installazione sono così definite:

Destinazione d'uso dell'area secondo i PGT vigenti	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)
Rho	NORD	
	Aree Agricole Aree agricole strategiche (PTCP)	Al confine
	Beni paesaggistici vincolati ai sensi dell'art. 142 lettera g) del D.Lgs. n. 42/2004	30
	Ambiti residenziali di recente formazione a bassa intensità edilizia	320
	OVEST	
	Fascia di vincolo ai fini della polizia idraulica	Al confine
	Confine comunale	20
	SUD	
	Aree Agricole Aree agricole strategiche (PTCP)	Al confine
	Percorsi e collegamenti ciclopeditoni	200
	Varchi del PTCP	200
	Beni paesaggistici vincolati ai sensi dell'art. 142 lettera c) del D.Lgs. n. 42/2004 per la fascia di rispetto del Torrente Bozzente	50
	Classe di fattibilità geologica 4	160
	Area PAI zona I	160
	EST	
	Ambiti a funzione produttiva a bassa trasformabilità	Al confine
	Aree per servizi – aree a parcheggio	110
	Aree per servizi – Vpu spazi a verde urbano	90
	Viabilità	140
	Aree agricole	150
Lainate	OVEST	
	Area B1 - residenziale a villini o palazzine	20
	SUD - OVEST	
	Aree C - Residenziali di completamento del tessuto consolidato	70

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

Tipo di vincolo	Distanza minima del vincolo dal perimetro del complesso	Norme di riferimento	note
Aree protette	200 m sud		Varchi (PTCP)
	Al confine sud		Aree agricole strategiche PTCP
	Al confine nord		Aree agricole strategiche PTCP
Paesaggistico	50 m sud		Beni paesaggistici individuati ai sensi dell'art. 142 lettera c) del D.Lgs. 42/2004 per la fascia di rispetto del Torrente Bozzente
	30 m nord		Beni paesaggistici vincolati ai sensi dell'art. 142 lettera g) del D.Lgs. n.42/2004
Fasce fluviali - PAI	160 m sud		Area PAI zona I
Idrogeologico	A confine Ovest		Fascia di vincolo ai fini della polizia idraulica
	160 m sud		Classe di fattibilità geologica 4
Altro	450 m a Sud - Est		Fascia di rispetto degli elettrodotti

Tabella 8 – Aree soggette a vincoli ambientali nel territorio circostante (R=500 m)

Come si evince dalla Tabella 8 sopra riportata, dalla tavola dei vincoli del Comune di Rho risultano presenti aree protette nell'intorno del sito aziendale ed in particolare:

Aree agricole strategiche del PTCP;
 Fascia di vincolo ai fini della polizia idraulica;
 Beni paesaggistici individuati ai sensi dell'art.142 lettera c) del D.Lgs. 42/2004 per la fascia di rispetto del Torrente Bozzente;
 Beni paesaggistici vincolati ai sensi dell'art. 142 lettera g) del D.Lgs. n. 42/2004;
 Varchi PTCP;
 Area PAI zona I;
 Classe di fattibilità geologica 4;
 Fascia di rispetto degli elettrodotti.

Inoltre, dalle tavole dei vincoli del PGT del Comune di Lainate risultano:

Boschi individuati dal PIF 2004, a 20 metri in direzione nord-ovest dall'installazione;
 Gasdotto di alta capacità, in corrispondenza del confine nord-ovest dell'installazione.

B. DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ DELL'INSTALLAZIONE IPPC

B.1 Produzioni

La Società opera nel settore grafico ed in particolare nel campo della stampa rotocalco su imballaggi.

L'impianto lavora su tre turni giornalieri di 8 ore per 5 giorni alla settimana (circa 230 g/a):

- 1° turno dalle 08.00 alle 14.00
- 2° turno dalle 14.00 alle 22.00
- 3° turno dalle 22.00 alle 08.00

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
6,7	Prodotto finale (film e imballaggi stampati) - 1	10.400	40,3	5.500	23

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
4.400	19	5.100	22	5.500	23

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
1	FILM (polipropilene cellophane, poliestere, nylon) carta, alluminio	-	solido		Bobine impilate o su scaffale	Deposito chiuso	800 t
1	INCHIOSTRI	H225, H317, H319, H336, H412	liquido	109	Fusti, cisterne, serbatoi	Mixing station o Bacino coperto Silos bianco	60 t
1	ADESIVI (base solvente)	H225, H315, H317, H319, H334, H336, H351, H412	liquido	28,40	Fusti, cisterne	Magazzino Colori Bacino coperto	20 t
1	LACCHE / ADDITIVI	H225, H315, H317, H319,	liquido	7,60	Fusti, cisterne	Mixing station o Bacino	6 t

		H336, H304, H400, H410, H411				coperto Silos bianco	
1	VERNICI (base solvente)	H225, H317, H319, H336	liquido	174,6	Fusti, cisterne	Magazzino Colori Bacino coperto	45 t
1	VERNICI (base acqua)	-	liquido	8,10	Fusti, cisterne	Magazzino Colori Bacino coperto	4 t
1	RITARDANTI	H226, H336	liquido	4,30	Cisterne	Bacino coperto	1,5 t
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
1	ACETATO DI ETILE RECUPERATO	H225, H336, H319	liquido	750	Serbatoi impianto di recupero/serbatoi esterni / cisterne	Bacino di contenimento	110 m3

(*) 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	H360D	H360F	H341	H351	Secco	COV	C	Secco	COV	C
1	ADESIVI (base solvente)	75	25							x	21,3	7,1				
1	INCHIOSTRI	47	53								51,23	57,77				
1	LACCHE/ADDITIVI	34	66								2,58	5,02				
1	VERNICI (base solvente)	29	71								123,96	50,64				
1	RITARDANTI	0,3	99,7								0,01	4,29				
1	ACETATO DI ETILE RECUPERATO	-	100								0	750				
TOTALE																

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

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Approvvigionamento e consumi idrici

L'approvvigionamento idrico avviene esclusivamente tramite acquedotto comunale, per un quantitativo annuo pari a circa 35.000 m3.

L'acqua è utilizzata per:

- Usi domestici
- Raffreddamento nei processi di stampa e accoppiamento e nelle torri evaporative. Ai sensi del Regolamento Regionale n. 6 del 29/03/2019 e del Regolamento del Servizio Idrico Integrato tali

acque sono assimilabili alle domestiche in quanto l'acqua proveniente da processi di scambio termico non ha avuto alcun contatto con il mezzo soggetto allo scambio termico ed il quantitativo giornaliero scaricato in fognatura è inferiore a 20 mc/giorno.

usi assimilabili a quelli domestici e raffreddamento.

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)	Raffreddamento (m³/anno)		
2020	Pozzo				
	Acquedotto		16.540	500	
	Derivazione acque superficiali				
2021	Pozzo				
	Acquedotto		17.374	500	
	Derivazione acque superficiali				
2022	Pozzo				
	Acquedotto		15.800	500	
	Derivazione acque superficiali				

Tabella 12 – Approvvigionamenti idrici

Produzione di energia

L'energia termica, necessaria per il riscaldamento degli ambienti (uffici, spogliatoi e magazzino), per le linee produttive e per l'impianto di recupero solventi, è prodotta da una serie di bruciatori a metano; inoltre, sulla linea Roto 06 sono installati dei bruciatori, direttamente sulle macchine di stampa, che attualmente non sono in funzione in quanto la linea 06 è inattiva.

Le caratteristiche delle unità termiche vengono riportate nella seguente tabella:

Centrali termiche				
Sigla	E17 (*)	E18 (*)	E19 (*)	E20
Costruttore	Babcock Wanson Italiana	Babcock Wanson Italiana	Babcock Wanson Italiana	Riello
Modello	EPC1500ES	EPC1500ES	EPC2500ES	RTQ 1100 3S
Anno di costruzione	1992	1999	2004	2012
Alimentazione	Metano	Metano	Metano	Metano
Potenzialità	1.744 kW	1.744 kW	2.907 kW	1.100 kW
Tipo di macchina	Caldaia a fascio tubiero	Caldaia a fascio tubiero	Caldaia a fascio tubiero	Caldaia
Tipo di generatore	Bruciatore a metano	Bruciatore a metano	Bruciatore a metano	Bruciatore a metano
Tipo di impiego	Produzione	Produzione	Impianto di recupero solvente	Riscaldamento uffici, spogliatoi, magazzino
Fluido termovettore	Olio diatermico	Olio diatermico	Olio diatermico	Acqua
Bruciatori – Linea Roto (R06)				
Costruttore	ITAS	ITAS	ITAS	CIB UNIGAS
Modello	80 RAH	80 RAH	160 RAH	M-.AB.L.IT.A. 1.50
Alimentazione	Metano	Metano	Metano	Metano

Numero bruciatori (installati direttamente sulle macchine di stampa)	2	6	1	1
Potenzialità	290 kW	175 kW	550 kW	300-1650 kW
Tipo di generatore	Bruciatore a metano	Bruciatore a metano	Bruciatore a metano	Bruciatore a metano
Fluido termovettore	Aria	Aria	Aria	Aria

(*) Le n. 3 caldaie ad uso produttivo (E17, E18 ed E19) sono dotate di unica rete di distribuzione; in particolare, le caldaie E17 ed E18 erano utilizzate alternativamente. Attualmente la caldaia E17 risulta fuori servizio.

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	3220866	kwh/anno	732	KWh/t
2021	Rete elettrica	6.7	1	3116620	kwh/anno	611	KWh/t
2022	Rete elettrica	6.7	1	2975705	kwh/anno	541	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	11277695	kwh/anno	2563	KWh/t
2021	Combustibile fossile	6.7	1	11247508	kwh/anno	2205	KWh/t
2022	Combustibile fossile	6.7	1	12023178	kwh/anno	2186	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	14498561	3295
2021	1	14364128	2816
2022	1	14998883	2727

Tabella 13 C – Consumi energetici totali e specifici

B.4 Cicli produttivi

Il ciclo tecnologico della Società Sacchital Spa può essere così riassunto:

ARRIVO E STOCCAGGIO MATERIE PRIME

Le materie prime vengono stoccate nei differenti magazzini al coperto, in funzione delle loro caratteristiche:

- film per stampa ed accoppiamento;
- carta per stampa ed accoppiamento;
- inchiostri e vernici per stampa;
- adesivi per accoppiamento;
- intermedi di produzione (semi-lavorati)

PREPARAZIONE COLORI

In questa fase gli inchiostri per la stampa vengono preparati in tonalità colore in un'apposita unità operativa chiamata Mixing Station.

Le operazioni di miscelazione (inchiostri resi dalle produzioni precedenti con quelli nuovi) vengono effettuate a ciclo chiuso, da un'apposita testa di dosaggio e la loro diluizione viene effettuata con solvente (acetato di etile) provenienti dall'impianto di recupero.

