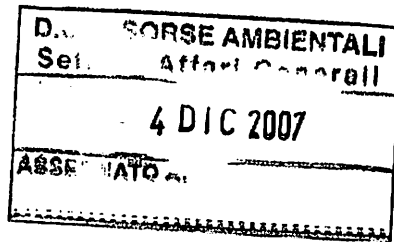


Regione Lombardia

Provincia di Milano

Prot. generale del 03/12/2007

N. 0264779



Giunta Regionale
Direzione Generale
Qualità dell'Ambiente

Spett.le Ditta
EUROPLASTIC SRL
Via G. Di Vittorio, 2/4
20068 - PESCHIERA BORROMEO (MI)

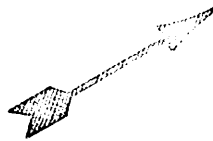
Data: 21 NOV 2007 p.c.

Spett.le Provincia di Milano
Settore Affari Generali
Aria e Rischi Industriali
C.so di Porta Vittoria, 27
20122 - MILANO

Protocollo: T1-2007-033747

Al Sindaco del Comune
di Peschiera Borromeo
Via XXV Aprile, 1
20068 - PESCHIERA BORROMEO (MI)

Raccomandata a/r



Spett.le ARPA
Dipartimento di Milano
Via Juvara, 22
20129 - MILANO

OGGETTO: Notifica del decreto n. 12195 del 22/10/2007 recante "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC), ai sensi del D.lgs. 18 Febbraio 2005, n. 59, rilasciata ad **Europlastic Srl** con sede legale a Peschiera Borromeo (Mi) Via G. di Vittorio, 2/4 per l'impianto a Peschiera Borromeo (Mi) in Via G. di Vittorio, 2/4".

Con la presente si notifica la consegna della copia conforme del decreto in oggetto, ritirato presso codesta amministrazione in data 25.10.2007; la medesima dovrà essere conservata ed esibita in sede di controllo.

Si ricorda che codesta Ditta è tenuta a rispettare le condizioni contenute nell'autorizzazione integrata ambientale.

Si evidenzia altresì che ai sensi del D.Lgs. 59/2005 l'ARPA è tenuta a comunicare alla scrivente Amministrazione gli esiti dei controlli e delle ispezioni ed eventuali informazioni in materia ambientale rilevanti ai fini dell'applicazione del decreto autorizzativo e notizie di reato, e che i risultati del controllo delle emissioni devono essere messi a disposizione del pubblico tramite gli uffici provinciali e comunali competenti.

Distinti saluti.

Il Dirigente
Dott. Carlo Licotti

Per informazioni contattare: Maria Carla Canepari Tel. 02 6765 4977

Struttura Prevenzione Inquinamento Atmosferico e Impianti
Via T. Taramelli, 12 - 20124 Milano - <http://www.regione.lombardia.it>
e-mail: carlo_licotti@regione.lombardia.it
Tel. 02/67 65.4599 - Fax 02/6765.7339 - 02/67654961



Regione Lombardia

DECRETO N° 12195

Del 22/10/2007

Identificativo Atto n. 1319

DIREZIONE GENERALE QUALITA' DELL'AMBIENTE

Oggetto

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59 RILASCIATA AD EUROPLASTIC S.R.L. CON SEDE LEGALE A PESCHIERA BORROMEO (MI) IN VIA G. DI VITTORIO, 2/4. PER L'IMPIANTO A PESCHIERA BORROMEO (MI) IN VIA G. DI VITTORIO, 2/4. - P.R.S. OBIETTIVO OPERATIVO 6.4.3.2

L'atto si compone di 221 pagine
di cui 18 pagine di allegati,
parte integrante.



Regione Lombardia

IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA
PREVENZIONE INQUINAMENTO ATMOSFERICO E IMPIANTI

VISTO il D.Lgs. 18 Febbraio 2005 n. 59 “Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento”;

VISTI inoltre:

- il decreto 4/7/2002, n. 12670 “Direzione Generale Affari Generali e Personale – Individuazione dell’autorità competente in materia di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento, ai sensi della direttiva 96/61/CE e del D. Lgs. 4 Agosto 1999, n. 372 e contestuale attivazione dello “Sportello Integrated/Pollution/Prevention and Control/IPPC”);
- la D.G.R. 5/8/2004, n. 18623, come integrata con D.G.R. 26 Novembre 2004, n. 19610 “Approvazione della modulistica e del calendario delle scadenze per la presentazione delle domande da parte dei gestori degli impianti esistenti soggetti all’autorizzazione integrata ambientale e disposizioni in ordine all’avvio della sperimentazione del procedimento autorizzatorio “IPPC”;
- la D.G.R. 16/12/2004, n. 19902, recante nuove disposizioni in ordine al calendario e alle procedure relative al rilascio delle autorizzazioni “IPPC”;
- il decreto del dirigente dello Sportello IPPC n. 4614 del 24.03.05 di fissazione del calendario definitivo relativamente alla presentazione delle domande per gli impianti esistenti esercitanti le attività industriali;
- il decreto del dirigente dello Sportello IPPC n. 1800 del 20.02.2006 recante “Disposizioni relative al rilascio dell’autorizzazione integrata ambientale”;
- il d.d.s. n. 11648 del 19.10.2006 recante “Fissazione al 31.12.2006 del termine ultimo per la presentazione delle domande di autorizzazione integrata ambientale ex D.Lgs. 59/05 relativamente agli impianti esistenti e agli impianti nuovi”;

RILEVATO che allo Sportello IPPC, attivato con il decreto regionale 4/7/2002, n. 12670 sopra richiamato presso la Direzione Generale Qualità dell’Ambiente, ai sensi della L.R. 20 Dicembre 2004, n. 36 e della D.G.R. 16/12/2004, n. 19902, allegato A, fanno capo le attività fondamentali inerenti il procedimento amministrativo teso al rilascio delle autorizzazioni integrate ambientali;

VISTA la domanda e la relativa documentazione tecnica, presentate ai sensi del D.Lgs. 59/2005 da Europlastic S.r.l. Peschiera Borromeo (Mi) in via G. di Vittorio, 2/4. per l’acquisizione dell’autorizzazione integrata ambientale dell’impianto esistente sito in Comune di Peschiera Borromeo (Mi) in via G. di Vittorio, 2/4 e pervenute allo Sportello IPPC in data 9/06/2006 prot. n. 18352;

VISTA la comunicazione di avvio del procedimento in data 6/10/2006 prot. 28967;

VISTO che il gestore dell’impianto ha correttamente effettuati gli adempimenti previsti dal D.Lgs.59/2005 al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un annuncio su Il Cittadino in data 27/10/2006;



Regione Lombardia

VISTO il documento tecnico predisposto da ARPA;

PRESO ATTO che la conferenza dei servizi tenutasi in data 17/10/2007 si è conclusa con l'assenso, da parte delle Amministrazioni partecipanti, come da dichiarazioni rese e riportate nel verbale relativo alla seduta conclusiva della conferenza stessa, al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale in oggetto alle condizioni riportate nell'allegato tecnico che costituisce parte integrante del presente provvedimento;

RITENUTO pertanto di rilasciare, ai sensi del D.Lgs. 59/2005, l'autorizzazione integrata ambientale oggetto dell'istanza sopra specificata;

DATO ATTO che le prescrizioni tecniche contenute nel documento tecnico sono state individuate, in assenza delle linee guida statali, in accordo con i principi contenuti nell'allegato I del D.M. 31/01/2005 "Emanazione di linee guida generali per la individuazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 Agosto 1999, n. 372";

RILEVATO che il medesimo allegato tecnico fa riferimento alle condizioni prioritarie di esercizio dell'impianto secondo quanto previsto dalla direttiva europea sopra richiamata e che l'autorità competente, avvalendosi della previsione di riesame di cui all'art. 9 del citato D.Lgs. 59/05, procederà qualora necessario ad adeguare le prescrizioni al fine della completezza del quadro prescrittivo;

PRESO ATTO che il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto ogni altro visto, nulla osta, parere o autorizzazione in materia ambientale previsti dalle disposizioni di legge e dalle relative norme di attuazione, fatta salva la normativa emanata in attuazione della direttiva n. 96/82/CE (D.Lgs. n. 334/1999 in materia di controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose) e le autorizzazioni ambientali previste dalla normativa di recepimento della direttiva 2003/87/CE);

DATO ATTO che la presente autorizzazione riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti assunti a suo tempo dalle autorità competenti, che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite con il presente atto;

DATO ATTO che l'adeguamento del funzionamento dell'impianto esistente in oggetto deve essere effettuato, ai sensi dell'art. 5 del D.Lgs. 59/2005, entro la data del 30 Ottobre 2007 e alle condizioni specificate nel documento tecnico sopra richiamato;

DATO ATTO che il D.Lgs. 59/2005 all'art. 18 prevede che le spese occorrenti per effettuare i rilievi, gli accertamenti e i sopralluoghi necessari per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale e per i successivi controlli sono a carico del gestore, e che le modalità e le tariffe relative devono essere fissate con decreto ministeriale;

DATO atto che con D.G.R. 20378 del 27 Gennaio 2005 la Giunta regionale ha disposto che in attesa dell'emanazione di specifico decreto ministeriale concernente le tariffe per le istruttorie relative alle autorizzazioni integrate ambientali, i gestori richiedenti provvedano al versamento a favore della Regione a titolo di acconto salvo conguaglio di somme commisurate alle dimensioni delle imprese e al loro fatturato, come specificato nella deliberazione citata;

DATO ATTO che il richiedente ha provveduto al versamento dell'importo come definito al punto precedente, e che di tale versamento è stata prodotta copia della ricevuta al momento della presentazione della domanda allo Sportello IPPC;



Regione Lombardia

RICHIAMATI gli artt. 5 e 11 del D.Lgs. 59/2005, che dispongono rispettivamente, la messa a disposizione del pubblico sia dell' autorizzazione e di qualsiasi suo aggiornamento, sia del risultato del controllo delle emissioni;

VISTI la L.R. 23 Luglio 1996, n. 16: "Ordinamento della struttura organizzativa e della dirigenza della Giunta regionale" e i provvedimenti organizzativi dell' VIII legislatura;

Tutto ciò premesso:

DECRETA

1. di rilasciare a Europlastic S.r.l. Peschiera Borromeo (Mi) in via G. di Vittorio, 2/4 relativamente all'impianto ubicato a Peschiera Borromeo (Mi) in via G. di Vittorio, 2/4 per le attività previste dal D.Lgs 59/05 allegato I punto 6.7, l'autorizzazione integrata ambientale alle condizioni specificate nell'allegato al presente decreto, parte integrante e sostanziale dello stesso;
2. che l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali già rilasciate e riportate nell'allegato tecnico;
3. che il presente provvedimento riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti emanati dalle autorità competenti che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite nell'allegato medesimo;
4. che l'impianto di cui al punto 1 deve essere adeguato alle prescrizione contenute nell'allegato tecnico entro il 30/10/2007;
5. che la presente autorizzazione potrà essere oggetto di successiva verifica da parte dell'autorità competente a seguito di modifiche riconducibili alle condizioni di esercizio degli impianti nonché all'atto dell'emanazione delle Linee guida di cui all'art. 4 comma 1 del D.lgs. 59/05;
6. di disporre la messa a disposizione del pubblico della presente autorizzazione integrata ambientale presso lo Sportello IPPC della Regione Lombardia e presso i competenti uffici provinciali e comunali;
7. che il presente atto sarà revocato qualora Europlastic S.r.l. Peschiera Borromeo (Mi) in via G. di Vittorio, 2/4 non effettui – nel termine di 30 giorni dal ricevimento della richiesta inoltrata dalla Regione con raccomandata A/R – il saldo della somma dovuta all'Amministrazione ex D.Lgs. 59/2005, art. 18 commi 1 e 2 e D.G.R. n. 20378 del 27.01.2005;
8. di comunicare il presente decreto al richiedente, al Comune di Peschiera Borromeo, alla Provincia di Milano e ad ARPA;
9. di dare atto che avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.

Il Dirigente della Struttura
Prevenzione inquinamento atmosferico e impianti
Dott. Carlo Licotti



RegioneLombardia

Nome Azienda	Comune	Via	Provincia	fax
EUROPLASTIC S.R.L.	Peschiera Borromeo	G. di Vittorio, 2/4	MILANO	02553301761

Sede Legale					
Nome Azienda	Comune	Indirizzo	Provincia	CAP	Fax
EUROPLASTIC S.R.L.	Peschiera Borromeo	G. di Vittorio, 2/4	Milano	20068	02553301761

Attività IPPC

Nome Azienda	attività IPPC	Codice	Descrizione	Capacità Produttiva
EUROPLASTIC S.R.L.	1	6.7	Impianti per il trattamento di superficie di prodotti utilizzando solventi organici (apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzazioni, incollare, verniciare, pulire o impregnare) > 150 kg/ora, o > 200 tonnellate/anno (consumo di solvente)	2700TONNELLATE ALL'ANNO

Attività NON IPPC

Nome Azienda	Numeroattività	Codice Istat	Descrizione Codice Istat
EUROPLASTIC S.R.L.	2	25.21.0	Fabbricazione di lastre, fogli, tubi e profilati in materie plastiche

Utilizzo delle superficie

Nome Azienda	Superficie Totale	Superficie Coperta	Superficie Impermeabilizzata
EUROPLASTIC S.R.L.	11000	8000	3000

Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente e di quello eventualmente adottato

Nome Azienda	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
EUROPLASTIC S.R.L.	B3D1 Area di completamento artigianale-industriale	100	

Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente e di quello eventualmente adottato

Nome Azienda	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
EUROPLASTIC S.R.L.	B1 R recupero residenziale	10	risanamento e recupero
Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente e di quello eventualmente adottato			
Nome Azienda	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
EUROPLASTIC S.R.L.	D1 Zona produttiva di completamento	0	
Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente e di quello eventualmente adottato			
Nome Azienda	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
EUROPLASTIC S.R.L.	D2 - Produttiva	250	D2T - deposito aeroporto Linate
Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente e di quello eventualmente adottato			
Nome Azienda	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
EUROPLASTIC S.R.L.	D2	300	D2C - commerciale e direzionale
Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente e di quello eventualmente adottato			
Nome Azienda	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
EUROPLASTIC S.R.L.	F1: Standard comunale per attrezzature e verde pubblico	150	

Autorizzazioni in essere

Settore interessato	Norme di riferimento	Ente competente	Estremi del provvedimento (Numero Autorizzazione - Data di emissione)	Scadenza	N. d'ordine Attività IPPC e NON	Note e considerazioni
ACQUA	L.R. n°34 del 10/12/1998	Regione	U1.2002.13034 - 27/06/2002		1, 2	
	D.Lgs. 152/99	Provincia	72753 - 17/03/2005	17/03/2010	1, 2	
ARIA	DPR 203/88 art. 12	Regione	Richiesta del 28/06/89		1, 2	
	DPR 203/88 art. 6	Regione	Delibera n. 7793 del 29/12/1995		1	
	DPR 203/88 art. 6	Regione	Delibera n. 93 del 08/01/2002		1	
	DPR 203/88 circ. 1 amb/93	Regione	Comunicazione sost. solvente del 20/06/2002		1	
	DPR 203/88 circ. 1 amb/93	Regione	Comunicazione migliona del 03/12/2002		1	
	DPR 203/88 circ. 1 amb/93	Regione	Comunicazione migliona del 06/11/2003		1	

Certificazioni

ID Complesso	Norme di riferimento	Ente certificatore	Estremi della certificazione/ registrazione (Numero- Data di emissione)	Scadenza	N. d'ordine Attività IPPC e NON
--------------	----------------------	--------------------	---	----------	---------------------------------

EUROPLASTIC S.R.L.	ISO 9001:2000	ICILA s.r.l.	745 - 30/01/2004	29/01/2007	2;1
--------------------	---------------	--------------	------------------	------------	-----

Descrizione processo

- 1 3. DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ DEL COMPLESSO IPPC3.1 Descrizione complesso IPPC
 L'attività svolta dalla ditta Europlastic s.r.l. è la produzione di fogli calandrati in cloruro di polivinile per l'industria del mobile, imballaggio alimentare e blister in genere. L'azienda rientra nel gruppo dei complessi IPPC per il trattamento superficiale di materiale plastico con l'utilizzo di solventi organici, avente una capacità di consumo superiore a 150 Kg all'ora o 200 tonnellate all'anno (punto 6.7 dell'allegato I del D.Lgs 59/2005). Le attività IPPC e NON IPPC svolte all'interno dell'azienda verranno ora descritte dallo stoccaggio delle materie prime sino all'ultimo processo di lavorazione del prodotto.
- LO STOCCAGGIO E IL DOSAGGIO DELLE MATERIE PRIME** Le materie prime in arrivo in azienda vengono stoccate in varie aree a seconda del loro stato fisico. Le materie prime liquide di maggior utilizzo vengono stoccate in cisterne, in area apposita munita di tettoia, e vengono alimentate agli impianti tramite circuiti chiusi. Le materie prime liquide di minor utilizzo sono acquistate in cisternette da 1mc o in fusti da 180 litri e sono stoccate in area apposita, pavimentata e coperta. Queste materie prime vengono trasportate con muletti nell'area dosaggio, ove vengono utilizzate. Il combustibile B.T.Z., che alimenta la centrale termica, arriva in autobotte e viene immesso all'interno di serbatoi interrati aventi volumetria pari a 15 m3 e per i quali si effettua un monitoraggio in continuo della temperatura e della pressione. Tale combustibile giunge alla centrale termica per mezzo di un circuito idraulico chiuso. Le materie prime solide, come stabilizzanti e sostanze di aggregazione di PVC, giungono invece su pallets o sacchi, e vengono subito travasate all'interno di contenitori, da cui sono inviate in automatico alla produzione. Altre tipologie di prodotti solidi vengono invece posti in area apposita munita di tettoia e vengono prelevati a seconda delle necessità dei reparti produttivi. Le materie prime in polvere, per la maggior parte resine, sono stoccate in silos e vengono alimentate agli impianti di dosaggio per mezzo di un sistema di trasporto pneumatico. Ad ogni silos adibito allo stoccaggio di resine, è associata un'emissione in atmosfera, punti E8 e da E23 a E29. Il reparto dosaggio rappresenta il punto di partenza dell'intero sistema produttivo, qui le materie prime vengono dosate e alimentate al sistema pneumatico di movimentazione che le invia al reparto miscelazione. Sono presenti 3 punti emissivi, definiti E1, E2 e E4.
- LA MISCELAZIONE** Le materie prime, necessarie per la produzione della miscela su cui avverranno le successive fasi di lavorazione, vengono immesse automaticamente all'interno di miscelatori, aventi capacità lavorative differenti, attraverso un sistema pneumatico. In questo reparto vi sono 11 miscelatori lenti e 3 miscelatori veloci con capacità produttiva massima pari a 500 Kg di materiale per miscelatura. La miscelazione avviene a freddo ed è totalmente meccanica. Una volta conclusa la fase di miscelazione il composto ottenuto viene posto in piccoli silos, trasportati mediante muletto nel reparto di estrusione e calandratura.
- 2 **L'ESTRUSIONE E LA CALANDRATURA DELLE MATERIE PLASTICHE (ATTIVITÀ NON IPPC)**
 L'estrusione è un procedimento di trasformazione delle materie plastiche molto diffuso ed impiegato prevalentemente per la produzione di film sottili. Il corpo principale della macchina impiegata in questo processo, detta trafila o estrusore, è costituito da un cilindro entro il quale ruota una vite senza fine. Nella lavorazione, la miscela di materiale plastico è immessa nella tramoggia del cilindro, ove viene progressivamente riscaldata fino alla temperatura di 140-160 °C, anche per effetto del lavoro meccanico della vite stessa che, ruotando la omogeneizza e la trasporta, sospingendola verso il foro d'uscita. Questo, detto filiera o matrice, è sagomato a sezione piatta per la produzione di film. All'uscita della filiera il prodotto viene sottoposto ad una fase di degasaggio, ad una temperatura di 140 °C, per eliminare la presenza di bolle d'aria e gas potenzialmente presenti all'interno del composto, che potrebbero causare problemi nelle successive fasi di lavorazione. Infine il film viene raffreddato in modo che assuma la forma voluta e portato al taglio. Successivamente alla fase di estrusione vi è il processo di calandratura, che è un procedimento adottato per la lavorazione delle materie plastiche e per la loro trasformazione in film e fogli di varia larghezza e spessore. Il materiale plastico viene dapprima addizionato con stabilizzanti, e poi trattato a caldo ad una temperatura di 180 °C in apposite macchine, nelle quali viene trasformato in una massa omogenea. Viene quindi immesso nella calandra vera e propria, costituita da una serie di cilindri paralleli che stirano, sino allo spessore desiderato, il materiale plastico, realizzando un film, che viene raffreddato ed avvolto in bobine. Il raffreddamento del film è ottenuto per passaggio su cilindri raffreddati indirettamente ad acqua. L'acqua di raffreddamento utilizzata è alla temperatura di 16 °C, e viene prelevata dal pozzo industriale e immessa in un sistema chiuso di ricircolo sino a quando la sua temperatura raggiunge i 24 °C, quindi viene scaricata. L'operazione di ricircolo dell'acqua contribuisce al risparmio della risorsa idrica in misura pari a circa il 60%, del totale senza ricircolo, stima eseguita attraverso la comparazione dei dati storici aziendali. Per realizzare il ricircolo dell'acqua di raffreddamento è stata costruita una vasca di raccolta del volume di 8 m3, dell'acqua emunta dalla falda. L'alimentazione di questa vasca è discontinua, infatti nel momento in cui la temperatura supera i 24°C, una parte dell'acqua viene scaricata nella Roggia attraverso lo scarico S1 e viene pompata all'interno della stessa vasca acqua ?fresca? dal pozzo, sino al raggiungimento della temperatura di 16°C. In questa area sono presenti 4 calandre che utilizzano lo stesso ciclo tecnologico, ma producono un lavorato di dimensioni differenti. Ad esse sono collegate le emissioni in atmosfera E9, E11, E12, E14, E16, E17, E18. Una volta terminato il processo di estrusione e calandratura il prodotto potrà essere direttamente imballato oppure subire altre fasi di lavorazione: - una fase di taglio, per rispettare specifiche richieste di mercato - una fase di goffratura, per aumentare la rugosità del materiale - una fase di abbinamento, per aumentare lo spessore del materiale - una fase di stesura di una vernice protettiva sul film