La Mixing station è una stazione di miscelazione costituita da n. 32 serbatoi, con capienza di 1.300 litri totali, contenenti inchiostri di diversi colori che, attraverso un sistema di pompaggio pneumatico vengono miscelati da una testa a 32 valvole.

I serbatoi sono caricati pompando gli inchiostri, sotto forma di pasta, da cisterne da 1 m3, attraverso la stessa pompa pneumatica usata per il dosaggio.

Il dosaggio, invece, viene garantito, tramite pesatura elettronica e grazie a 5 livelli di impostazione delle aperture delle valvole, programmabili individualmente.

Le ricette prodotte vengono raccolte in bidoni da 50 litri, spinti da una rulliera sotto un agitatore pneumatico e quindi scaricati automaticamente; questi ultimi vengono portati in prossimità delle linee di lavorazione, a bordo della rotativa, e sono utilizzati per riempire la bacinella della pompa inchiostatrice, che mantiene a livello l'inchiostro nelle vaschette dette "calamai".

PREPARAZIONE MACCHINA PER STAMPA

Le bobine di film (polipropilene, cellophane, poliestere, nylon) di carta o di alluminio vengono caricate sullo svolgitore primario della macchina per stampa rotocalco e svolte in continuo.

Gli inchiostri sono versati nelle apposite bacinelle di inchiostrazione (calamai), dotate di pompe e viscosimetro con misura in continuo, il quale aggiunge solvente nella bacinella della pompa per diluire gli inchiostri fino al livello voluto.

Inizia così la fase di pre-set della macchina da stampa che consiste nella centratura delle varie immagini e nel portare in tonalità gli inchiostri, con piccole correzioni di colori base, fatte a mano e controllate con uno spettrofotometro fino ad avvicinarsi allo standard color.

STAMPA IN ROTOCALCO

Il materiale da sottoporre alla stampa viene svolto in continuo percorrendo l'intera linea di stampa, appoggiandosi su rulli folli e motorizzati, attraversando diverse stazioni inchiostranti a colori diversi, dove viene impressa l'immagine da stampare.

La stampa su film in rotocalco avviene ponendo a contatto il film stesso con un "cilindro inchiostatore", inciso nella parte da stampare, il quale viene immerso nell'inchiostro contenuto nei calamai, mantenuti a livello dalla pompa inchiostatrice; in questo modo le zone incise vengono riempite di inchiostro e l'eccesso rimasto sul cilindro viene asportato tramite una lama metallica denominata "racla".

Infine, mediante un rullo pressore avviene il trasferimento del colore sul film da trattare.

Durante il ciclo di stampa, all'uscita di ogni stazione, avviene anche la fase di essiccazione del solvente. Il film passa attraverso un forno di asciugatura (essiccatore) che provvede a fare evaporare il solvente contenuto negli inchiostri, per mezzo di immissione di aria calda ad una temperatura compresa tra 30-120°C, prodotta da una serie di bruciatori a metano posizionati in adiacenza alla linea o da una serie di batterie di scambio termico ad olio diatermico.

Le emissioni generate vengono captate attraverso aspiratori e convogliate all'impianto di recupero solvente.

In uscita dal forno, il film asciugato viene raffreddato attraverso il contatto con dei rulli, detti "calandre", percorsi al loro interno, in un circuito chiuso, da acqua raffreddata.

Il film così stampato viene riavvolto in una bobina di semi-lavorato.

Inoltre, con il medesimo processo di stampa rotocalco le macchine sono in grado di spalmare il saldante a freddo, denominato "cold seal", contenuto in bidoni da 110 litri. Lo stesso non necessita di diluizione come gli inchiostri e viene versato direttamente nelle bacinelle dalla pompa inchiostatrice.

Gli inchiostri bianchi vengono prelevati dai rispettivi silos/cisterne di stoccaggio, mediante pompa elettromeccanica o pneumatica, e alimentati al punto di prelievo nel reparto stampa, dove vengono versati in bidoni da 50 o 200 litri e portati in prossimità delle Linee produttive.

A bordo macchina gli inchiostri vengono diluiti, con la giusta quantità di acetato di etile e quindi miscelati con degli agitatori pneumatici montati sui coperchi e poi versati nelle bacinelle della pompa inchiostatrice, la quale mantiene a livello ed in circolo l'inchiostro contenuto nel calamaio.

Nel caso di utilizzo di ritardanti o additivi, gli stessi vengono versati direttamente da fustini di 25 litri nella bacinella della pompa inchiostatrice, in porzioni diverse in base alle esigenze (mai superiori rispettivamente al 3% ed all'8% in peso dell'inchiostro), in modo da mischiarsi all'inchiostro direttamente per effetto della pompa.

ACCOPPIAMENTO

Per alcuni imballaggi, al fine di conferire diverse caratteristiche chimico fisiche al prodotto finito (permeabilità o impermeabilità a taluni gas, saldabilità, resistenza, colore, ecc), risulta necessario accoppiare al film stampato, un film secondario di materiale diverso (polipropilene, cellophane, poliestere, nylon, carta e alluminio).

La prima fase di lavorazione consiste nel carico delle bobine di film in macchina e nella preparazione degli adesivi di accoppiamento a base di acetato di etile e a base acqua.

Gli adesivi a solvente vengono prelevati dalle relative cisterne di stoccaggio, mediante pompe pneumatiche, e miscelati nelle giuste proporzioni con dei catalizzatori da miscelatori automatici posti in reparto stampa. Attraverso la rete centralizzata di distribuzione di acetato di etile, la miscela viene diluita per portarla alla voluta viscosità. Il prodotto viene reso omogeneo da un agitatore pneumatico e quindi versato in un bidone da 50 litri.

Il film da sottoporre ad accoppiamento, viene svolto in continuo e percorre l'intera linea di produzione, attraversando 1 e/o 2 stazioni di spalmatura adesivo per accoppiamento mediante il sistema rotocalco nel caso di adesivo a solvente.

La spalmatura di adesivo su un film primario in rotocalco avviene ponendo a contatto il film stesso con un apposito cilindro, immerso nell'adesivo contenuto in una vaschetta mantenuta a livello dalla pompa. L'eccesso di adesivo rimasto sul cilindro viene asportato attraverso una lama metallica e infine l'accoppiamento avviene mettendo a contatto il film primario con il film secondario, attraverso la compressione di un rullo pressore.

Nel caso di accoppiamento triplice il processo viene ripetuto nella stazione successiva tra i due film già accoppiati e un terzo.

All'uscita di ogni stazione di accoppiamento il film passa per un forno di asciugatura che provvede a fare evaporare il solvente contenuto negli adesivi, attraverso aria calda ad una temperatura di 30-120°C, prodotta da una serie di batterie ad olio diatermico.

Le emissioni così generate vengono captate attraverso aspiratori e convogliate all'impianto di recupero solventi.

In uscita dal forno, il film asciugato viene raffreddato attraverso il contatto con dei rulli, detti "calandre", percorsi al loro interno, in un circuito chiuso, da acqua raffreddata.

Infine, gli strati di film accoppiati vengono riavvolti in una bobina di semi-lavorato.

Con il medesimo processo le macchine sono in grado di spalmare anche il saldante a freddo "cold seal".

Le linee produttive in cui avvengono i processi di stampa e/o accoppiamento in rotocalco sono le seguenti:

Linea 03

Costituita da una macchina rotocalco Cerutti modello R949 con n. 9 stazioni di stampa.

In caso di utilizzo di prodotti a base acqua tutte le 9 stazioni vengono collegate all'emissione E6; mentre, per produzioni che hanno una sola testa di spalmatura interessata dalla produzione senza solvente (come ad esempio il saldante "cold seal") solo quell'emissione viene collegata all'emissione E6, dotata di deviatori di flusso in caso di utilizzo di prodotti a base acqua su uno o più elementi.

L'emissione di ozono prodotta dal trattamento corona è collegata direttamente all'emissione E7. La linea è, inoltre, collegata all'impianto di recupero solvente - emissione E15.

Linea 06 (attualmente inattiva)

Costituita da una macchina rotocalco Cerutti modello R940 con n. 9 stazioni di stampa più n. 1 stazione di accoppiamento in linea.

Questa linea consente, pertanto, sia di stampare il film con modalità analoghe alle Linea 03, sia di accoppiare film aventi caratteristiche diverse come nella Linea 05.

Le emissioni di ozono prodotte dai trattamenti corona sono collegate direttamente alle emissioni E4 ed E5.

La linea è, inoltre, collegata all'impianto di recupero solvente - emissione E15.

Le emissioni E1, E2, E3 utilizzate precedentemente per le produzioni a base acqua (E1 per l'elemento 10 - E2 per gli elementi 8 e 9 - E3 per gli elementi da 1 a 7), sono, allo stato attuale inattive in quanto, a servizio della Linea 06.

Linea 05

Costituita da una macchina accoppiatrice Nordmeccanica Triplex con n. 2 stazioni di accoppiamento a solvente e/o spalmatura cold seal.

In caso di utilizzo di prodotti a base acqua tutte le stazioni di spalmatura vengono collegate all'emissione E8, invece, per produzioni che hanno una sola testa di spalmatura interessata dalla produzione senza solvente (come ad esempio il saldante cold seal) solo quella emissione viene collegata alla emissione E8, dotata di deviatori di flusso in caso di utilizzo di prodotti a base acqua su uno o più elementi.

Le emissioni di ozono prodotte dai trattamenti corona sono collegate direttamente alle emissioni E9a e E9b.

La linea è, inoltre, collegata all'impianto di recupero solvente - emissione E15.

LAVAGGIO

La fase di lavaggio è accessoria alla produzione vera e propria; dopo la stampa e l'accoppiamento dei film, gli elementi inchiostranti (bacinelle sporche) vengono lavati con acetato di etile, all'interno di una lavapezzi industriale a circuito chiuso nella quale il solvente viene spruzzato sui pezzi.

Ogni ciclo di lavaggio, della durata di circa 35 minuti, avviene all'interno di una camera a tenuta stagna, collegata all'impianto di recupero solvente.

Il solvente sporco viene recuperato all'interno dell'impianto di distillazione. Sono presenti le seguenti emissioni:

- emissione E13a – sfiato d'emergenza protetto da disco di rottura, che entra in funzione solo in caso di sovrappressione della camera di lavaggio;
- emissione E13b - emissione di emergenza;
- emissione E14 - sfiato d'emergenza protetto da disco di rottura, che entra in funzione solo in caso di sovrappressione del distillatore.

La macchina lava pezzi è, inoltre, collegata all'impianto di recupero solvente - emissione E15.

A servizio della macchina lavapezzi è presente un secondo distillatore (distillatore/addensatore), diverso dall'impianto di distillazione di seguito descritto, collegato a 4 serbatoi delle operazioni di lavaggio:

- 2 di sporco e pulito dell'impianto di lavaggio;
- 2 di sporco e di pulito dell'acetato di etile proveniente dai lavaggi a mano.

IMBALLAGGIO, STOCCAGGIO E SPEDIZIONE

I prodotti semi-lavorati vengono imballati e stoccati nel magazzino prodotti finiti, in attesa della spedizione negli altri stabilimenti del gruppo o a terzi.

IMPIANTO DI RECUPERO SOLVENTI A CARBONI ATTIVI E RIGENERAZIONE

All'interno dell'installazione IPPC è installato un impianto di recupero solventi, collegato all'emissione E15, che utilizza la tecnologia dell'adsorbimento dei solventi organici mediante carboni attivi, in unione con un sistema di rigenerazione dei carboni mediante azoto caldo, senza l'uso di vapore acqueo.

Tale sistema presenta numerosi vantaggi, tra i quali la possibilità di ottenere direttamente solventi o miscele anidre, senza avere scarichi di acque di processo.

Processo di rigenerazione

L'aria tecnologica, carica di vapori di solvente, espulsa dalle macchine di produzione (Linee 03, 05 e 06) e aspirata dai ventilatori di captazione dell'impianto di recupero solvente subisce una serie di

trattamenti preliminari, al fine di renderla adeguata al trattamento a carboni attivi, che consistono in una filtrazione attraverso delle multisezioni filtranti e nel raffreddamento per mezzo di una batteria ad acqua. L'aria viene poi inviata agli adsorbitori che si trovano in fase di adsorbimento.

Durante la fase di adsorbimento il carbone attivo contenuto negli adsorbitori trattiene il solvente in modo che l'aria esca dagli stessi depurata. Un analizzatore di idrocarburi esegue le analisi di controllo sull'aria in uscita dai camini dei singoli adsorbitori (collettati tutti all'emissione E15) quando la concentrazione di solvente nell'aria in uscita dall'adsorbitore, che si trova da più tempo in fase di adsorbimento, raggiunge il limite prefissato, inizia la procedura di rigenerazione che dura circa 130 minuti.

L'avvio della fase di rigenerazione di un adsorbitore può essere comandata:

- manualmente, per mezzo di un pulsante;
- in automatico, utilizzando i tempi prefissati sul microprocessore;

autoregolata, per mezzo del contatto di allarme dell'analizzatore che rileva la concentrazione di solventi nell'aria espulsa in atmosfera.

Il sistema di controllo, commutando le valvole di due adsorbitori, bypassa in automatico le emissioni cariche di solvente, provenienti dalle linee produttive, ad un adsorbitore già rigenerato; praticamente l'adsorbitore che si trova in attesa viene messo "in fase di adsorbimento", mentre l'adsorbitore che da più tempo si trova in adsorbimento viene messo "in fase di rigenerazione".

Tale fase consiste nell'immissione di azoto riscaldato ad alta temperatura (200°C) nello scambiatore di calore indiretto, alimentato con olio diatermico, attraverso il letto di carbone attivo, in modo da far de-adsorbire il solvente contenuto, bonificando così il circuito.

Per consentire di recuperare il solvente anidro ai valori utili ad essere riutilizzato nella produzione, la miscela di gas inerte + vapori di solventi + vapor d'acqua, in uscita dagli adsorbitori in fase di rigenerazione, subisce i seguenti passaggi:

- raffreddamento in uno scambiatore ad acqua;
- attraversamento di adsorbitori a setacci molecolari nei quali viene adsorbita acqua, al fine di eliminare la piccola percentuale di umidità residua;
- attraversamento di un gruppo di batterie di condensazione dove i vapori di solvente vengono condensati e raccolti nel serbatoio di processo (serbatoio interrato di solvente "grezzo" – sigla S-9100).

Il solvente, raccolto nella cisterna viene prelevato da una pompa per alimentare l'impianto di distillazione, di seguito descritto; mentre il gas inerte, liberato dal solvente, viene nuovamente riscaldato nello scambiatore di calore indiretto e riciclato all'adsorbitore a carbone attivo fino al completamento della fase di deadsorbimento.

La procedura di bonifica dell'intero circuito di rigenerazione è compiuta sotto il controllo di un analizzatore di ossigeno che rimane in funzione fino al termine del ciclo. In caso di presenza di ossigeno al di sopra di un valore prefissato, la fase di rigenerazione viene automaticamente interrotta.

Terminata la fase di rigenerazione, il carbone attivo viene raffreddato per mezzo degli scambiatori di calore e l'adsorbitor viene posto in "fase di attesa", pronto per un nuovo ciclo di adsorbimento.

Periodicamente e ciclicamente anche i setacci molecolari vengono rigenerati con aria ambiente, scaricata poi in atmosfera attraverso gli adsorbitori a carbone attivo, al fine di trattenere le eventuali tracce di solvente ancora presenti.

Tutte le fasi dell'impianto sono gestite da un quadro di comando e controllo centralizzato che utilizza un PLC modulare ed un PC Server di gestione.

IMPIANTO DI DISTILLAZIONE CONTINUA DEL SOLVENTE RECUPERATO

Presso l'installazione è presente anche un impianto di distillazione, progettato per un esercizio completamente automatico ed in grado di frazionare la miscela dei solventi recuperati nei seguenti tagli, con gradi di purezza garantiti:

- acetato di etile;
- acetato di etile arricchito in alcool etilico;
- miscela di prodotti alto-bollenti.

La miscela di solventi recuperati e raccolti nel serbatoio di stoccaggio (S-9100) viene utilizzata per alimentare in continuo una prima colonna di distillazione nella quale viene realizzata la separazione dei prodotti alto-bollenti dagli altri solventi, successivamente raffreddati in uno scambiatore ad acqua e raccolti in un altro serbatoio di processo (S-9110).

Il prodotto di testa viene inviato, in fase di vapore, ad una seconda colonna che consentirà di ottenere come prodotto di testa, per mezzo del condensatore-refrigerante, una miscela di acetato di etile arricchita in alcool etilico e come prodotto di coda acetato di etile al grado di purezza garantito, entrambi raccolti in serbatoi dedicati (S-9210 e S-9220).

L'impianto verrà gestito automaticamente dal quadro di comando e controllo tramite PLC dedicato.

L'acetato di etile viene prelevato dal serbatoio di stoccaggio per essere mandato alla linea di centralizzazione che alimenta tutto il Reparto stampa.

Parte dell'acetato di etile in esubero e l'acetato arricchito con alcool vengono venduti. La frazione contenente gli alto-bollenti viene invece smaltita come rifiuto.

STRUTTURE DI SERVIZIO

All'interno dell'impianto IPPC sono presenti anche le seguenti ulteriori strutture di servizio:

- Uffici e Spogliatoi;
- Officina manutenzioni;
- Magazzini materie prime e prodotti finiti;
- Laboratorio CQ;
- Impianto di raffreddamento (torri evaporative).
- Impianto di aspirazione del rifilo delle taglierine, da cui hanno origine le emissioni E11, E12 (attualmente inattivo)

SOTTOPRODOTTO

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:

- i materiali derivano dal processo di produzione degli imballaggi costituendone parte integrante (avviamenti e materie prime presentanti difetti o scadute)
- i materiali sono utilizzati in altri cicli di produzione (produzione coriandoli, materiali di riempimento, produzione di imballaggi)

-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)

-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).

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

C. 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)				
6.7	E4 (attualmente inattivo)	M1 (Linea 06)	Trattamento corona	6	0,10	16		Amb	3000	ozono	nessuno	no
	E5 (attualmente inattivo)	M1 (Linea 06)	Trattamento corona	6	0,10	16		Amb	3000	ozono	nessuno	no
	E6	M2 (linea 03)	Deviatore di flusso in caso di utilizzo di prodotti a base acqua su uno o più elementi	8,5	0,78	16		45	25000	COV NH3	nessuno	no
	E7	M2 (linea 03)	Trattamento corona	9	0,28	16		Amb	4000	ozono	nessuno	no
	E8	M3 (linea 05)	Deviatore di flusso in caso di utilizzo di prodotti a base acqua su uno o più elementi	8	0,5	16		45	27000	COV NH3	nessuno	no
	E9a	M3 (linea 05)	Trattamento corona	9	0,028	16		Amb	2000	ozono	nessuno	no
	E9b	M3 (linea 05)	Trattamento corona	9	0,028	16		Amb	2000	ozono	nessuno	no
	E11 (attualmente inattivo)	M5, M6, M7, M8, M9, M10, M11	Reparto taglio Impianto aspirazione rifilo	13	0,12	16		Amb	5600	Polveri totali	Filtro lana minerale	Monitoraggio visivo in continuo
	E12 (attualmente inattivo)	M5, M6, M7, M8, M9, M10, M11	Reparto taglio Impianto aspirazione rifilo	13	0,12	16		Amb	5600	Polveri totali	Filtro a maniche	Monitoraggio visivo in continuo
	E15	M13	Impianto di recupero solventi	15	4,5	24		30-40	120000	COV (Etil acetato)	Carboni attivi a rigenerazione interna	Analizzatore FID
	E17 (attualmente inattivo)	M15	Centrale termica uso tecnologico	15	0,18	7		130	3055	NOx CO	nessuno	no

	E18	M16	Centrale termica uso tecnologico	15	0,18	7		130	3055	NOx CO	nessuno	no
	E19	M17	Centrale termica uso tecnologico	15	0,20	7		130	3819	NOx CO	nessuno	no
	E20	(M18)	Caldaia riscaldamento uffici e magazzini da 1,16 MW							NOx CO	nessuno	no

Tabella 14- Emissioni in atmosfera

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
6.7	E1 – E2 – E3 (attualmente inattive)		Emissioni di emergenza della Linea 06 Precedentemente erano utilizzate come emissioni in caso di lavorazioni con utilizzo di prodotti a base acqua, non più effettuate su tale linea
	E10		Mixing Station (M4)
	E13a		Sfiato sovrappressione di emergenza della Lavapezzi industriale (M12)
	E13b		Emissione di emergenza della Lavapezzi industriale (M12)
	E14		Sfiato sovrappressione di emergenza della Lavapezzi industriale (M12)
	E16		Cappa di laboratorio (M14)
	E21		Torre evaporativa
	E22		Torre evaporativa