- 3 LA GOFFRATURA DI MATERIALE PLASTICO (ATTIVITÀ IPPC) I prodotti derivanti dalla fase di calandratura vengono trasportati mediante muletto alle goffratrici. La goffratura è una delle attività IPPC e viene svolta a conclusione della fase di calandratura del materiale plastico. La goffratrice è una macchina costituita da uno svolgitore, in cui viene inserito la bobina di film, e da due cilindri di cui il primo in gomma e il secondo in ferro inciso. Il foglio viene scaldato a 140 °C, e fatto scorrere su due cilindri: il primo incide la superficie del semilavorato imprimendo dei disegni a rilievo, mentre il secondo aumenta la rugosità del film. Il processo di goffratura è attività IPPC poiché tre su quattro macchine goffratrici prevedono la possibilità di spalmare uno strato di collante o vernice a base solvente sui rotoli di spessore variabile. Attraverso tali macchine è anche possibile svolgere il processo di abbinamento. Viene aumentato lo spessore e la qualità del prodotto finito attraverso l'unione di due film a costituirne uno solo. I film vengono posizionati su due svolgitori, scaldati alla temperatura di 140 °C e posti a contatto tra loro, per scorrimento su di un cilindro, in modo tale da ottenere il loro abbinamento. In uscita dalle goffratrici il film viene raffreddato su alcuni cilindri, con le stesse modalità del procedimento di calandratura. Le emissioni collegate a queste macchine sono la E20, E30, E31 ed E32.
- 4 ROTOCALCOGRAFIA DI FILM PLASTICI (ATTIVITÀ IPPC) Nel reparto stampa dell'azienda Europlastic sono presenti due linee:- linee di stampa rotocalcografica a 4 colori- linea di stampa rotocalcografica a inchiostro a impressione UV. La macchina di stampa rotocalcografica è composta di rulli di metallo liscio su cui, in fase di realizzazione del calco, sono state incise minuscole cavità, a formare l'immagine di stampa. Questi rulli, ruotando si immergono in una vasca contenente inchiostro; sulla superficie si spalma uniformemente l'inchiostro, il cui eccesso è asportato per mezzo di una lama d'acciaio il cui taglio poggia sulla superficie del rullo. Il solo inchiostro presente nelle cavità permane sul rullo e viene trasferito sulla superficie di stampa premendo il rullo sul foglio da stampare. I rulli per la rotocalcografia, di lunghezza sino a 2,5 m, sono di acciaio con un sottile strato superficiale di rame, depositato per via elettrolitica, che viene inciso per formare le cavità che trasferiranno l'inchiostro. Terminata questa operazione, il rullo viene placcato con un sottile strato di cromo, in modo da ottenere una superficie dura in grado di resistere alla lama. Le cavità che raccolgono l'inchiostro sono di profondità variabile, in modo che la tonalità dei puntini d'inchiostro risultanti cambi di conseguenza. La stampa a colori si ottiene usando quattro rulli stampanti distinti per i quattro inchiostri di base, ciano, magenta, giallo e nero, ognuno dei quali viene alloggiato in un'unità di stampa distinta. Il nastro viene fatto scorrere da unità a unità, e può raggiungere anche velocità prossime ai 900 m al minuto. Dopo che ogni colore è stato stampato, il nastro viene fatto passare attraverso un essiccatore. Per la stampa di particolari film plastici viene utilizzato un inchiostro fotosensibile, in grado cioè di imprimerli sulla superficie attraverso l'esposizione successiva a raggi UV. La deposizione dell'inchiostro avviene per via rotocalcografica, successivamente il film è fatto passare in un tunnel contenente lampade ad irraggiamento UV. L'inchiostro presenta al suo interno reattivi che, per azione dei raggi UV, danno origine ad una reazione di polimerizzazione. Tale processo è molto veloce e conferisce al film così stampato una Attraverso l'U.V., il processo di polimerizzazione avviene molto velocemente, permettendo così velocità di stampa ed evitando problemi di contro stampa. Inoltre la stampa U.V. risulta più lucida e brillante, con qualità del prodotto finale molto elevato. In questo reparto risultano essere presenti due emissioni, le E42 e le E43.

Produzione

Nome Azienda	Num. Attività	Num. Prodotto	Prodotto	Capacità di Progetto annua	Capacità di Prog. giorno	Capacità autorizzata anno	Capacità autorizzata giorno
EUROPLASTIC S.R.L.	1	1.5	EUMR	TONNELLATE AL GIORNO	17,3 TONNELLATE AL GIORNO	Nessuna unità inserita	Nessuna unità inserita
Nome Azienda	Num. Attività	Num. Prodotto	Prodotto	Capacità di Progetto annua	Capacità di Prog. giorno	Capacità autorizzata anno	Capacità autorizzata giorno
EUROPLASTIC S.R.L.	1	1.1	ARB	TONNELLATE AL GIORNO	11,3 TONNELLATE AL GIORNO	Nessuna unità inserita	Nessuna unità inserita
Nome Azienda	Num. Attività	Num. Prodotto	Prodotto	Capacità di Progetto annua	Capacità di Prog. giorno	Capacità autorizzata anno	Capacità autorizzata giorno
EUROPLASTIC S.R.L.	1	1.4	EUDNR	TONNELLATE AL GIORNO	14,4 TONNELLATE AL GIORNO	Nessuna unità inserita	Nessuna unità inserita
Nome Azienda	Num. Attività	Num. Prodotto	Prodotto	Capacità di Progetto annua	Capacità di Prog. giorno	Capacità autorizzata anno	Capacità autorizzata giorno
EUROPLASTIC S.R.L.	1	1.3	EUC	TONNELLATE AL GIORNO	17,3 TONNELLATE AL GIORNO	Nessuna unità inserita	Nessuna unità inserita
Nome Azienda	Num. Attività	Num. Prodotto	Prodotto	Capacità di Progetto annua	Capacità di Prog. giorno	Capacità autorizzata anno	Capacità autorizzata giorno
EUROPLASTIC S.R.L.	1	1.6	EUNR	TONNELLATE AL GIORNO	14,4 TONNELLATE AL GIORNO	Nessuna unità inserita	Nessuna unità inserita

Nome Azienda	Num. Attività	Num. Prodotto	Prodotto	Capacità di Progetto annua	Capacità di Prog. giorno	Capacità autorizzata anno	Capacità autorizzata giorno
EUROPLASTIC S.R.L.	1	1.8	SK	TONNELLATE AL GIORNO	14,4 TONNELLATE AL GIORNO	Nessuna unità inserita	Nessuna unità inserita
Nome Azienda	Num. Attività	Num. Prodotto	Prodotto	Capacità di Progetto annua	Capacità di Prog. giorno	Capacità autorizzata anno	Capacità autorizzata giorno
EUROPLASTIC S.R.L.	1	1.9	SKEU	TONNELLATE AL GIORNO	11,6 TONNELLATE AL GIORNO	Nessuna unità inserita	Nessuna unità inserita
Nome Azienda	Num. Attività	Num. Prodotto	Prodotto	Capacità di Progetto annua	Capacità di Prog. giorno	Capacità autorizzata anno	Capacità autorizzata giorno
EUROPLASTIC S.R.L.	2	2.2	ARNR	TONNELLATE AL GIORNO	11,6 TONNELLATE AL GIORNO	Nessuna unità inserita	Nessuna unità inserita
Nome Azienda	Num. Attività	Num. Prodotto	Prodotto	Capacità di Progetto annua	Capacità di Prog. giorno	Capacità autorizzata anno	Capacità autorizzata giorno
EUROPLASTIC S.R.L.	1	1.2	ARMR	TONNELLATE AL GIORNO	13,5 TONNELLATE AL GIORNO	Nessuna unità inserita	Nessuna unità inserita
Nome Azienda	Num. Attività	Num. Prodotto	Prodotto	Capacità di Progetto annua	Capacità di Prog. giorno	Capacità autorizzata anno	Capacità autorizzata giorno
EUROPLASTIC S.R.L.	2	2.4	SK-PVC/PET	TONNELLATE AL GIORNO	8,6 TONNELLATE AL GIORNO	Nessuna unità inserita	Nessuna unità inserita
Nome Azienda	Num. Attività	Num. Prodotto	Prodotto	Capacità di Progetto annua	Capacità di Prog. giorno	Capacità autorizzata anno	Capacità autorizzata giorno
EUROPLASTIC S.R.L.	2	2.1	ARC	TONNELLATE AL GIORNO	21,8 TONNELLATE AL GIORNO	Nessuna unità inserita	Nessuna unità inserita
Nome Azienda	Num. Attività	Num. Prodotto	Prodotto	Capacità di Progetto annua	Capacità di Prog. giorno	Capacità autorizzata anno	Capacità autorizzata giorno
EUROPLASTIC S.R.L.	1	1.7	HIGH GLOSS	TONNELLATE AL GIORNO	12 TONNELLATE AL GIORNO	Nessuna unità inserita	Nessuna unità inserita
Nome Azienda	Num. Attività	Num. Prodotto	Prodotto	Capacità di Progetto annua	Capacità di Prog. giorno	Capacità autorizzata anno	Capacità autorizzata giorno
EUROPLASTIC S.R.L.	2	2.3	KRISTALL	TONNELLATE AL GIORNO	8,6 TONNELLATE AL GIORNO	Nessuna unità inserita	Nessuna unità inserita

Materie Prime

Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.1	additivi	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.1	antiurto	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.1	anti uv	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.1	lubrificanti	0 Non definita	Non definito	0

Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.1	Stabilizzanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.1	Resine	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.1	Plastificanti	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.1	Fluidificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.1	Preparati	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.2	resine	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.2	plastificanti	0 Non definita	Liquido	
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.2	lubrificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.2	fluidificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.2	anti uv	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.2	antiurto	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.2	additivi	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica

EUROPLASTIC S.R.L.	1.1	Solventi	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.1	Primer	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.3	solventi	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.3	prymer	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.3	base	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.3	preparati	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.3	stabilizzanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.3	resine	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.3	plastificanti	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.3	lubrificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.3	fluidificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.3	anti uv	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.3	antiurto	0 Non definita	Non definito	0

Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.3	additivi	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.2	solventi	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.2	prymer	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.2	vernice	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.2	preparati	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.2	stabilizzanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.5	plastificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.5	lubrificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.5	fluidificanti	0 Non definita	Non definito	
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.5	anti UV	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.5	antiurto	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.5	additivi	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica

EUROPLASTIC S.R.L.	1.4	solventi	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.4	base	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.4	preparati	0 Non definita	Solido	
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.6	solvente	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.6	prymer	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.6	preparati	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.6	stabilizzanti	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.6	resine	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.6	plastificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.6	lubrificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.6	fluidificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.6	antiurto	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.8	fluidificanti	0 Non definita	Non definito	0

Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.8	anti uv	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.8	additivi	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.8	antifiamma	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.8	antiurto	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.7	solvente	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.7	prymer	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.7	vernici	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.7	preparati	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.9	preparati	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.9	stabilizzanti	0 Non definita	Non definito	
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.9	resine	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.9	lubrificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica

EUROPLASTIC S.R.L.	1.9	plastificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.9	fluidificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.9	anti uv	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.9	antiurto	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.9	antifiamma	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.4	preparati	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.4	resine	0 Non definita	Solido	
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.4	stabilizzanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.4	plastificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.4	lubrificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.4	fluidificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.4	antiurto	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.4	additivi	0 Non definita	Non definito	0

Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.3	preparati	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.3	resine	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.3	stabilizzanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.3	plastificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.3	lubrificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.3	fluidificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.3	antiurto	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.3	additivi	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.2	preparati	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.2	resine	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.2	stabilizzanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.2	plastificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica

EUROPLASTIC S.R.L.	2.2	lubrificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.2	fluidificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.2	antiurto	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.2	additivi	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.1	preparati	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.1	stabilizzanti	0 Non definita	Non definito	
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.1	resine	0 Non definita	Solido	
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.1	plastificanti	0 Non definita	Non definito	
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.1	lubrificanti	0 Non definita	Non definito	
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.1	fluidificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.1	antiurto	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	2.1	additivi	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.9	solvente	0 Non definita	Liquido	0

Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.9	base	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.9	additivi	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.8	solvente	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.8	base	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.8	preparati	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.8	stabilizzanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.8	resine	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.8	lubrificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.8	plastificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.7	stabilizzanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.7	resine	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.7	plastificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica

EUROPLASTIC S.R.L.	1.7	lubrificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.7	fluidificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.7	anti uv	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.7	antiurto	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.7	additivi	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.6	additivi	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.6	base	0 Non definita	Liquido	
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.5	base	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.5	solvente	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.5	prymer	0 Non definita	Liquido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.5	preparati	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.5	stabilizzanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.5	resine	0 Non definita	Solido	0

Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.4	stabilizzanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.4	resine	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.4	plastificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.4	lubrificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.4	fluidificanti	0 Non definita	Non definito	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.4	anti UV	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.4	antiurto	0 Non definita	Solido	0
Nome Azienda	Num. Prodotto	Categoria	Pericolosità	Stato Fisico	Quantità Specifica
EUROPLASTIC S.R.L.	1.4	additivi	0 Non definita	Non definito	0

Stoccaggio Materie Prime

nd

Attività di cui all'art. 275 del Dlgs 152/06

Nome Azienda	num. Attività	Attività con riferimento all'allegato I del dm 44	Consumo solvente (dato massimo di progetto) (t/anno)	Emissione Convogliata collegata	% di emissione diffusa
EUROPLASTIC S.R.L.	1	8e) - rotocalcografia con una soglia di consumo di solvente superiore a 15 tonnellate/anno	225,8	E20;E30	0,09

Materie prime utilizzate contenente COV impiegate nell'Attività rientrante nell'allegato I del d.m. 44/04 o attività tecnicamente collegata

Consumi (t/anno)

Nome Azienda	Categoria omogenea di materie prime	Materia prima utilizzata	% di residuo secco	% parte volatile	% di COV	Frase R presenti	Consumi (t/anno)				Camino Ex
							Ultimo anno di esercizio	Di progetto			
							Materia prima	COV	Materia prima	COV	
EUROPLASTIC S.R.L.	Solventi	acetato di etile	0	100	100		144	144	144	144	E20;E30

Materie prime utilizzate contenente COV impiegate nell'Attività rientrante nell'allegato I del d.m. 44/04 o attività tecnicamente collegata

Consumi (t/anno)

Nome Azienda	Categoria omogenea di materie prime	Materia prima utilizzata	% di residuo secco	% parte volatile	% di COV	Frase R presenti	Consumi (t/anno)				Camino Ex
							Ultimo anno di esercizio	Di progetto			
							Materia prima	COV	Materia prima	COV	
EUROPLASTIC S.R.L.	Solventi	etossipropanolo	0	100	100		0,2	0,2			E30

Materie prime utilizzate contenente COV impiegate nell'Attività rientrante nell'allegato I del d.m. 44/04 o attività tecnicamente collegata

Consumi (t/anno)

Nome Azienda	Categoria omogenea di materie prime	Materia prima utilizzata	% di residuo secco	% parte volatile	% di COV	Frase R presenti	Ultimo anno di esercizio		Di progetto		Camino Ex
							Materia prima	COV	Materia prima	COV	
EUROPLASTIC S.R.L.	base	colori PVC ROTO A.E.	37	63	63		45	2,8			E30

Materie prime utilizzate contenente COV impiegate nell'Attività rientrante nell'allegato I del d.m. 44/04 o attività tecnicamente collegata

Consumi (t/anno)

Nome Azienda	Categoria omogenea di materie prime	Materia prima utilizzata	% di residuo secco	% parte volatile	% di COV	Frase R presenti	Ultimo anno di esercizio		Di progetto		Camino Ex
							Materia prima	COV	Materia prima	COV	
EUROPLASTIC S.R.L.	vernice	vernice sovrast. lucida PVC	20	80	80		8,4	6,7			E30

Materie prime utilizzate contenente COV impiegate nell'Attività rientrante nell'allegato I del d.m. 44/04 o attività tecnicamente collegata

Nome Azienda	Categoria omogenea di materie prime	Materia prima utilizzata	% di residuo secco	% parte volatile	% di COV	Frase R presenti	Consumi (t/anno)				Camino Ex
							Ultimo anno di esercizio		Di progetto		
							Materia prima	COV	Materia prima	COV	
EUROPLASTIC S.R.L.	vernice	vernice sovrast. opaca pvc	20	80	80		32	25,6	32	25,6	E20;E30

Materie prime utilizzate contenente COV impiegate nell'Attività rientrante nell'allegato I del d.m. 44/04 o attività tecnicamente collegata

Nome Azienda	Categoria omogenea di materie prime	Materia prima utilizzata	% di residuo secco	% parte volatile	% di COV	Frase R presenti	Consumi (t/anno)				Camino Ex
							Ultimo anno di esercizio		Di progetto		
							Materia prima	COV	Materia prima	COV	
EUROPLASTIC S.R.L.	prymer	vrnice trasparente rapida lucida	26	74	74		13	9,7			E20;E30

Materie prime utilizzate contenente COV impiegate nell'Attività rientrante nell'allegato I del d.m. 44/04 o attività tecnicamente collegata

Nome Azienda Consumi (t/anno)

Nome Azienda	Categoria omogenea di materie prime	Materia prima utilizzata	% di residuo secco	% parte volatile	% di COV	Frase R presenti	Ultimo anno di esercizio		Di progetto		Camino Ex
							Materia prima	COV	Materia prima	COV	
EUROPLASTIC S.R.L.	vernice	vernice diluente CP. PVC ROTO A.E.	13	87	87		21,8	18,9			E30

Materie prime utilizzate contenente COV impiegate nell'Attività rientrante nell'allegato I del d.m. 44/04 o attività tecnicamente collegata
Consumi (t/anno)

Nome Azienda	Categoria omogenea di materie prime	Materia prima utilizzata	% di residuo secco	% parte volatile	% di COV	Frase R presenti	Ultimo anno di esercizio		Di progetto		Camino Ex
							Materia prima	COV	Materia prima	COV	
EUROPLASTIC S.R.L.	vernice	intrafol	14	86	86		8,6	7,4			E30

Materie prime utilizzate contenente COV impiegate nell'Attività rientrante nell'allegato I del d.m. 44/04 o attività tecnicamente collegata
Consumi (t/anno)

	Categoria omogenea di materie prime					Ultimo anno di esercizio		Di progetto		Camino Ex
						Materia prima	COV	Materia prima	COV	
						EUROPLASTIC S.R.L.	vernice	vernici UV	30	

Produzione d'Energia

Nome azienda	sigla unità	costruttore	modello	anno costruzione	Descrizione
EUROPLASTI C S.R.L.	M8	Bono	OMP 6000000/300	1978	CALDAIA A OLIO DIATERMICO

Nome azienda	Sigla unità	Combustibile	Potenza Impianto	Energia prodotta	Quantità annua	Unità di misura
EUROPLASTIC S.R.L.	M8	olio combustibile	4600	75400000	1571124	CHILOGRAMMO

APPLICAZIONE DELLE BAT

D.1 Applicazione delle MTD

BRef STS 2.nd DRATF – Settembre 2005	APPLICATA / NON APPLICATA	NOTE
<u>Tecniche di gestione ambientale</u>		
<u>Strumenti di gestione ambientale</u>		
- definizione di una politica ambientale	NON APPLICATA	
- pianificazione e definizione di obiettivi e target	NON APPLICATA	
- implementazione e operatività delle procedure	NON APPLICATA	
- azioni di valutazione e correzione	NON APPLICATA	
- revisione della gestione	NON APPLICATA	
- preparazione di una regolare dichiarazione ambientale	NON APPLICATA	
- validazione da ente certificatore o verificatore esterno di SGA	NON APPLICATA	
- valutazione di un progetto per lo smaltimento dell'impianto a fine vita	NON APPLICATA	
- sviluppo di tecnologie più pulite	APPLICATA	
- benchmarking di riferimento	NON APPLICATA	
Piano di gestione solventi	APPLICATA	
Benchmarking consumi ed emissioni	NON APPLICATA	
Contabilità ambientale	NON APPLICATA	
Prevenzione dell'inquinamento da rilasci non accidentali	APPLICATA	

Stoccaggio e movimentazione di sostanze chimiche, materiali pericolosi e rifiuti.	APPLICATA	
Ridurre i rischi ambientali tramite stoccaggio in camere apposite e manipolazione con equipaggiamento appropriato.	APPLICATA	
Stoccare direttamente nelle aree di applicazione solo piccole quantità di materiale.	APPLICATA	
I serbatoi per solventi e liquidi contenenti solventi devono essere provvisti di sfiati.	APPLICATA	
Assicurarsi che i solventi siano stoccati in contenitori chiusi e lontani dalle fonti di calore per ridurre la quantità di gas e aerosol emessi in aria.	APPLICATA	
Stoccare anche rifiuti contenenti solventi in contenitori chiusi.	APPLICATA	
Automazione impianti	APPLICATA	
Formazione sugli aspetti ambientali	APPLICATA	
Ottimizzazione processi/impianti	APPLICATA	
Manutenzione	APPLICATA	
<u>Monitoraggio</u>		
Bilancio solventi	APPLICATA	
<u>Acqua</u>		
Monitoraggio acque di scarico (es. BOD,COD)	APPLICATA	
<u>Gestione dell'acqua</u>		
<u>Riciclo e riuso dell'acqua internamente all'impianto</u>		
Lavaggio di processo in cascata/stadi (controcorrente)	NON APPLICATA	Non applicabile al processo produttivo, non si utilizzano acque di lavaggio.
Controllo dei consumi di H2O (pozzo e acquedotto)	APPLICATA	
<u>Gestione dell'energia</u>		
Gestione dell'alta tensione in ingresso e riduzione delle perdite di energia	NON APPLICATA	
Macchine ad alta efficienza	APPLICATA	
<u>Gestione delle materie prime per trattamento superfici</u>		
Gestione Just in Time	APPLICATA	
Controllo qualità di vernici e solventi	APPLICATA	
<u>Minimizzazione dei consumi di materie prime</u>		
Sistemi di miscelazione automatizzati	APPLICATA	
Riutilizzo dei ritorni di vernici/inchiostri	APPLICATA	
Riutilizzo di vernici/inchiostri recuperati	APPLICATA	
Tubazioni dirette per vernici/inchiostri dallo stoccaggio	NON APPLICATA	
Tubazioni dirette per solventi dallo stoccaggio	APPLICATA	