Tabella 15 – Emissioni scarsamente rilevanti

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

Sigla emissione	E11	E12	E15
	inattiva	inattiva	
Portata max di progetto (Nm ³ /h)	5.600	5.600	120.000
Tipologia del sistema di abbattimento	Filtro lana minerale	Filtro a maniche	Adsorbimento a carboni attivi con rigenerazione ad azoto
Inquinanti abbattuti	Polveri totali	Polveri totali	Acetato di etile Alcool etilico Alcool isopropilo 1-etossi, 2-propanolo
Superficie filtrante (m ²)			36.000
Rendimento medio garantito (%)	- (Emissione di emergenza)	□ 95%	□ 95%
Rifiuti prodotti dal sistema (t/anno)	-	0,002	5
Ricircolo effluente idrico			-
Perdita di carico (mm c.a.)	-	80 mm/H ₂ O	150 mm H ₂ O
Consumo d'acqua (m ³ /h)			
Gruppo di continuità (combustibile)			Batterie per PLC
Sistema di riserva			-
Trattamento acque e/o fanghi di risulta			-
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	Automatico con aria compressa in controcorrente e 1 h/sett	Automatico con aria compressa in controcorrente 1 h/sett	Manutenzione ordinaria 10 h/sett
Manutenzione straordinaria (ore/anno)			100
Sistema di Monitoraggio in continuo (si/no)	Monitoraggio visivo in	Monitoraggio visivo in	Analizzatore FID

Tabella 16– Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

EMISSIONI DERIVANTI DALL'UTILIZZO DI SOLVENTI

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.	210,9
I2 quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	752
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
O1 emissioni negli scarichi gassosi (ingresso post-combustore)	3,01
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.	0
O6 solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti.	21,15
O7 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità commerciale.	0
O8 solventi organici nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non sono registrati al punto O7.	0
O9 solventi scaricati in altro modo.	-
EMISSIONE DIFFUSA	tCOV/anno
$F = I1 - O1 - O5 - O6 - O7 - O8$	186,74
$F = O2 + O3 + O4 + O9$	-
EMISSIONE TOTALE	tCOV/anno
$E = F + O1$	189,75
CONSUMO DI SOLVENTE	tCOV/anno
$C = I1 - O8$	210,9
INPUT DI SOLVENTE	tCOV/anno
$I = I1 + I2$	962,9

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.	232,4
I2 quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	800
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
O1 emissioni negli scarichi gassosi (ingresso post-combustore)	11,2
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.	17,4
O7 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità commerciale.	10,5
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
$F = I1 - O1 - O5 - O6 - O7 - O8$	193,3
$F = O2 + O3 + O4 + O9$	-
EMISSIONE TOTALE	tCOV/anno
$E = F + O1$	204,5
CONSUMO DI SOLVENTE	tCOV/anno
$C = I1 - O8$	232,4
INPUT DI SOLVENTE	tCOV/anno

$I = I1+I2$	1032,4
-------------	--------

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.	233
I2 quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	750
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
O1 emissioni negli scarichi gassosi (ingresso post-combustore)	14,1
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, sfiati e aperture simili.	-
O5 solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche.	-
O6 solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti.	13,3
O7 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità commerciale.	11,7
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
$F = I1-O1-O5-O6-O7-O8$	194
$F = O2+O3+O4+O9$	-
EMISSIONE TOTALE	tCOV/anno
$E = F+O1$	208,1
CONSUMO DI SOLVENTE	tCOV/anno
$C = I1-O8$	233
INPUT DI SOLVENTE	tCOV/anno
$I = I1+I2$	983

C.2 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

ZONIZZAZIONE ACUSTICA e RECETTORI SENSIBILI

Il Comune di Rho ha approvato il Piano di Zonizzazione Acustica con Delibera di C.C. n. 49 del 21 Settembre 2021 è stata approvata definitivamente la seconda variante generale al Piano di Zonizzazione Acustica comunale ai sensi dell'art. 2 della L.R. 13/2001 e dell'art. 6 della L. 447/95. Secondo tale classificazione il complesso IPPC ricade in Classe VI - Aree esclusivamente industriali.

Nel raggio di 500 metri dal perimetro dell'installazione IPPC è situato anche il Comune di Lainate che ha approvato il Piano di Zonizzazione Acustica con Delibera di C.C. n. 112 del 19.12.2013, ai sensi dell'art. 3 comma 1 della LR n. 13/2001.

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 VI □ Aree esclusivamente industriali		
Emissione	65 dB (A)	65 dB (A)
Immissione	70 dB (A)	70 dB (A)
CLASSE ACUSTICA DEI SITI CONFINANTI		
Rho	Nord	Presenza di progressive fasce di decadimento
	Ovest	Classe IV - Comune di Lainate
	Sud	Presenza di progressive fasce di decadimento
	Est	Classe VI - al confine
Lainate	Ovest	Classe IV - a 20 metri
		Classe III - a 50 metri

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

Il **principale recettore sensibile** è costituito da un insediamento residenziale di recente realizzazione, interamente inserito nel territorio del Comune di Lainate, a circa 20 metri a Ovest dal confine dell'installazione IPPC, oltre Via Botticelli.

Il perimetro Ovest dell'installazione IPPC è costituito da un muro di cinta di circa 3 metri; inoltre, al confine Nord-Est è stata realizzata una barriera acustica.

PRINCIPALI SORGENTI

L'attività lavorativa si svolge su tre turni lavorativi nell'arco delle 24 ore, dal lunedì al venerdì. Le sorgenti di rumore sono riconducibili alle seguenti linee e fasi operative:

- impianto recupero solventi;
- reparto stampa;
- centrale termica e locale trasformatori;
- reparto miscelazione inchiostri.

C.3 Emissioni idriche e sistemi di contenimento/abbattimento

Emissioni in acqua

L'installazione, in considerazione della tipologia di attività svolta e della dichiarata assenza di superfici scolanti interessate da attività di carico/scarico, movimentazione e travaso di sostanze di Tab. 3/A e Tab. 5 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 s.m.i., non risulta assoggettata alle disposizioni di cui al R.R. n. 4/06.

Gli scarichi idrici derivanti dalle attività sono riconducibili alle seguenti tipologie:

ACQUE REFLUE DOMESTICHE

Gli scarichi dei servizi igienici (uffici e spogliatoi) vengono convogliati, senza trattamento preliminare, nella fognatura comunale allo scarico S1.

ACQUE METEORICHE DI DILAVAMENTO

Tali reflui vengono così gestiti:

- i pluviali delle coperture del magazzino carta vengono convogliati nella fognatura comunale allo scarico S1;
- i pluviali e le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali delle restanti parti dell'installazione IPPC vengono scaricati in n. 13 pozzi perdenti.

ACQUE REFLUE INDUSTRIALI

Il ciclo produttivo non prevede l'utilizzo di acqua per la realizzazione dei prodotti finiti.

L'impianto di raffreddamento è composto da n. 2 torri evaporative in cui l'acqua circola a ciclo chiuso, fatto salvo il reintegro dovuto alla perdita per evaporazione ed allo spurgo di una minima quantità di acqua per evitare formazione di depositi ed incrostazioni all'interno del circuito.

Gli spurghi delle n. 2 torri pari a 4.600 m³/anno circa, vengono recapitati in modo discontinuo in pubblica fognatura nel punto di scarico S1. Lo scarico proveniente dalle due torri è stato riconosciuto dall'Ufficio d'Ambito della Città metropolitana, con Decreto Dirigenziale RG 10 del 14.01.2016, assimilabile alle acque reflue domestiche in quanto l'acqua proveniente da operazioni di scambio termico non ha avuto alcun contatto con il mezzo soggetto allo scambio termico ed il quantitativo giornaliero scaricato è inferiore a 20 mc/die.

Prima della commistione con le altre acque reflue è presente il pozzetto di campionamento SP1.

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono sintetizzate nelle seguenti tabelle:

N. ordine attività IPPC/NO N IPPC	Sigla scarico	Localizzazione (Coordinate UTM - WGS 84)	Codice SIRE ACQUE (1)	Tipologie di acque scaricate (2)	Frequenza dello scarico			Portata autorizzata (m ³)	Portata media giornaliera	Portata max oraria	RECAPITO		Sistema di abbattimento
					h/g	g/sett	mesi/anno				Tipologia recapito (3)	Denominazione	
6.7	S1 scarico finale	x:502354,72 y: 5043657,89		Civili Pluviali magazzino Acque di raffreddamento							Pubblica fognatura		nessuno
	SP1 Scarico parziale			Acque di raffreddamento assimilate							Pubblica fognatura		
	Da P1 a P13 Pozzi perdenti			Pluviali e meteoriche							Suolo		

Tabella 18– Emissioni idriche – punti di scarico

(1) Solo se disponibile

(2) tipologia di acque scaricate: processo, raffreddamento indiretto, raffreddamento diretto, prima pioggia, lavaggio aree esterne, ...;

(3) tipologia recapito: fognatura, corpo idrico superficiale, suolo,;

Sigla scarico	Tipologie di acque scaricate (1)	Sostanze inquinanti presenti	Pericolosa/non pericolosa	valori limite	
				Concentrazione (mg/L, µ/L)	Carico massimo (kg/anno)
S1	Civili Pluviali magazzino Acque di raffreddamento	pH		5,5 / 9,5	
		Temperatura		-	
		Colore		-	
		Odore		-	
		Conducibilità		-	
		Materiali grossolani		-	
		Solidi sospesi totali		200	
		BOD5		250	
		COD		500	
		Azoto ammoniacale (come NH4)		30	
		Azoto nitroso (come N)		0,6	
		Azoto nitrico (come N)		30	
		Idrocarburi totali		10	
		Tensioattivi totali		4	

Tabella 19– Emissioni idriche – caratteristiche qualitative

L'Impresa è in possesso del Decreto Dirigenziale R.G. n.10/2016 del 14/01/2016 mediante il quale l'Ufficio d'Ambito della CM di Mi decretava "assimilate alle ASSIMILATE ALLE ACQUE REFLUE DOMESTICHE, ex. art. 22, comma 4, lettera a) del R.R. n. 6/201, le acque di scarico decadenti dalle operazioni di scambio termico, relativamente all'insediamento produttivo dell'Impresa Sacchital S.p.A. sito in via Verbano n.5 nel Comune di Rho (Mi)" in ragione di una portata scaricata inferiore a 20 mc/giorno.

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	Fangoso palabile	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
	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
	170405	Ferro e acciaio	Solido non polverulento	NP	Piazzale impermeabilizzato	Sfusi in container	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. Inoltre, all'interno dell'installazione IPPC sono presenti i serbatoi interrati (S.I.) e fuori terra (S.E.), ed i vasi d'espansione (V.E.) descritti nella seguente Tabella:

Serbatoio		Volume totale (m³)	Data di installazione/collaudo	Modalità di controllo di tenuta	Bacino di contenimento (m³)
Sigla	Contenuto				
Serbatoi Interrati					
S.I.1	Solvente distillato (2 compartimenti)	40	Aprile 2004	indicatore di perdite d9	-
S.I.2	Solvente (3 compartimenti: etileacetato grezzo, azeotropo, alto bollenti)	40	Aprile 2004	indicatore di perdite d9	-

S.I.3	Olio diatermico	30	Luglio 2003	indicatore di perdite d9	-
S.I.4	Vuoto	20	Agosto 1980	-	-
S.I.5	Vuoto	20	Agosto 1980	-	-
S.I.6	Vuoto	20	Agosto 1980	-	-
Serbatoi Fuori Terra					
S.E.1	Inchiostri bianchi a base nitro e vinilica (bianco rotopak)	6	Agosto 1993	-	27
S.E.2	Inchiostri bianchi a base nitro e vinilica (bianco rms)	6	Agosto 1993	-	
S.E.3	Acetato di etile sporco	1	Luglio 1996	-	15
S.E.4	Acetato di etile sporco	1	Luglio 1996	-	
S.E.5	Acetato di etile pulito	1	Luglio 1996	-	
S.E.6	Acetato di etile pulito	1	Luglio 1996	-	
S.E.7	Solvente di lavaggio	2	Luglio 1996	-	
S.E.8	Acetato di etile pulito	0,2	Luglio 1996	-	
Vasi d'Espansione					
V.E.1	Olio diatermico sotto pressione di azoto per CT uso tecnologico	5	2005	Pressostato	-
V.E.2	Olio diatermico sotto pressione di azoto per CT uso tecnologico	5	2005	Pressostato	-
V.E.3	Acqua calda per CT uso civile	0,3	2013	Pressostato	-

C.6 Bonifiche

L'installazione non è stata e non è attualmente soggetta alle procedure di cui al Titolo V della Parte Quarta del D.Lgs.152/06 e s.m.i. relativo alle bonifiche dei siti contaminati.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore della Società Sacchital SpA ha dichiarato che l'installazione non è soggetta agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 e s.m.i.

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;

BREF/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	La Sacchital S.p.A. non è in possesso di certificazione ISO 14001:2015 ma applica le seguenti voci: 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; iii) sviluppo di una politica ambientale che preveda anche il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione; iv) definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili; 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; 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; 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); viii) comunicazione interna ed esterna; ix) promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale; x) redazione e aggiornamento di un

manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività che hanno un impatto 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)];

Si specifica che è in corso una

valutazione da parte della proprietà su
proseguo dell'attività nel sito di Rho

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		
5) Al fine di evitare o ridurre le emissioni fuggitive 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	APPLICATA	Si applicano le seguenti voci: Tecniche di gestione: 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: — 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). Tecniche di stoccaggio: 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. Tecnica C - I materiali pericolosi sono presenti nelle aree di produzione solo nelle quantità necessarie alla produzione; eventuali ulteriori quantitativi sono immagazzinati in altre aree. Tecniche per il pompaggio e il trattamento dei liquidi: 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. Tecnica E: Al fine di garantire tra l'altro: — 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. 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. 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.
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	APPLICATA	Si applicano le seguenti voci: Tecnica B: Apparecchiatura di miscelazione computerizzata per ottenere la pittura/il rivestimento/l'inchiostro/ l'adesivo

delle tecniche riportate		desiderati. Tecnica E: Modifica della sequenza di prodotti per ottenere ampie sequenze con lo stesso colore.
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 CO2.

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 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	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 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 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.
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	APPLICATA	Si applicano le seguenti voci: Tecnica A: Un sistema per i gas in uscita dal processo viene scelto, progettato e ottimizzato tenendo di parametri quali: — quantità di aria estratta; — tipo e concentrazione di solventi nell'aria estratta; — tipo di sistema di trattamento (dedicato/centralizzato); — salute e sicurezza; — efficienza energetica. Per la scelta del sistema ci si può basare sull'ordine di priorità seguente: — 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); 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. 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. Tecnica H: L'aria proveniente dalle aree in cui le parti di macchinari e le apparecchiature vengono puliti con solventi organici, manualmente o automaticamente, è estratta e può essere trattata da un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.
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	Si applica la seguente voce: 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.
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	Si applicano le seguenti voci: 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. 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.
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	NON APPLICATA	

contenuti nei gas in uscita dal processo, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate		
18) Al fine di ridurre le emissioni di polveri nei gas di scarico dei processi di preparazione della superficie del substrato, di taglio, di applicazione del rivestimento e di finitura per i settori e i processi elencati nella tabella 2, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate	NON APPLICATA	
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	Si applicano le seguenti voci: 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. 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. 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. 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. Settore: Flessografia e stampa in rotocalco di materiale non destinato alla pubblicazione.

		Tipo di prodotto: Tutti i tipi di prodotto Unità: Wh/m ² di superficie Media annua: stampata 50 – 350
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	Si applicano le seguenti voci: 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. 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. Tecnica C: — recupero/riciclaggio dei solventi dai rifiuti liquidi mediante filtrazione o distillazione nel sito o altrove; Tecnica D: l'utilizzo di contenitori riutilizzabili, reimpiegandolo per altri scopi
23) Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non	NON APPLICATA	L'applicabilità è limitata ai casi in cui i disturbi provocati da odori molesti presso

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		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	NON APPLICATA	APPLICABILE IN PREVISIONE (si richiede relativa deroga)
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

- realizzazione di una barriera fonometrica sul lato nord-ovest del perimetro aziendale;
- realizzazione di aspirazioni, inviate all'impianto di recupero solventi, per le zone di prelievo degli inchiostri bianchi e di miscelazione degli adesivi a solvente;
- predisposizione di un registro per il monitoraggio dell'attivazione dei dischi di rottura presenti in stabilimento;
- definizione ed operatività di una procedura di gestione per le serrande che regolano i deviatori di flusso;

E. QUADRO PRESCRITTIVO

Il Gestore sarà tenuto a rispettare le prescrizioni del presente quadro, ai sensi del D.Lgs. 152/06 s.m.i. e delle normative settoriali di riferimento, a partire dalla data di notifica del provvedimento autorizzativo e secondo le tempistiche di seguito indicate.

E.1 ARIA

Il Gestore sarà tenuto a rispettare le prescrizioni del presente quadro, ai sensi del D.Lgs. 152/06 s.m.i. e delle normative settoriali di riferimento, a partire dalla data di notifica del provvedimento autorizzativo e secondo le tempistiche di seguito indicate.

E.1.1 VALORI LIMITE DI EMISSIONE

La seguente Tabella E1 riporta i valori limite per le emissioni significative in atmosfera (**fino al 9.12.2024**):

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, ng I-TEQ/Nm3)	FLUSSO DI MASSA (g/h)
E6	M2 (linea 03)	Deviatore di flusso in caso di utilizzo di prodotti a base acqua su uno o più elementi	16		45	25000	TCOV (1) NH3	100 20	- -
E7	M2 (linea 03)	Trattamento corona	16		Amb.	4000	Ozono (3)	5	-
E8	M3 (linea 05)	Deviatore di flusso in caso di utilizzo di prodotti a base acqua su uno o più elementi	16		45	27000	TCOV (1) NH3	100 20	- -
E9a	M3 (linea 05)	Trattamento corona	16		Amb.	2000	Ozono (3)	5	-
E9b	M3 (linea 05)	Trattamento corona	16		Amb.	2000	Ozono (3)	5	-
E15	M13	Impianto di recupero solventi	24		30-40	120000	COV (Etil acetato)	100	-
Impianti termici (da applicarsi dalla notifica del presente provvedimento) (D.g.r. 6 agosto 2012 n. IX/3934 e D.d.s. 28 novembre 2019 n. 17322)									
E18	M16 1744 kW	Centrale termica uso tecnologico	7		130	3055	NOx CO	150 100 Parag. C.1.1 d.d.s. 17332/2019	- -

E19	M17 2907 kW	Centrale termica uso tecnologico	7		130	3819	NOx CO	150 100 Parag. C.1.1 d.d.s. 17332/2019	- -
E20	M18 1100 kW	Caldaia riscaldamento uffici e magazzini da 1,10 MW	24			2700	NOx CO	150 100 Parag. C.1.1 d.d.s. 17332/2019	- - -

Tabella E1 – Limiti emissioni significative in atmosfera

Dove:

COV.

COV (1)	Per COV si intende la misura del Carbonio Organico Totale (come somma dei COV non metanici e metanici) espresso come C e misurato con apparecchiatura FID tarata con propano		
POLVERI (2)		Classe	Limite (mg/Nm³)
		Molto tossica	0,1
		Tossica	1
		Nociva	5
		Inerte	10
	Le limitazioni sono articolate in funzione dell'effettiva tossicità dei prodotti manipolati in relazione alla classificazione definita dai D.Lgs. 52/97 e 285/98 e s.m.i. conseguenti all'evoluzione normativa in materia di etichettatura delle sostanze e dei preparati. Per l'impiego di sostanze classificate, come segue, molto tossiche, <i>deve essere previsto un sistema di contenimento in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti.</i>		
		Riferimenti per la classificazione	
	Molto tossiche – D.Lgs. 52/97 e D.Lgs. 285/98 e s.m.i. collegate		
	Classe I – D.Lgs. 152/06 e s.m.i. – Tab. A1 Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta		
	Classe I e II – D.Lgs. 152/06 e s.m.i. – Tab A2 Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta		
Molto tossiche	Classe I - D.Lgs. 152/06 e s.m.i. – Tab B Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta		
OZONO (3)	Limite riferito alla DGR n. 7/16103 del 23.01.2004 al punto fase 1Q		

A partire dal 9/12/2024 dovranno essere adottati i limiti di cui ai BAT-AEL della Decisione 2020/2009 che in riferimento all'attività 1.12 "flessografia e stampa in rotocalco non destinate all'editoria" di cui alla tabella 30 della BATC sopra richiamata (**si intende fissato il limite superiore di 50 mg/Nm³**)

Tabella 30

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dalla flessografia e dalla stampa in rotocalco non destinate all'editoria

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)
TCOV	mg C/Nm ³	1 – 20 ⁽¹⁾ ⁽²⁾

- (¹) Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL è 50 mg C/Nm³ se si utilizzano tecniche che consentono il reimpiego/riciclaggio del solvente recuperato.
 (²) Per gli impianti che utilizzano la BAT 16 c) associata a una tecnica di trattamento dei gas in uscita dal processo, si applica un BAT-AEL aggiuntivo inferiore a 50 mg C/Nm³ agli scarichi gassosi in uscita dal concentratore.

Per il monitoraggio si veda la BAT 11.

L'attività svolta, sia per tipologia delle operazioni attuate, che per quantitativi di COV complessivamente impiegati, è sottoposta anche alle disposizioni di cui all'art. 275 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. per l'attività di cui al **Punto 8 – Stampa, lettera e)** della Parte II dell'Allegato III alla Parte Quinta del medesimo Decreto, soggetta, pertanto, ai **valori limite** di cui al **punto 3.1 della Tabella 1** della Parte III dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

Conseguentemente il Gestore è tenuto a rispettare anche quanto espressamente indicato dalla specifica normativa di settore, come riepilogato nella seguente Tabella E2 (**fino al 9/12/2024**):

Complesso delle attività				
Soglie di consumo di solvente (t/a)	Valori limite per le emissioni convogliate (mgC/Nm ³)	Valori limite di emissione diffusa (% di input di solvente)	Valori limite di emissione totale	Disposizioni speciali
>25	100	20	L'eventuale valore viene determinato secondo la procedura indicata nella Parte IV dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..	-

Tabella E2– Limiti per emissioni COV

A partire dal 9/12/2024 dovranno essere adottati i limiti di cui ai BAT-AEL della Decisione 2020/2009 che in riferimento all'attività "1.12 flessografia e stampa in rotocalco non destinate all'editoria" di cui alla tabella 29 della BATC sopra richiamata (**si intende fissato il limite superiore del range indicato in tabella**).