Verniciatura a lotti (colour grouping)	APPLICATA	
<u>Processi di rivestimento e impianti</u>		
<u>Pretrattamenti prima della verniciatura</u>		
Sgrassaggio con solventi	NON APPLICATA	Il processo non richiede lo sgrassaggio.
Pretrattamenti con acqua	NON APPLICATA	Il processo non richiede pretrattamenti.
Sgrassaggio con acqua	NON APPLICATA	Il processo non richiede lo sgrassaggio.
Manutenzione bagno	NON APPLICATA	Non esiste bagno di pretrattamento.
<u>Sistemi di verniciatura</u>		
Vernici ad alto solido con solventi	APPLICATA	
Vernici ad acqua	NON APPLICATA	Non applicabile
Vernici ad indurimento fotochimica e per radiazioni	APPLICATA	
Vernici in polvere – Indurimento convenzionale	NON APPLICATA	Non applicabile
Vernici in polvere disperse in acqua	NON APPLICATA	Non applicabile
Uso di materiali preverniciati	NON APPLICATA	Non applicabile
<u>Tecniche di trattamento acque per ridurre reflui e rifiuti</u>		
Lavaggi multipli acque di processo (a cascata)	NON APPLICATA	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
Uso di resine a scambio ionico per reflui delle vasche di pre-trattamento	NON APPLICATA	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
Filtrazione a membrana	NON APPLICATA	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
Rimozione delle morchie dai bagni e dalla raccolta delle acque di processo	NON APPLICATA	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
Scarico continuo delle morchie di verniciatura	NON APPLICATA	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
Sistema di decantazione	NON APPLICATA	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
Coagulazione di vernici solide in chiarificatori	NON APPLICATA	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
<u>Essiccazione</u>		
<u>Processi di evaporazione</u>		

A convezione	APPLICATA	
<u>Tecniche di lavaggio (di parti o di impianti)</u>		
Lavaggio con recupero di solvente	APPLICATA	
Lavaggio di parti meccaniche a spruzzo d'acqua ad alta press.	NON APPLICATA	Non applicabile
Lavaggio ad ultrasuoni	NON APPLICATA	Non applicabile
Pulizia con ghiaccio secco	NON APPLICATA	Non applicabile
Tecniche di lavaggio ad acqua	NON APPLICATA	Non applicabile
<u>Sostituzione sostanze pericolose</u>		
<u>Sostituzione delle sostanze pulenti</u>		
Con sostanze meno volatili	APPLICATA	In fase di sperimentazione
Con sostanze a base d'acqua	NON APPLICATA	Non applicabile
Sostituzione con miscele di solventi a base acquosa	NON APPLICATA	Non applicabile
<u>Trattamento emissioni gassose</u>		
Progettazione, ottimizzazione e gestione tecniche abbattimento	APPLICATA	
Contenimento e captazione emissioni gassose	APPLICATA	
<u>Trattamento acque reflue</u>		
Flocculazione	NON APPLICATA	Non esistono acque reflue di processo. Le acque scaricate sono costituite dalle acque di raffreddamento e dalle acque di prima pioggia.
Separazione		
Elettroflocculazione		
Distillazione a vuoto		
Trattamento biologico		
Ultra e nanofiltrazione e osmosi inverse		
<u>Minimizzazione e trattamento rifiuti</u>		
Recupero di solventi usati	APPLICATA	
Trattamento fanghi	NON APPLICATA	Non applicabile
Abbattimento polveri	APPLICATA	
Abbattimento odori	APPLICATA	
Abbattimento rumori	APPLICATA	

Tabella I-D: Stato di applicazione delle BAT

Prescrizioni Generali

L'azienda deve rispettare le prescrizioni contenute nei singoli atti autorizzativi sostituiti dall'AIA e la normativa nazionale e regionale applicabile alle proprie attività produttive.

PIANO DI MONITORAGGIO

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

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

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità all'AIA		X
Aria	X	X
Acqua	X	X
Suolo	X	
Rifiuti	X	X
Rumore	X	
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	X	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)		
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti		
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento		
Gestione emergenze (RIR)		
Altro		

Tab. F1 - Finalità del monitoraggio

F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella n. 2 rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

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

Tab. F2- Autocontrollo

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.1 Impiego di Sostanze

Monitoraggio non previsto, non si utilizzano sostanze cancerogene o mutagene.

F.3.2 Risorsa idrica

La tabella F5 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /anno)	% ricircolo
Pozzo	X	raffreddamento	annuale	X	X		X
Acquedotto		Uso civile	annuale				

Tab. F5 - Risorsa idrica

F.3.3 Risorsa energetica

Le tabelle F6 ed F7 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

N. ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh-m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (KWh-m ³ /t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh-m ³ /anno)
1 e 2	B.T.Z.	X	produttivo	annuale	X	X	
1 e 2	Metano	X	postcombustore	annuale	X		X

Tab. F6 - Combustibili

Per i parametri aria ed acqua

	SI	NO	Anno di riferimento
Dichiarazione INES			

F.3.4 Aria

Le seguenti tabelle individuano per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametro (*)	E 1	E 2	E 3	E 4	E 6	E 7	E 8	E 9	E 11	E 12	E 17	E 18	E 20	E 21	Modalità di controllo		Metodi (*)
															Continuo	Discontinuo	
Convenzionali e gas serra																X	UNI EN 12619
Metano																X	P-AM-169
Ammoniaca																X	
Composti organici volatili non metanici (COVNM)								X	X	X	X	X	X			X	UNI EN 13649 10/2002
Composti organici volatili non metanici (COVNM)																	UNI EN 12619
Ossidi di azoto (NO _x)						X										X	EPA CTM 030
Ossidi di zolfo (SO _x)						X										X	EPA CTM 030
Cloro e composti inorganici								X	X	X	X	X	X			X	ISTISAN 98/2 DM 28/08/00
PM	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X	X			X	UNI EN 13284-1

Parametro (*)	E 1	E 2	E 3	E 4	E 6	E 7	E 8	E 9	E 11	E 12	E 17	E 18	E 20	E 21	Modalità di controllo		Metodi (*)
															Continuo	Discontinuo	
Cloruro di vinile monomero								X	X	X	X	X	X			X	NIOSH 1007-1994
Aldeidi come formaldeide								X	X	X	X	X	X			X	P-AM-108
Ftalati come DOP								X	X	X	X	X	X			X	P-AM-131-1996

Tab. F8- Inquinanti monitorati 1/2

Parametro (*)	E 23	E 24	E 28	E 29	E 30	E 31	E 32	E 34	E 35	E 42	E 44	E 46	E 47	E 48	E 10	E 14	E 16	E 19	E 43	Modalità di controllo		Metodi (*)
																				Continuo	Discontinuo	
Metano					X																X	UNI EN 12619
Ammoniaca						X	X														X	P-AM-169
Composti organici volatili non metanici (COVNM)						X	X				X		X								X	UNI EN 13849 10/2002
Composti organici volatili non metanici (COVNM)					X																	UNI EN 12619
Ossidi di azoto (NO _x)					X																X	EPA CTM 030
Ossidi di zolfo (SO _x)																					X	EPA CTM 030
Cloro e composti inorganici						X	X						X								X	ISTISAN 98/2 DM 28/08/00
PM	X	X	X	X		X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	UNI EN 13284-1
Cloruro di vinile monomero						X	X						X								X	NIOSH 1007-1994
Aldeidi come formaldeide					X	X	X						X								X	P-AM-108
Ftalati come DOP					X	X							X								X	P-AM-131-1996

Tab. F8- Inquinanti monitorati 2/2

Le emissioni E10, E14, E16, E19, E43 non sono attualmente in esercizio e risulta pertanto impossibile eseguire i controlli. Nel caso in cui gli impianti verranno riattivati, l'Azienda si impegna ad effettuare determinazioni.

(*) Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera dovrà prevedere il controllo di tutti i punti emissivi e dei parametri significativi dell'impianto in esame, tenendo conto del suggerimento riportato nell'allegato 1 del DM del 23 novembre 2001 (tab. da 1.6.4.1 a 1.6.4.6). In presenza di emissioni con flussi ridotti e/o emissioni le cui concentrazioni dipendono esclusivamente dal presidio depurativo (escludendo i parametri caratteristici di una determinata attività produttiva) dopo una prima analisi, è possibile proporre misure parametriche alternative a quelle analitiche, ad esempio tracciati grafici della temperatura, del ΔP, del pH, che documentino la non variazione dell'emissione rispetto all'analisi precedente.

(**) Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati, il metodo prescelto deve rispondere ai principi stabiliti dalla norma UNI17025 indipendentemente dal fatto che il Laboratorio che effettua l'analisi sia già effettivamente accreditato secondo la predetta norma per tale metodo.

Al fine di caratterizzare compiutamente l'emissione e valutare l'effettiva presenza di parametri inquinanti non già valutati, ma indicati dalle linee guida di settore nazionali e sovranazionali, tali parametri saranno oggetto di almeno tre determinazioni, da effettuare con cadenza semestrale a partire dalla data di adeguamento, comunicata così come previsto dall'art.17 comma 1 del D.Lgs. 59/05. Qualora il valore massimo di concentrazione dei tre risultati analitici rilevati per il singolo parametro risulti inferiore o uguale al 10 % del valore limite o al di sotto del limite di rilevanza del metodo di riferimento, il parametro suddetto non sarà più oggetto del piano di monitoraggio nella specifica emissione. In caso contrario, il monitoraggio del parametro dovrà essere effettuato regolarmente con la frequenza indicata in tabella.

Monitoraggio solventi

La tabella seguente indica frequenza e dati che saranno monitorati annualmente ai fini della verifica del Piano di Gestione dei Solventi.

INPUT DI SOLVENTI ORGANICI		ICOV/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		ICOV/anno
O1	emissioni negli scarichi gassosi (Ingresso post-combustore)	X
O2	solventi organici scaricati nell'acqua.	X
O3	solventi che rimangono come contaminanti o residui nei prodotti all'uscita dei processi.	X
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.	X
O5	solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche.	X
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.	X
EMISSIONE DIFFUSA		ICOV/anno
F= I1-O1-O5-O6-O7-O8		X
F= O2+O3+O4+O9		X
EMISSIONE TOTALE		ICOV/anno
E = F+O1		X
CONSUMO DI SOLVENTE		ICOV/anno
C = I1-O8		X
INPUT DI SOLVENTE		ICOV/anno
I = I1+I2		X

Tab. F9 – Monitoraggio Piano Gestione Solventi

Metodi analitici indicati nell'allegato V del D.M. 44/2004

Parametro o inquinante	Metodo
Velocità e portata	UNI 10169
COV (Singoli composti)	UNI EN 13649
COV (Concentrazione < 20 mg/m ³)	UNI EN 12619
COV (Concentrazione >= 20 mg/m ³)	UNI EN 13526

Tab. F10 – metodi analitici monitoraggio Piano Gestione Solventi

F.3.5 Acqua

La seguente tabella individua per ciascuno scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametri	Modalità di controllo	Metodi (*)
-----------	-----------------------	------------

		Continuo	Discontinuo	
			<p>In C.I.S.: quindicinale per gli scarichi individuati ai sensi dell'art.108 comma 1 del D.lgs152/06 (per le sostanze individuate alla tabella 5 allegato 5 parte terza del D.lgs152/06).</p> <p>In F.C.: quindicinale per gli scarichi individuati ai sensi dell'art.108 comma 1 del D.lgs152/06 (per le sostanze individuate alla tabella 5 allegato 5 parte terza del D.lgs152/06).</p>	
Volume acqua (m ³ /anno)	x		annuale	
Temperatura	x		x	APAT CNR IRSA 2100 Man 29 2003
Solidi sospesi totali	x		x	APAT IRSA CNR 2090 B Man 29 2003
COD	x		x	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003
Solfati	x		x	UNI EN ISO 10304-2 2:2000
Cloruri	x		x	UNI EN ISO 10304-2 2:2000
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	x		x	M.U. 65:01
Azoto nitroso (come N)	x		x	APAT CNR IRSA 4050 Man 29 2003
Azoto nitrico (come N)	x		x	UNI EN ISO 10304-2 2:2000

Tab. F11- Inquinanti monitorati 1/3

Parametri	S3 (scarichi civili e prima pioggia in fognatura)	Modalità di controllo		Metodi (*)
		Continuo	Discontinuo	
			<p>In C.I.S.: quindicinale per gli scarichi individuati ai sensi dell'art.108 comma 1 del D.lgs152/06 (per le sostanze individuate alla tabella 5 allegato 5 parte terza del D.lgs152/06).</p> <p>In F.C.: quindicinale per gli scarichi individuati ai sensi dell'art.108 comma 1 del D.lgs152/06 (per le sostanze individuate alla tabella 5 allegato 5 parte terza del D.lgs152/06).</p>	
Solidi sospesi totali	x		x	APAT IRSA CNR 2090 B Man 29 2003
Idrocarburi totali	x		x	APAT CNR IRSA 5160 A2 Man 29 2003

Tab. F11- Inquinanti monitorati 2/3

Parametri			Modalità di controllo	Metodi (*)
-----------	--	--	-----------------------	------------

	Continuo	Discontinuo
		<p>In C.I.S.: quindicinale per gli scarichi individuati ai sensi dell'art.108 comma 1 del D.lgs152/06 (per le sostanze individuate alla tabella 5 allegato 5 parte terza del D.lgs152/06).</p> <p>In F.C.: quindicinale per gli scarichi individuati ai sensi dell'art.108 comma 1 del D.lgs152/06 (per le sostanze individuate alla tabella 5 allegato 5 parte terza del D.lgs152/06).</p>
nessuno		

Tab. F11- Inquinanti monitorati 3/3

(*)Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati il metodo prescelto deve essere in accordo con la UNI 17025.