Tabella 29

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla flessografia e dalla stampa a rotocalco non destinate all'editoria

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

Per il monitoraggio si veda la BAT 10.

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 30.05.2012 – n. 3552/12, dandone comunicazione nelle forme previste all'Autorità Competente.
3. Le emissioni di COV dovranno essere determinate secondo i criteri e le modalità complessivamente espresse nell'art. 275 e nell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

E.1.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO

4. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi ed i punti di campionamento dovranno essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo.
5. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo dovranno essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
6. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo per le quali lo stesso è stato dimensionato ed 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 Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
7. 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.
8. 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, dovrà 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.

9. Il ciclo di campionamento dovrà:

- 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.

10. I risultati delle analisi eseguite alle emissioni dovranno 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 Nm³/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/Nm³);
- temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
- le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

11. 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

12. Gli effluenti gassosi non dovranno 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.

13. I risultati delle verifiche di autocontrollo effettuate, accompagnati dai dati di cui ai sopraccitati punti 10, 11 e 12 dovranno essere conservati presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di Controllo.

14. 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.1.2 a) Attivazione di nuovi impianti/nuovi punti di emissione laddove presenti

15. Il Gestore almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti/punti di emissione dovrà darne comunicazione all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio.
16. 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 dovrà comunque essere comunicata dal Gestore all'Autorità Competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.
17. Qualora, durante la fase di messa a regime (periodo intercorrente fra la data di messa in esercizio e la data di messa 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.
18. 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 dovrà essere condotto secondo quanto indicato al precedente *Paragrafo E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo*.
19. Gli esiti delle rilevazioni analitiche – accompagnati da una relazione che riporti i dati di cui alle prescrizioni 10, 11 e 12 - dovranno 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

20. La dicitura e l'identificazione dei punti di emissione dovrà essere coincidente con quanto definito e riportato nel presente Allegato Tecnico.
21. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili dovranno 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.
22. I punti di prelievo dovranno essere adeguatamente raggiungibili e l'accesso dovrà possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
23. 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 dovranno 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.

24. Dovranno essere evitate emissioni fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici, che non dovranno permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
25. Tutte le emissioni derivanti da impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee, dovranno – ove tecnicamente possibile – essere convogliate in un unico punto al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm³/h.
26. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumi e polveri, dovranno essere provvisti ciascuno di fori di campionamento del diametro di almeno 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione/campionamento dovranno essere previste a monte ed a valle degli stessi. I fori di campionamento dovranno essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si dovrà fare riferimento ai criteri generali definiti dalla norma UNI EN 15259 e UNI EN ISO 16911-1/2 e successive eventuali integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, il Gestore potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con ARPA territorialmente competente.
27. Qualora siano presenti sistemi di sicurezza quali by-pass, valvole di sicurezza, blow-down etc. gli stessi dovranno essere dotati di strumenti che consentano la segnalazione, la verifica e l'archiviazione del periodo di entrata in funzione del sistema stesso, al fine monitorarne il funzionamento nel tempo. Qualora il tempo di funzionamento del sistema di sicurezza risultasse superiore al 5% della durata annua dell'emissione ad esso correlata, lo stesso dovrà essere dotato di idoneo sistema di contenimento dell'effluente in uscita che consenta il rispetto dei valori indicati al *Paragrafo E.1.1* per l'emissione a cui lo stesso è correlato. Dovrà altresì essere attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti per l'emissione correlata ed indicato al *Paragrafo F.1.3*. Il sistema di contenimento, qualora necessario, dovrà essere rispondente a quanto definito dal successivo *Paragrafo E.1.3 c) Impianti di contenimento*.

E.1.3 a) Emissioni di COV

28. Il Gestore dell'installazione, per l'attività soggetta all'art. 275 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., dovrà rispettare un **consumo massimo teorico di solvente pari a 3.100 t/a** (quantitativo annuo di progetto dichiarato dalla Società).
29. I valori limite definiti dal *Paragrafo E.1.1* per i COV negli scarichi convogliati, i valori di emissione diffusa e totale dovranno 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.
30. Le sostanze o i preparati classificati dal D.Lgs. 52/97 e s.m.i. come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai quali sono state assegnate etichettature con frasi di rischio R45 – R46 – R49 – R60 – R61 sono sostituiti quanto prima con sostanze o preparati meno nocivi, tenendo conto delle linee guida della Commissione Europea, ove emanate.
31. Agli effluenti gassosi che emettono COV di cui al sopraccitato punto in una quantità complessivamente uguale o superiore a 10 g/h si applica un valore limite di 2 mg/Nm³, riferito alla somma delle masse dei singoli COV.
32. Agli effluenti gassosi che emettono COV alogenati ai quali sono state assegnate etichettature

con frasi di rischio R40 e R68 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.

33. Tutte le attività che prevedono l'impiego di COV dovranno 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.
34. Il Gestore è tenuto ad installare apparecchiature per la misura e per la registrazione in continuo delle emissioni che, a valle dei dispositivi di abbattimento, presentano un flusso di massa di 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 dovrà effettuare misurazioni continue o periodiche e, nel caso di misurazioni periodiche, dovrà assicurare almeno tre letture durante ogni misurazione.
35. Il Gestore fornisce all'Autorità Competente tutti i dati che consentono di verificare la conformità dell'impianto o delle attività alle prescrizioni complessivamente impartite in relazione al contenimento dei COV; a tale fine il Gestore elabora ed aggiorna il **Piano Gestione Solventi** secondo i criteri complessivamente espressi dall'art. 275 dall'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., con le tempistiche individuate dal Piano di Monitoraggio.

E.1.3 c) Impianti di contenimento

36. 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 in essere e soddisfare i requisiti minimi previsti dalla DGR 30.05.2012 – n. IX/3552 relativa alle "Migliori tecnologie disponibili" per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità.

Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'Autorità competente al rilascio dell'autorizzazione unitamente alla competente Struttura regionale.

Gli impianti di abbattimento esistenti potranno continuare ad essere utilizzati fino alla loro sostituzione se complessivamente conformi alle specifiche di cui alla DGR n. 13943/03.

37. L'impianto di abbattimento dovrà essere sempre attivato prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso.
38. Dovranno essere tenute a disposizione le schede tecniche degli impianti di abbattimento installati attestanti le caratteristiche progettuali e di esercizio degli stessi nonché informazioni circa le apparecchiature di controllo presenti ed i criteri di manutenzione previsti.
39. 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.
40. Qualora nel ciclo di lavorazione siano impiegate sostanze classificate molto tossiche, l'eventuale impianto di abbattimento connesso alla specifica fase operativa dovrà essere in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti.
41. 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, dovrà comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, 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.

E.1.3. d) Criteri di manutenzione

42. 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 e Controllo.
43. 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 dovranno essere definite in specifica procedura operativa predisposta dal Gestore ed opportunamente registrate. In particolare dovranno 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, ecc) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.
- Tutte le operazioni di manutenzione dovranno 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.
44. 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

45. 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.
46. 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 Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
 - gli impianti di trattamento acque: solo qualora non siano presenti linee di trattamento fanghi;

- gli impianti di combustione: così come indicati alle lettere bb), ee), ff), gg), hh) dell'art. 272 comma1 della Parte 1 dell'Allegato IV del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

47. Il Gestore dovrà mantenere apposito registro riportante il monitoraggio della attivazione dei dischi di rottura presenti in stabilimento.
48. Il Gestore dovrà definire e mantenere una procedura di gestione per le serrande che regolano i deviatori di flusso.
49. In caso di riattivazione di lavorazioni rese momentaneamente inattive, il Gestore dovrà effettuare il monitoraggio delle relative emissioni, con riferimento ai parametri già monitorati, comunicando i dati agli Enti competenti.

E.1.5 EVENTI INCIDENTALI/MOLESTIE OLFATTIVE

50. Il Gestore dovrà procedere alla definizione di un sistema di gestione ambientale tale da consentire lo sviluppo di modalità operative e di gestione dei propri impianti in modo da limitare eventi incidentali e/o anomalie di funzionamento, contenere eventuali fenomeni di molestia e – nel caso intervenissero eventi di questo tipo - in grado di mitigarne gli effetti e garantendo il necessario raccordo con le diverse autorità interessate.
51. Laddove comunque si evidenziassero fenomeni di inquinamento olfattivo il Gestore, 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 3018/2012 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 158/88 per la definizione delle strategie di prelievo e osservazione del fenomeno, ed UNI EN 13275:2004 per la determinazione del potere stimolante dal punto di vista olfattivo della miscela di sostanze complessivamente emessa.

E.2 ACQUA

E.2.1 VALORI LIMITE DI EMISSIONE E PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE

1. La seguente Tabella E3 riporta l'indicazione dei punti significativi della rete di scarico acque reflue domestiche, industriali e meteoriche presenti nel sito e i relativi limiti.

Sigla Scarico	Descrizione	Recapito	Limiti
Scarico terminale S1	Reflui misti raffreddamento/domestiche/meteoriche	Pubblica Fognatura	Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e Regolamentazione dell'Ente Gestore
Scarico parziale SP1	Reflui raffreddamento assimilati	Pubblica Fognatura	Tab. 1 Allegato B al R.R. 03/06
Pozzi perdenti PP1-PP13	Acque meteoriche	Suolo	Tabella 4 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

Tabella E3 – Limiti agli scarichi

2. Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 16, 17 e 18 della

Tabella 5 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente Decreto.

E.2.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO

3. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi ed i punti di campionamento dovranno essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo.
4. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo dovranno essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio del presente Allegato Tecnico.
5. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
6. L'accesso ai punti di prelievo dovrà essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE

I pozzetti di prelievo campioni dovranno essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. – Parte Terza, Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

Le reti veicolanti allo scarico parziale SP1 dovranno essere campionabili prima della loro confluenza con reti veicolanti altre tipologie di reflui. I pozzetti di campionamento dovranno avere le caratteristiche di cui al precedente punto.

Tutte le superfici scolanti esterne dovranno 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.