F.3.5.1 Monitoraggio del CIS recettore

Non previsto.

F.3.5.2 Monitoraggio delle acque sotterranee

Contestualmente ad un procedimento di bonifica del suolo, sono state effettuati campionamenti delle acque sotterranee.

In particolare sono stati realizzati 9 pozzi piezometrici e sono state effettuate analisi chimiche in ognuno dei pozzi. Tutti i dati relativi a tali indagini sono riportate nel piano di caratterizzazione già consegnato, si riportano nel seguito solo i dati relativi ai due pozzi a monte e a valle del flusso di falda.

Il pozzo denominato Pz5 è risultato essere a monte, mentre il pozzo denominato Pz1 è risultato essere a valle.

Le tabelle seguenti indicano le caratteristiche dei punti di campionamento delle acque sotterranee:

Piezometro	Posizione piezometro	Coordinate Gauss - Boaga	Livello piezometrico medio della falda (m.s.l.m.)	Profondità del piezometro (m)	Profondità dei filtri (m)
N.5	Monte	X: 1522530.974 Y: 5031750.948	100	7	-
N.1	Valle	X: 1522596.151 Y: 5031320.315	99.6	7	-

Tab. F12- Piezometri

Piezometro	Posizione piezometro	Misure quantitative	Livello statico (m.s.l.m.)	Livello dinamico (m.s.l.m.)	Frequenza misura
N.5	Monte	- Metalli (Pb) - PCB - Idrocarburi totali	-	-	2 misure effettuate in

		come n-esano - alifatici clorurati cancerogeni - alifatici clorurati non cancerogeni - alifatici alogenati cancerogeni - BTEXS - IPA			data 24/10/2006 e 06/11/06
N.1	Valle	- Metalli (Pb) - PCB - Idrocarburi totali come n-esano - alifatici clorurati cancerogeni - alifatici clorurati non cancerogeni - alifatici alogenati cancerogeni - BTEXS - IPA	-	-	2 misure effettuate in data 24/10/2006 e 06/11/06

Tab. F13 – Misure piezometriche quantitative

Piezometro	Posizione piezometro	Misure qualitative	Parametri	Frequenza	Metodi
N.5	Monte				
N.1	Valle				

Tab. F14 – Misure piezometriche qualitative

F.3.6 Rumore

Sono già stati effettuate in passato indagini fonometriche esterne, le valutazioni sono state consegnate su supporto elettronico insieme alla Relazione Tecnica.

F.3.7 Radiazioni

Nella tabella successiva si riportano i controlli radiometrici che la Ditta effettua:

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Apparecchiatura controllo spessore a raggi beta	Strumentale	Annuale	Registro

Le sorgenti esauste sono smaltite nel rispetto della normativa vigente.

Tab. F16 – Controllo radiometrico

F.3.8 Rifiuti

CER	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica *	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
-----	-----------------------------	----------------------	--------------------------------	---------------------	--	---------------------

120109	X		Qualitativi	Biennale	Certificati di analisi	X
080111	X		Qualitativi	Biennale	Certificati di analisi	X
140603	X		Qualitativi	Biennale	Certificati di analisi	X
Nuovi Codici Specchio			Verifica analitica della non pericolosità	Una volta	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	Nuovi Codici Specchio

*riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno di monitoraggio

Tab. F18 – Controllo rifiuti in uscita

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

La tabella F20 specifica i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Intervento		
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità (visiva/manuale/strumentale, automatico)	Tipo di intervento	Frequenza d'intervento	Modalità di registrazione dei controlli
1 e 2	Caldaia	Efficienza combustione	Semestrale	A regime	Controllo manuale	Pulizia bruciatore e taratura	Semestrale	Registro manutenzione
1 e 2	Caldaia					Pulizia Caldaia	Annuale	Registro manutenzione
1	Postcombustore	Temperatura	Continuo	A regime	Controllo elettronico			Report
1	Postcombustore					Verifica buon funzionamento	Semestrale	Registro manutenzione
1	Postcombustore					Controllo a caldo	Semestrale	Registro manutenzione
2	Filtri a maniche	Integrità maniche	Semestrale	Impianto fermo	Controllo visivo	Sostituzione maniche consumate	Al bisogno	
2	Rilevatore Spessore	Sistema di sicurezza	Annuale	A regime	Controllo strumentale	Taratura chiusura della sorgente	Annuale	
2	Impianto idraulico di raffreddamento impianti	Tenute impianto	Semestrale	A regime	Controlli visivi	Sostituzione delle guarnizioni consumate	Al bisogno	

Tab. F20 – Controlli sui punti critici e interventi manutentivi

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

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

Serbatoi interrati/bacini di contenimento			
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Bacini di contenimento	Verifica visiva d'integrità		
	Prove di tenuta		
Serbatoi interrati	Controllo di pressione nell'intercapedine		
Pavimentazioni deposito solventi	Controllo visivo dell'integrità		
Sistemi di sicurezza dei serbatoi di BTZ	Controllo dei sistemi di sicurezza		
Sistemi di sicurezza dei serbatoi di solvente	Controllo di pressione nell'intercapedine		



Regione Lombardia



Giunta Regionale
Direzione Generale
Qualità dell'Ambiente

Data: 15 GEN 2008

Protocollo: T1.2008.001432

Spett.le Ditta
EUROPLASTIC SRL
Via G. Di Vittorio, 2/4
20068 – PESCHIERA BORROMEO (MI)

p.c. Spett.le Provincia di Milano
Settore Affari Generali
Aria e Rischi Industriali
C.so di Porta Vittoria, 27
20122 - MILANO

Raccomandata a/r



Al Sindaco del Comune
di Peschiera Borromeo
Via XXV Aprile, 1
20068 – PESCHIERA BORROMEO (MI)

Spett.le ARPA
Dipartimento di Milano
Via Juvara, 22
20129 – MILANO

Spett.le CAP GESTIONE SPA
Via Rimini, 34/36
20142 - MILANO

OGGETTO: Invio del decreto n. 70 del 09.01.2008 recante "Decreto 12195 del 22/10/2007 di rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC), ai sensi del D.lgs. 18 Febbraio 2005, n. 59 a **Europlastic Srl** con sede legale a Peschiera Borromeo (Mi) in Via G. Di Vittorio, 2/4 per l'impianto a Peschiera Borromeo (Mi) in Via G. Di Vittorio, 2/4. Integrazioni."

Si trasmette in allegato copia conforme del decreto in oggetto; la medesima dovrà essere conservata ed esibita in sede di controllo.

Si ricorda che codesta Ditta è tenuta a rispettare le condizioni contenute nell'autorizzazione integrata ambientale.

Si evidenzia altresì che ai sensi del D.Lgs. 59/2005 l'ARPA è tenuta a comunicare alla scrivente Amministrazione gli esiti dei controlli e delle ispezioni e le

eventuali informazioni in materia ambientale rilevanti ai fini dell'applicazione del decreto autorizzativo e notizie di reato, e che i risultati del controllo delle emissioni devono essere messi a disposizione del pubblico tramite gli uffici provinciali e comunali competenti.

Distinti saluti.



Il Dirigente
Dott. Carlo Licotti



Regione Lombardia

DECRETO N° 70

Del 09/01/2008

Identificativo Atto n. 19

DIREZIONE GENERALE QUALITA' DELL'AMBIENTE

Oggetto

DECRETO N. 12195 DEL 22/10/2007 DI RILASCIO DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59 A EUROPLASTIC S.R.L. CON SEDE LEGALE A PESCHIERA BORROMEO (MI) IN VIA G. DI VITTORIO, 2/4. PER L'IMPIANTO A PESCHIERA BORROMEO (MI) IN VIA G. DI VITTORIO, 2/4. INTEGRAZIONI - P.R.S. OBIETTIVO OPERATIVO 6.4.3.2

L'atto si compone di 15 pagine
di cui 2 pagine di allegati,
parte integrante.



Regione Lombardia

**IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA
PREVENZIONE INQUINAMENTO ATMOSFERICO E IMPIANTI**

VISTO il D.Lgs. 18 Febbraio 2005 n. 59 “Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento”;

VISTO inoltre il decreto n. 12195 del 22/10/2007 con cui è stata rilasciata l’autorizzazione integrata ambientale ai sensi del D.Lgs. 59/05 citato a Europlastic S.r.l. con sede legale a Peschiera Borromeo (Mi) via G. di Vittorio, 2/4 per l’impianto esistente ubicato a Peschiera Borromeo (Mi) via G. di Vittorio, 2/4;

CONSIDERATO che l’art. 9 del citato D.Lgs. 59/05 prevede che l’autorizzazione integrata ambientale possa essere oggetto di riesame successivamente al rilascio;

RAVVISATA la necessità di aggiornare il quadro prescrittivo contenuto nell’allegato tecnico al sopra menzionato provvedimento autorizzativo, e ciò al fine di migliorare ulteriormente le condizioni di esercizio dell’impianto coerentemente agli indirizzi più volte espressi dalle D.G. Ambiente della Commissione Europea;

RITENUTO peraltro opportuno, al fine di maggior chiarezza e trasparenza, sostituire l’allegato tecnico al decreto n. 12195 del 22/10/2007 con il nuovo documento che forma parte integrante e sostanziale del presente atto;

PRESO ATTO inoltre che la conferenza dei servizi tenutasi in data 17/12/2007 si è conclusa con l’assenso, da parte delle Amministrazioni partecipanti, come da dichiarazioni rese e riportate nel verbale relativo alla seduta conclusiva della conferenza stessa, alla modifica dell’autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il provvedimento sopra richiamato;

DATO ATTO che l’impianto per cui si richiede l’autorizzazione integrata ambientale non è certificato e che pertanto il rinnovo dell’autorizzazione medesima deve essere effettuato ogni 5 anni, ai sensi del D.Lgs. 59/2005 art 9;

RICHIAMATI gli artt. 5 e 11 del D.Lgs. 59/2005, che dispongono rispettivamente, la messa a disposizione del pubblico sia dell’ autorizzazione e di qualsiasi suo aggiornamento, sia del risultato del controllo delle emissioni;

VISTI la L.R. 23 Luglio 1996, n. 16: “Ordinamento della struttura organizzativa e della dirigenza della Giunta regionale” e i provvedimenti organizzativi dell’ VIII legislatura;

Tutto ciò premesso:

DECRETA

1. di modificare, come meglio espresso in premessa, l’allegato tecnico al decreto n. 12195 del 22/10/2007 con cui è stata rilasciata a Europlastic S.r.l. con sede legale a Peschiera Borromeo (Mi) via G. di Vittorio, 2/4 relativamente all’impianto ubicato a Peschiera Borromeo (Mi) via G.



Regione Lombardia

- di Vittorio, 2/4 per le attività previste dal D.Lgs 59/05 allegato I punto 6.7 l'autorizzazione integrata ambientale, che si sostituisce con l'allegato tecnico al presente provvedimento, parte integrante e sostanziale dello stesso;
2. che la presente autorizzazione è soggetta a rinnovo quinquennale;
 3. di disporre la messa a disposizione del pubblico del presente atto presso lo Sportello IPPC della Regione Lombardia e presso i competenti uffici provinciali e comunali;
 4. di dare atto altresì che rimane invariato quant'altro già disposto dal menzionato provvedimento autorizzativo;
 5. di comunicare il presente decreto al richiedente, al Comune di Peschiera Borromeo, alla Provincia di Milano, al CAP Gestione S.p.A. e ad ARPA;
 6. di dare atto che avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.

Il Dirigente della Struttura
Prevenzione inquinamento atmosferico e impianti
Dott. Carlo Licotti

Identificazione del Complesso IPPC

Ragione sociale	EUROPLASTIC S.R.L.
Indirizzo Sede Legale	Via G. Di Vittorio n.2/4 Peschiera Borromeo (MI) 20068
Indirizzo Sede Produttiva	Via G. Di Vittorio n.2/4 Peschiera Borromeo (MI)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 59/2005
Codice e attività IPPC	<i>6.7 --- Impianti per il trattamento di superficie di prodotti utilizzando solventi organici (apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzazione, incollare, verniciare, pulire o impregnare) > 150 kg/ora, o > 200 tonnellate/anno (consumo di solvente)</i>
Varianti richieste	<i>Nuovi punti di emissione in atmosfera E44, E45, E46, E47, E48. Disattivazione dei punti di emissione E36, E37, E38, E39, E40, E41 per rimozione sili.</i>
Presentazione domanda	09/06/2006
Fascicolo AIA	715AIA/18352/06

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	5
A 1. Inquadramento del complesso e del sito	5
<i>A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo</i>	5
<i>A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito</i>	6
A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA.....	8
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO	10
B.1 Produzioni.....	10
B.2 Materie prime	11
B.3 Risorse idriche ed energetiche	21
B.4 Cicli produttivi	24
QUADRO AMBIENTALE	28
C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento	28
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento.....	37
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento	38
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	38
C.5 Produzione Rifiuti	39
C.6 Bonifiche.....	40
C.7 Rischi di incidente rilevante.....	41
D. QUADRO INTEGRATO	42
D.1 Applicazione delle MTD	42
D.2 Criticità riscontrate	46
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate.....	46
E. QUADRO PRESCRITTIVO	48
E.1 Aria	48
<i>E.1.1 Valori limite di emissione</i>	48
<i>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	52
<i>E.1.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	52
<i>E.1.4 Prescrizioni generali</i>	53
E.2 Acqua	55

E.2.1 Valori limite di emissione	55
E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo	55
E.2.3 Prescrizioni impiantistiche	55
E.2.4 Prescrizioni generali	55
E.3 Rumore	56
E.3.1 Valori limite	56
E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo	56
E.3.3 Prescrizioni generali	56
E.4 Suolo e acque sotterranee	56
E.5 Rifiuti	57
E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo	57
E.5.2 Prescrizioni impiantistiche	57
E.5.3 Prescrizioni generali	58
E.6 Ulteriori prescrizioni	59
E.7 Monitoraggio e Controllo	60
E.8 Prevenzione incidenti	60
E.9 Gestione delle emergenze	60
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	60
E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche	60
F. PIANO DI MONITORAGGIO	62
F.1 Finalità del monitoraggio	62
F.2 Chi effettua il self-monitoring	62
F.3 PARAMETRI DA MONITORARE	62
F.3.1 Impiego di Sostanze	62
F.3.2 Risorsa idrica	63
F.3.3 Risorsa energetica	63
F.3.4 Aria	64
F.3.5 Acqua	67
F.3.6 Rumore	68
F.3.7 Radiazioni	69
F.3.8 Rifiuti	69
F.4 Gestione dell'impianto	70
F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici	70
F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)	71

F.3.7	Radiazioni	71
F.3.8	Rifiuti.....	71

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'attività della ditta Europlastic S.r.l. ha inizio nel 1956 nel comune di Peschiera Borromeo. Inizialmente l'azienda risultava essere costituita da una serie di uffici per la parte amministrativa e da un unico capannone per la parte produttiva, in cui si svolgeva la lavorazione della gomma per la produzione di pneumatici.

Nel 1960 tale attività lavorativa venne sostituita con la lavorazione di materie plastiche e nello stesso anno si ebbe un'espansione dell'area produttiva dell'azienda Europlastic S.r.l. con la costruzione di un nuovo capannone adoperato per l'installazione di una linea di calandratura.

Nel 1965 e nel 1970 seguirono ulteriori ampliamenti dell'azienda con la costruzione di due nuovi capannoni: il primo adibito ad area di produzione mentre il secondo utilizzato come magazzino e reparto di dosaggio.

Nel 1973 furono costruiti il reparto di stampa di materiale plastico, un'area adibita a spogliatoi per i lavoratori e una palazzina per il custode.

L'ultimo ampliamento dell'azienda risale al 1996 con la costruzione di un nuovo reparto di stampa di materiale plastico.

Nel corso dell'anno 2006 l'azienda ha intrapreso un programma di ristrutturazione e ridimensionamento dell'azienda.

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

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto	Numero degli addetti	
				Produzione	Totali
1	6.7	Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, verniciare, pulire, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 Kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno.	2700 t/a Produzione anno 2006 (*)		80
N. ordine attività non IPPC	Codice ISTAT	Attività NON IPPC	Capacità produttiva di progetto		
2	25.21.0	Estrusione e calandratura di materie plastiche	7000 t/a		

(*) produttività massima annua di progetto 4000 t

Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC

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

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scolante m ² (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
16.689	13.978	2.711(**)	2.711	1956	1996

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

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

(**) si precisa che l'attività di Europlastic non rientra fra quelle di cui all'art. 3 del regolamento regionale n° 4 del 24-03-06.

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Il vigente Piano Regolatore del comune di Peschiera Borromeo classifica l'area di ubicazione della ditta Europlastic s.r.l. come zona D1 "completamento produttivo"; il perimetro aziendale confina direttamente, su tutti i lati, con la viabilità esistente, ed in particolare con la via di G.B. di Vittorio sul lato est, con la via IV Novembre a nord ed è chiuso dalla via F.lli Rosselli sui lati est e sud.

Coordinate Gauss-Boaga(m)	
E	1522611
N	5031611

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

Posizione Geografica rispetto al perimetro della ditta	Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
Est	D1	20	Completamento produttivo
	B3	70	Completamento residenziale
	F1	150	Attrezzature per il tempo libero di livello intercomunale
	n.a.	230	"Agricola"
	B3	410	Completamento residenziale
Nord	B1	10	Risanamento e recupero
	B3	115	Completamento residenziale
	D1	210	Completamento produttivo
	D2C	300	Commerciale e direzionale
Nord-Est	D1	50	Completamento produttivo

	F1	175	Attrezzature per il tempo libero di livello intercomunale
Ovest	D1	10	Completamento produttivo
	D2	240	Sviluppo produttivo
Sud-Ovest	D2T	250	Deposito aeroporto
Sud	D1	10	Completamento produttivo
	B3	100	Completamento residenziale
	B1	180	Risanamento e recupero
	D1	425	Completamento produttivo

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

A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

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

Settore interessato	Norme di riferimento	Ente competente	Estremi del provvedimento	Scadenza	N. d'ordine attività IPPC e non IPPC	Sost. da AIA
Aria	DPR 203/88 Art.12	Regione Lombardia	Domanda di autorizzazione del 28 giugno 1989	-	1 e 2	SI
Aria	DPR 203/88 Art.6	Regione Lombardia	Delibera n°. 7793 del 29/12/1995	-	1	SI
Aria	DPR 203/88 Art.6	Regione Lombardia	Delibera n°. 0093 del 08/01/2002		1	SI
Aria	Circolare 1/AMB/93	Regione Lombardia	Comunicazione sostituzione solvente del 20/06/2002		1	SI
Aria	Circolare 1/AMB/93	Regione Lombardia	Comunicazione miglioria del 03/12/2002		1	SI
Aria	Circolare 1/AMB/93	Regione Lombardia	Comunicazione miglioria del 06/11/2003		1	SI
Acqua	D. Lgs. 152/99	Provincia di Milano	Prot. n°. 72753 del 17 marzo 2005	17/03/2010	1 e 2	SI
	L.R. 34/98-DGR 47582/99 Concessione di derivazione acque da pozzo	Regione Lombardia	Prot. n° U1.2002.13034 del 27 giugno 2002		1 e 2	NO

Tabella A4 – Stato autorizzativo

La ditta ha presentato una domanda ex. Art.6 D.p.r 203/88 per l'attivazione di 11 nuovi punti di emissione.

Con la presente istruttoria si valuta la richiesta di autorizzazione dei nuovi punti emissivi E44, E45, E46, E47 ed E48 derivanti dalle attività di produzione e stampa di fogli in PVC.

Il Gestore dell'impianto dichiara di aver effettuato le analisi annuali prescritte dalla D.G.R. 12 febbraio 1999 n. 6/41406.

VALUTAZIONE DI CONFORMITA' all'art.275 del D.Lgs. 152/06

L'Azienda Europlastic S.r.l. è soggetta all'art.275 del D.Lgs. 152/06 per l'esercizio dell'attività di rotocalcografia individuata dal punto 8 lettera e) della parte II dell'allegato III alla parte V del medesimo Decreto.

In sede d'istruttoria AIA è applicata la procedura di valutazione di conformità all'art.275 del D.Lgs. 152/06, la ditta ha presentato il Piano di gestione dei solventi relativo all'anno 2005 in cui dichiara di essere conforme a quanto disposto dall'art.275 del D.Lgs. 152/06.

Dalla documentazione inviata si rileva che nel piano di gestione solventi la ditta non ha tenuto conto dell'emissione E20 che è un'emissione convogliata contenente COV, la ditta ha chiarito che tale emissione è stata inserita nel calcolo delle emissioni diffuse in ragione dell'esiguo quantitativo di COV emessi.

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

L'insediamento produttivo Europlastic s.r.l. svolge la produzione di fogli calandrati in cloruro di polivinile per l'industria del mobile, imballaggio alimentare e blister in genere

L'impianto lavora a ciclo continuo su 5 giorni settimanali.