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

7. Le acque meteoriche decadenti dalle superfici scolanti non assoggettate alle disposizioni del R.R. n. 4/06, le acque pluviali delle coperture degli edifici e le acque meteoriche di seconda pioggia, dovranno di norma essere convogliate in recapiti diversi dalla pubblica fognatura. Possono essere recapitate nella pubblica fognatura solo ed esclusivamente nel rispetto delle limitazioni imposte dal Gestore/ATO.

E.2.4 CRITERI DI MANUTENZIONE

8. Tutte le reti di raccolta ed i dispositivi di separazione e accumulo acque reflue dovranno essere mantenuti in buone condizioni effettuando le necessarie manutenzioni al fine di garantire nel tempo le condizioni di perfetta tenuta. Tutti i dati relativi alla manutenzione devono essere annotati 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.

E.2.5 PRESCRIZIONI GENERALI

9. Gli scarichi dovranno 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, dovranno essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.
10. Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all'Autorità Competente, al Dipartimento ARPA competente per territorio e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione (se decadono in F.C.).
11. Dovranno 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).
12. Lo stoccaggio all'aperto delle sostanze, materie prime e/o prodotti finiti, in forma disgregata, polverosa e/o idrosolubile dovrà avvenire unicamente in aree dotate di sistemi atti a evitarne la dispersione e provviste di un sistema di raccolta delle acque di dilavamento nel rispetto delle disposizioni di cui al R.R. n. 4/06.

Prescrizioni scarico in pubblica fognatura:

13. Il Gestore dell'Impianto, entro 60 giorni dal ricevimento dell'Autorizzazione, dovrà trasmettere all'Autorità Competente, all'Ufficio d'Ambito ed al Gestore del SII CAP Evolution Srl – Gruppo CAP holding SpA, un aggiornamento circa le tempistiche relative alla eventuale dismissione dell'insediamento produttivo di Rho (MI).
14. Entro 30 giorni dalla cessazione degli scarichi in pubblica fognatura, l'Impresa dovrà darne comunicazione all'Autorità Competente all'Ufficio d'Ambito ed al Gestore del SII CAP Evolution Srl – Gruppo CAP holding SpA.
15. Adottare tutte le misure necessarie onde evitare un peggioramento anche temporaneo delle caratteristiche qualitative delle acque scaricate in pubblica fognatura.
16. Presentare nuova domanda di autorizzazione allo scarico per ogni diversa destinazione od ampliamento o ristrutturazione dell'insediamento.
17. Notificare al soggetto autorizzante ogni variazione intervenuta nel ciclo tecnologico e/o nelle materie prime adoperate.
18. Segnalare tempestivamente al soggetto autorizzante ogni eventuale incidente, avaria od altro evento eccezionale, che possano modificare, qualitativamente o quantitativamente, le caratteristiche degli scarichi.
19. Notificare al soggetto autorizzante ogni eventuale trasferimento della gestione o della proprietà dell'insediamento.
20. La classificazione degli scarichi, che non vale per le acque meteoriche, potrà essere rivalutata qualora da verifiche effettuate di riscontri che non sussistono più le condizioni di assimilabilità.

E.3 RUMORE

E.3.1 VALORI LIMITE

1. Il Gestore dovrà garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla

zonizzazione acustica del Comune di Rho, secondo quanto stabilito dalla Legge 447/95 e dal DPCM del 14 novembre 1997, nonché il valore limite del criterio differenziale.

2. Entro 1 anno dalla notifica del presente provvedimento, il Gestore dovrà effettuare una campagna fonometrica al fine di valutare il rispetto dei valori limite di emissione e immissione, nonché il valore limite differenziale, previsti dalla zonizzazione acustica vigente del Comune di Rho.

E.3.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO

3. Le previsioni circa l'effettuazione di verifiche di inquinamento acustico, le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico e l'individuazione dei recettori sensibili, presso i quali verificare gli effetti dell'inquinamento, vengono riportati nel Piano di Monitoraggio.
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.

E.3.3 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE

5. Il Gestore 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.
6. Il Gestore dovrà mantenere in buone condizioni gli impianti produttivi e di servizio, potenziali fonti di rumore al fine di non determinare un superamento dei limiti assoluti di emissione ed immissione e del criterio differenziale.

E.3.4 PRESCRIZIONI GENERALI

7. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n. 7/8313 dell'08.03.2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti sensibili, da concordare con il Comune ed ARPA Dipartimentale, che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.
Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico dovranno essere presentati all'Autorità Competente, al Comune e ad ARPA Dipartimentale.
Nel caso in cui sia rilevato, durante la predisposizione dei documenti di previsione acustica o di impatto acustico, il superamento di limiti di zona e si prescriva alla Società di presentare il Piano di Risanamento acustico, lo stesso dovrà essere redatto in conformità con quanto previsto dalla DGR n. 6906/01.

E.4 SUOLO

1. Dovranno essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. Dovrà 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 dovranno essere condotte con la massima

attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.

4. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, dovrà essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
5. Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra e delle relative tubazioni accessorie dovranno essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene – tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato.
6. L'istallazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti dovrà essere conforme a quanto disposto dai provvedimenti attuativi relativi alla Legge regionale n.24 del 05.10.2004 (DGR 20635 dell'11.02.2005).
7. Il Gestore dovrà segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
8. Per il deposito delle sostanze pericolose dovrà essere previsto un locale o un'area apposita di immagazzinamento, separato dagli altri luoghi di lavoro e di passaggio. L'isolamento potrà essere ottenuto con idoneo sistema di contenimento (vasca, pavimento impermeabile, cordoli di contenimento, canalizzazioni di raccolta). Il locale o la zona di deposito dovrà essere in condizioni tali da consentire una facile e completa asportazione delle materie pericolose o nocive che possano accidentalmente sversarsi.
9. I serbatoi che contengono sostanze chimiche incompatibili tra loro dovranno avere ciascuno un proprio bacino di contenimento; dovranno essere distanziate dalle vasche di processo (onde evitare intossicazioni, esplosioni o incendi); dovranno essere installati controlli di livello; le operazioni di travaso dovranno essere effettuate in presenza di operatori.
10. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati dovrà essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28.02.2005, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Marzo 2013).
11. I serbatoi di stoccaggio di COV, definiti tali dalla Direttiva 99/13/CE, dovranno prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza tali da evitare fenomeni di contaminazione del suolo e fenomeni di inquinamento atmosferico o molestia olfattiva; tali serbatoi dovranno essere rispondenti alle norme di buona tecnica riportate nella seguente Tabella:

	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 □ 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 DGR 8831)			

12. Considerando che le acque meteoriche recapitano in pozzo perdente le caditoie delle aree di carico e scarico dovranno essere sigillate con una copertura mobile a tenuta ed idonea ad evitare un'infiltrazione eventuale di liquido da sversamento accidentale.

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 dovranno essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio e Controllo del presente Allegato Tecnico.

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 dovranno 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 dovranno essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, dovrà 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 dovranno essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio dovrà essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
5. I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti dovranno essere tali da evitare la dispersione degli stessi, in particolare:
 - i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica dovranno essere carterizzati o provvisti di nebulizzazione;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi dovranno essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi dovranno essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.
6. I serbatoi per i rifiuti liquidi:
 - dovranno riportare una sigla di identificazione;
 - dovranno possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che dovranno essere inviati a apposito sistema di abbattimento;
 - potranno contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
 - dovranno 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 dovrà essere convogliato in apposito bacino di contenimento.

E.5.3 PRESCRIZIONI GENERALI

7. Il Gestore dovrà tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti; in particolare per i rifiuti da imballaggio dovranno essere

privilegiare le attività di riutilizzo e recupero.

8. Il deposito temporaneo dei rifiuti dovrà rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.; in caso contrario – trattandosi di deposito preliminare/messa in riserva, il produttore di rifiuti dovrà ottenere l'autorizzazione al deposito nelle forme previste.
9. Per il deposito di rifiuti infiammabili dovrà essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto dovranno comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
10. I rifiuti dovranno essere stoccati per categorie omogenee e dovranno essere contraddistinti da un codice CER, in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi salvo autorizzazione esplicita secondo gli indirizzi tecnici di cui alla DGR 3596/2012 e s.m.i. (potrebbero essere previsti piani d'adeguamento per l'esistente). Dovranno essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio dovranno essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.
11. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, dovrà:
 - 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.
12. 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.
13. Gli stoccaggi degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati presso i detentori di capacità superiore a 500 litri dovranno soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'Allegato C al DM 16 maggio 1996, n. 392.
14. Le batterie esauste dovranno 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 dovranno avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, dovranno essere conferite secondo quanto previsto dal Centro di coordinamento nazionale pile e accumulatori (ex D.Lgs. 188/08).
15. Per i rifiuti da imballaggio dovranno essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.

E.6 ULTERIORI PRESCRIZIONI

1. Ai sensi dell'art.29 nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., il Gestore è tenuto a comunicare all'Autorità Competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 5, comma 1, lettere l) ed l-bis) del citato Decreto.

2. Il Gestore dell'installazione IPPC dovrà comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi dell'art. 29 decies comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il Gestore dovrà fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
4. Dovranno essere rispettate le seguenti prescrizioni per le fasi di avvio, arresto e malfunzionamento dell'impianto. Il Gestore dell'installazione IPPC dovrà:
 - comunicare tempestivamente all'Autorità competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, secondo quanto previsto dall'art. 29 - decies comma 3 del D.Lgs. 152/06 s.m.i.;
 - rispettare i valori limite nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento fissati nel Quadro prescrittivo E per le componenti aria, e rumore;
 - ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;
 - fermare, in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria i cicli produttivi o gli impianti ad essi collegati entro 60 minuti dalla individuazione del guasto.
5. Ferma restando la specifica competenza di 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 06.09.1994, emanato in applicazione degli artt. 6 e 12 della Legge 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 18.11.2008 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 dovranno essere attuati nel rispetto delle specifiche norme di settore (D.Lgs. 81/2008 – Titolo IX – Capo III).
6. I prodotti/materie combustibili, comburenti e ossidanti, dovranno essere depositati e gestiti in maniera da evitare eventi incidentali.
7. Il Gestore dovrà 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 controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel Piano di Monitoraggio e Controllo di cui al successivo Quadro F del presente Allegato Tecnico.
2. Tale Piano verrà adottato dalla Società a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, comunicata secondo quanto previsto all'art. 29 decies comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la Società è titolare.
3. Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio dovranno essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo.
4. Sui referti di analisi dovranno essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di

effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e dovranno essere firmati da un tecnico abilitato.

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

E.8 PREVENZIONE INCIDENTI

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

E.9 GESTIONE DELLE EMERGENZE

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

E.10 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ

Dovrà essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto previsto dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i. Qualora presso il sito siano presenti materiali contenenti amianto ancora in posa gli stessi devono essere rimossi in osservanza alla vigente normativa di settore.

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

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

Il Gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà aver attuato, al fine di promuovere un miglioramento ambientale qualitativo e quantitativo, quelle BAT "NON APPLICATE" o "PARZIALMENTA APPLICATE" o "IN PREVISIONE" individuate al Paragrafo D1 e che vengono prescritte in quanto coerenti, necessarie ed economicamente sostenibili per la tipologia di impianto presente.

L'Impresa è tenuta ad ottemperare a tutto quanto prescritto al presente allegato tecnico parte integrante e sostanziale del provvedimento di riesame nelle modalità e nelle tempistiche richiamate ai paragrafi sopra elencati. Inoltre, di seguito si riassumono, per matrici ambientali, gli ulteriori interventi prescrittivi e le relative tempistiche del Quadro E. Prescrittivo:

INTERVENTO	TEMPISTICHE
Il Gestore dell’Impianto, entro 60 giorni dal ricevimento dell’Autorizzazione, dovrà trasmettere all’Autorità Competente, ad ARPA, all’Ufficio d’Ambito ed al Gestore del SII CAP Evolution Srl – Gruppo CAP holding SpA, un aggiornamento circa le tempistiche relative alla eventuale dismissione dell’insediamento produttivo di Rho (MI).	60 giorni dalla notifica del presente provvedimento
In caso di prosieguo dell’attività, effettuare una verifica del clima acustica	60 giorni dalla notifica del presente provvedimento

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

Monitoraggio e controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Impiego di sostanze /materie in uscita	X	
impiego di sostanze		
impiego di sostanze pericolose		X
impiego di sostanze non pericolose		
Riutilizzo interno di materia	X	X
Risorsa idrica	X	X
Risorsa energetica	X	X
Aria	X	X
Acqua	X	X
inquinanti monitorati	X	X
Monitoraggio del CIS recettore		
Monitoraggio delle acque sotterranee		
Rifiuti	X	X
Rifiuti autorizzati ad operazioni di recupero / smaltimento		
Rifiuti in uscita	X	X
Rumore		
Percolato		
Biogas qualitativo		
Monitoraggio aria ai sensi del d.lgs. 36/2003		
Individuazione e controllo dei punti critici	X	X
Aree di stoccaggio	X	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento		
Raccolta dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO14000)		
Raccolta dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. E-PRTR-ex INES) alle autorità competenti		

Raccolta dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento		
Rischio di incidente rilevante (RIR)		

Tab. 1 - Finalità del monitoraggio

F.2 Autocontrollo

Indicare nella tabella chi effettuerà il monitoraggio nell'ambito dell'auto-controllo proposto.

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

Tab. 2- 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

F.3.1.1. Impiego di sostanze pericolose

N. ordine Attività IPPC e NON	Denominazione sostanza	Codice CAS	Indicazioni di pericolo (H)	% di riduzione	Quantità annua totale (t/anno)
6.7	X	X	X	X	X

Tab. 3 - Impiego di sostanze pericolose

F.3.1.1.2. Impiego di sostanze non pericolose

N. ordine Attività IPPC e NON	Denominazione sostanza	Codice CAS	% di riduzione	Quantità annua totale (t/anno)

Tab. 4 - Impiego di sostanze non pericolose

F.3.1.2 Riutilizzo interno di materia

N. ordine Attività IPPC e NON	Identificazione della materia riutilizzata	Quantità annua totale (t/anno)	% di recupero sulla quantità annua prodotta
6.7	Acetato di etile	x	x

Tab. 5 – riutilizzo interno di materia

F.3.2 Risorsa idrica

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

Fonte	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /tonnellata di Prodotto/rifiuto finito-trattato)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /anno)	% ricircolo
ACQUEDOTTO	Civile e industriale	annuale	X	X		

Tab. 6 - Risorsa idrica

F.3.3 Combustibili e risorsa energetica

F.3.3.1 Combustibili

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

N. ordine Attività IPPC e NON	Tipologia combustibile	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Convenzionale / non convenzionale	Potere calorifico (KJ/t)	Consumo annuo totale (t/anno)	Consumo annuo specifico (t/t di prodotto)	Consumo annuo per fasi di utilizzo (t/anno)
1	Metano	Produzione	mensile		X	X	X	X
1	Metano	Civile	mensile		X	X		

Tab. 7– Combustibili

F.3.3.2 Consumo energetico

N. ordine Attività IPPC e non IPPC / intera installazione	Consumo termico annuo totale (KWh-/anno)	Consumo elettrico annuo totale (KWh-/anno)	Consumo annuo totale (KWh-/anno)
6.7	X	X	X

Tab. 8 – consumo energetico

F.3.3.3 Consumo energetico specifico

Prodotto	Consumo termico (KWh/t di prodotto/fase di processo)	Consumo elettrico (KWh/t di prodotto/fase di processo)	Consumo totale (KWh/t di prodotto/fase di processo)
Imballaggi flessibili	X	X	X

Tab. 9 - Consumo energetico specifico

F.3.4 Aria

F.3.4.1. Inquinanti monitorati

Parametro ⁽¹⁾	E15	E18	E19	E20	E6	E7	E8	E9a	E9b	Modalità di controllo			Metodi ⁽²⁾
										Continuo	Discontinuo	Frequenza	
Monossido di carbonio (CO)		X	X	X							X	Annuale	EN 15058
Composti organici volatili totali	X				X		X				X	Annuale ⁽³⁾	UNI EN 12619
Ossidi di azoto (NO _x)		X	X	X							X	Annuale	UNI 14792
Ammine alifatiche					X		X				X	Annuale	NIOSH 2010
Ozono						X		X	X		X	Annuale	CARB M430

Tab. 10- Inquinanti monitorati

(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) 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.

(3) Qualora il flusso di massa di COV, espresso come carbonio organico totale, a valle dei dispositivi di abbattimento sia superiore a 10 kg/h, devono essere installate apparecchiature per la misura e per la registrazione in continuo delle emissioni al fine di verificarne la conformità ai valori limite per le emissioni convogliate.

F.4.2. Monitoraggio solventi

La tabella seguente indica i dati espressi in t COV/anno che saranno monitorati ai fini della verifica del Piano di Gestione dei Solventi.

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.	X
I2 quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	X
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
O1 emissioni negli scarichi gassosi (ingresso post-combustore)	X
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, sfiati e aperture simili.	☐
O5 solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche.	☐
O6 solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti.	X
O7 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità commerciale.	X
O8 solventi organici nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non sono registrati al punto O7.	X
O9 solventi scaricati in altro modo.	☐
EMISSIONE DIFFUSA	tCOV/anno
F= I1-O1-O5-O6-O7-O8	X
F= O2+O3+O4+O9	☐
EMISSIONE TOTALE	tCOV/anno
E = F+O1	X
CONSUMO DI SOLVENTE	tCOV/anno
C = I1-O8	X
INPUT DI SOLVENTE	tCOV/anno
I = I1+I2	X

Tab. 11 – Monitoraggio Piano Gestione Solventi

Metodi analitici

Parametro o inquinante	Metodo
Velocità e portata	UNI 16911
COV (Singoli composti)	UNI EN 13649
COT	UNI EN 12619

Tab. 12 – metodi analitici monitoraggio Piano Gestione Solventi

F.3.5 Acqua

F.3.5.1. Inquinanti monitorati negli scarichi idrici

NON PRESENTI SCARICHI INDUSTRIALI

F.3.6 Rifiuti

F.3.6.1. Rifiuti autorizzati a operazioni di recupero/smaltimento

NON APPLICABILE

F.3.6.2. Rifiuti in uscita

EER	Quantità annua prodotta (t)	Caratteristiche di pericolosità	Quantità specifica (1)	Tipologia di analisi (2)	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli (3)
x	x	x	x	classe di pericolosità, possibilità di recupero	mensile	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo

Tab. 13 – Controllo rifiuti in uscita

[2] Tipologia di analisi: indicare la finalità dell'analisi, cioè, classe di pericolosità, possibilità di recupero, categoria di discarica; ricerca e sviluppo; altro.

[3] modalità di registrazione dei controlli: registro, sistema informatico, altro

F.3.7 Rumore

Punto di monitoraggio (1)	Descrizione del punto (2)	Localizzazione del punto (3)	Categoria di limite (4)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (5)	Campagna (6)
X	X	X	X	X	X	X

Tab. 14 – Verifica d'impatto acustico

(1) Punto di monitoraggio: codice univoco identificativo del punto di monitoraggio

(2) descrizione: punto di monitoraggio al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico,

(3) localizzazione: riferimenti univoci per la localizzazione del punto di monitoraggio

(4) Categoria di limite da verificare: emissione, immissione assoluta, immissione differenziale

(5) Modalità della misura: durata e tecnica di campionamento

(6) Campagna: indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo (es. reattore, postcombustore, filtro a manica, scrubber....)	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
	Adsorbimento a CARBONI ATTIVI con rigenerazione di azoto	Ore funzionamento	continuo	In tutte le fasi	Contaore di funzionamento non azzerabile utilizzato a fini manutentivi	COV	Registrazione su file
		COT	continuo	In tutte le fasi	Mediante FID	COV	Registrazione della periodicità della rigenerazione del C.A. (almeno secondo quanto indicato obbligatoriamente dal costruttore.)
1	Analizzatore FID	calibrazioni	semestrali	In tutte le fasi	Ditta esterna	COV	Registrazione su registro di manutenzioni a cui allegare il report di manutenzione
1	Impianti captazione aspirazione	Apparecchiature pneumatiche ed elettriche, condotti	Mensile	Regime	Verifica visiva	Inquinanti connessi alle diverse fasi operative	Registro manutenzioni

Tab. 15 – Controlli sui punti critici

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

Aree stoccaggio			
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Serbatoi interrati con doppia camicia	Allarme (ottico e visivo) di riempimento al 90% Blocco dell'alimentazione al 90% di riempimento	continuo	Registrazione di eventuali anomalie
Tubazione afferente al serbatoio	Prova di integrità (controllo statico annuale)	annuale	Registro manutenzione
Sistema di allarme troppo pieno serbatoio interrato rifiuti	Verifica efficienza	Annuale	Registro elettronico/manuale
Manometro intercapedine e/o sistema di allarme serbatoio interrato	Verifica efficienza	Annuale	Registro elettronico/manuale
Controllo tenuta bacini di contenimento	Visivo con eventuale ripristino della funzionalità	Semestrale	Registro manutenzione
Integrità della pavimentazione	Visivo con eventuale ripristino dell'integrità dello stesso	Semestrale	Registro manutenzione

Rete fognaria	Controllo pulizia caditoie, pozzetti, disoleatori e pozzi perdenti	Semestrale	Registro manutenzione
	Spurgo/pulizia dei manufatti fognari e dei pozzi perdenti	All'occorrenza	Registro manutenzione

Tab. 16 – Modalità di controllo delle strutture adibite allo stoccaggio