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

N° ordine attività	Tipo di prodotto derivante da attività IPPC		Capacità di progetto ^(*)		Capacità effettiva di esercizio anno 2006	
	N° d'ordine prodotto	Prodotto	t/a ^(*)	t/g	t/a ^(*)	t/g
1	1.1	ARB	n.d.	11,3	28,0	7,5
	1.2	ARMR	n.d.	13,5	778,5	9
	1.3	EUC	n.d.	17,3	775,6	11,5
	1.4	EUDNR	n.d.	14,4	19,0	9,6
	1.5	EUMR	n.d.	17,3	210,5	11,5
	1.6	EUNR	n.d.	14,4	308,6	9,6
	1.7	HIGH GLOSS	n.d.	12,0	350,3	8
	1.8	SK	n.d.	14,4	116,4	9,6
	1.9	SKEU	n.d.	11,6	83,2	7,7
2	2.1	ARC	n.d.	21,8	0	14,5
	2.2	ARNR	n.d.	11,6	0	7,7
	2.3	KRISTALL	n.d.	8,6	0	5,7
	2.4	SK-PVC/PET	n.d.	8,6	29,9	5,7

Tabella B1 – Capacità produttiva

(*) Determinata in funzione di una operatività massima potenziale dell'impianto su tre turni giornalieri contro gli attuali due turni.

Tutti i dati di consumo, produzione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2005 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente. I dati riguardanti le emissioni sono relativi all'anno 2006.

B.2 Materie prime

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

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica (kg/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito e di confinamento	Quantità massima di stoccaggio
1.1 ARB	ADDITIVI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	ANTIURTO	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	ANTI UV	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	FLUIDIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	LUBRIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PLASTIFICANTI	Non pericoloso	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	RESINE	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	sili	All'aperto su area impermeabilizzata con separazione prima pioggia	dato non disponibile
	STABILIZZANTI	Xn R21/22 R48/22 R52/53	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PREPARATI	Xn R11 R20/21 R43 R36/37/38	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	PRIMER	Xn R11 R20 R36 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	SOLVENTE	Xi R11 R36 R66 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
1.2 ARMR	ADDITIVI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	ANTIURTO	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	ANTI UV	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica (kg/t)	Modalità di stoccaggio	tipo di deposito di confinamento	Quantità massima di stoccaggio
	FLUIDIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	LUBRIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PLASTIFICANTI	Non pericoloso	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	RESINE	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	sili	All'aperto su area impermeabilizzata con separazione prima pioggia	dato non disponibile
	STABILIZZANTI	Xn R21/22 R48/22 R52/53	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PREPARATI	Xn R11 R20/21 R43 R36/37/38	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	VERNICE	Xi R11 R36 R66 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PRIMER	Xn R11 R20 R36 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	SOLVENTE	Xi R11 R36 R66 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
1.3 EUC	ADDITIVI	Xn R22 R38 R41	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	ANTIURTO	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	ANTI UV	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	FLUIDIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	LUBRIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica (kg/t)	Modalità di stoccaggio	tipo di deposito e di confinamento	Quantità massima di stoccaggio
	PLASTIFICANTI	Non pericoloso	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	RESINE	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	sili	All'aperto su area impermeabilizzata con separazione prima pioggia	dato non disponibile
	STABILIZZANTI	Xn R21/22 R48/22 R52/53	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PREPARATI	Xn R11 R20/21 R43 R36/37/38	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	BASE	Xi R11 R36 R66 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PRIMER	Xn R11 R20 R36 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	SOLVENTE	Xi R11 R36 R66 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
1.4 EUDNR	ADDITIVI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	ANTIURTO	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	ANTI UV	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	FLUIDIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	LUBRIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PLASTIFICANTI	Non pericoloso	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	RESINE	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	sili	All'aperto su area impermeabilizzata con separazione prima pioggia	dato non disponibile
	STABILIZZANTI	Xn R21/22 R48/22 R52/53	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica (kg/t)	Modalità di stoccaggio	tipo di deposito e di confinamento	Quantità massima di stoccaggio
	PREPARATI	Xn R11 R20/21 R43 R36/37/38	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	BASE	Xi R11 R36 R66 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	SOLVENTE	Xi R11 R36 R66 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
1.5 EUMR	ADDITIVI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	ANTIURTO	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	ANTI UV	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	FLUIDIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	LUBRIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PLASTIFICANTI	Non pericoloso	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	RESINE	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	sili	All'aperto su area impermeabilizzata con separazione prima pioggia	dato non disponibile
	STABILIZZANTI	Xn R21/22 R48/22 R52/53	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PREPARATI	Xn R11 R20/21/22 R43 R36/37/38	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	BASE	Xi R11 R36 R66 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PRIMER	Xn R11 R20 R36 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	SOLVENTE	Xi R11 R36 R66 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica (kg/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito e di confinamento	Quantità massima di stoccaggio
1.6 EUNR	ADDITIVI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	ANTIURTO	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	FLUIDIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	LUBRIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PLASTIFICANTI	Non pericoloso	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	RESINE	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	sili	All'aperto su area impermeabilizzata con separazione prima pioggia	dato non disponibile
	STABILIZZANTI	Xn R21/22 R48/22 R52/53	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PREPARATI	Xn R11 R20/21/22 R43 R36/37/38	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	BASE	Xi R11 R36 R66 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PRIMER	Xn R11 R20 R36 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	SOLVENTE	Xi R11 R36 R66 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
1.7 HIGH GLOSS	ADDITIVI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	ANTIURTO	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	ANTI UV	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	FLUIDIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica (kg/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito e di confinamento	Quantità massima di stoccaggio
	LUBRIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PLASTIFICANTI	Non pericoloso	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	RESINE	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	sili	All'aperto su area impermeabilizzata con separazione prima pioggia	dato non disponibile
	STABILIZZANTI	Xn R21/22 R48/22 R52/53	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PREPARATI	Xn R11 R20/21/22 R43 R36/37/38	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	VERNICI	Xi R11 R36 R66 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PRIMER	Xn R11 R20 R36 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	SOLVENTE	Xi R11 R36 R66 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
1.8 SK	ADDITIVI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	ANTIFIAMMA	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	ANTIURTO	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	ANTI UV	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	FLUIDIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	LUBRIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PLASTIFICANTI	Non pericoloso	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica (kg/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito di confinamento	Quantità massima di stoccaggio
	RESINE	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	sili	All'aperto su area impermeabilizzata con separazione prima pioggia	dato non disponibile
	STABILIZZANTI	Xn R21/22 R48/22 R52/53	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PREPARATI	Xn R11 R20/21/22 R43 R36/37/38	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	BASE	Xi R11 R36 R66 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	SOLVENTE	Xi R11 R36 R66 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
1.9 SKEU	ADDITIVI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	ANTIFIAMMA	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	ANTIURTO	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	ANTI UV	Xi R43 R53	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	FLUIDIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	LUBRIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PLASTIFICANTI	Non pericoloso	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	RESINE	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	sili	All'aperto su area impermeabilizzata con separazione prima pioggia	dato non disponibile
	STABILIZZANTI	Xn N R20/21/22 R36/38 R43 R48/22 R51/53	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PREPARATI	Xn R11 R20/21/22 R43 R36/37/38	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
BASE	Xi R11 R36 R66 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile	

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica (kg/t)	Modalità di stoccaggio	tipo di deposito e di confinamento	Quantità massima di stoccaggio
	SOLVENTE	Xi R11 R36 R66 R67	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
2.1 ARC	ADDITIVI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	ANTIURTO	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	FLUIDIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	LUBRIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PLASTIFICANTI	Non pericoloso	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	RESINE	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	sili	All'aperto su area impermeabilizzata con separazione prima pioggia	dato non disponibile
	STABILIZZANTI	Xn R21/22 R48/22 R52/53	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PREPARATI	Xn R11 R20/21/22 R43 R36/37/38	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
2.2 ARNR	ADDITIVI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	ANTIURTO	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	FLUIDIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	LUBRIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PLASTIFICANTI	Non pericoloso	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica (kg/t)	Modalità di stoccaggio	Ipo di deposito e di confinamento	Quantità massima di stoccaggio
	RESINE	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	sili	All'aperto su area impermeabilizzata con separazione prima pioggia	dato non disponibile
	STABILIZZANTI	Xn R21/22 R48/22 R52/53	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PREPARATI	Xn R11 R20/21/22 R43 R36/37/38	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
2.3 KRISTALL	ADDITIVI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	ANTIURTO	Può provocare reazioni allergiche	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	FLUIDIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	LUBRIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PLASTIFICANTI	Non pericoloso	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	RESINE	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	sili	All'aperto su area impermeabilizzata con separazione prima pioggia	dato non disponibile
	STABILIZZANTI	Xn R21/22 R48/22 R52/53	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PREPARATI	Xn R11 R20/21/22 R43 R36/37/38	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
2.4 SK-PVC/PET	ADDITIVI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	ANTIURTO	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile
	FLUIDIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	LUBRIFICANTI	Non pericoloso	solido o liquido	dato non disponibile	pallets o fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, i fusti sono inoltre collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica (kg/t)	Modalità di stoccaggio	tipo di deposito e di confinamento	Quantità massima di stoccaggio
	PLASTIFICANTI	Non pericoloso	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	RESINE	Non pericoloso	solido	dato non disponibile	sili	All'aperto su area impermeabilizzata con separazione prima pioggia	dato non disponibile
	STABILIZZANTI	Xn R21/22 R48/22 R52/53	liquido	dato non disponibile	fusti	Al coperto, area impermeabilizzata, collocati su vasche di contenimento	dato non disponibile
	PREPARATI	Xn R11 R20/21/22 R43 R36/37/38	solido	dato non disponibile	pallets	Al coperto, area impermeabilizzata	dato non disponibile

Tabella B2 – 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 e attività	Tipologia materia prima	Quantità Annua (t/anno)	% Residuo secco	% COV*	Fraschi R								Quantità annua reale (t/anno)			Quantità annua di progetto (t/anno)		
					40	45	46	49	60	61	68	Secco	COV	C	Secco	COV	C	
1	VERNICE U.V. 05 LUCIDA SP	2	80	20									1,6	0,4		2,5	0,6	
1	VERNICE U.V. 05 LUCIDA	15,3	80	20									12,24	3,06		18,8	4,7	
1	VERNICE P.U. 2311	0,8	35	65									0,28	0,52		0,4	0,8	
1	VERNICE U.V. 04 SEMIOPACA SLIP	0	80	20									0	0		0	0	
1	VERNICE U.V. 04 SEMIOPACA	19,3	80	20									15,44	3,86		23,7	5,9	
1	VERNICE U.V. 03 OPACA SP/3	0,2	80	20									0,16	0,04		0,2	0,1	
1	VERNICE U.V. 04 SP/3	2,4	80	20									1,92	0,48		2,9	0,7	
1	VERNICE UV 05 SP/3	1,6	80	20									1,28	0,32		2,0	0,5	
1	GIALLO FR.3 CONC	1,4	35	65									0,49	0,91		0,8	1,4	
1	VERNICE SOVRAST. OPACA CP.PVC	31	30	70									9,3	21,7		14,3	33,3	
1	VERNICE SOVRAST. LUCIDA CP. PVC	6	18	82									1,08	4,92		1,7	7,6	
1	VERNICE DILUENTE CP. PVC ROTO A.E.	18	13	87									2,34	15,66		3,6	24,1	
1	BIANCO 50 CP. PVC ROTO A.E.	0	37	63									0	0		0	0	
1	ROSSO 15 C.P. PVC ROTO A.E.	0,5	37	63									0,185	0,315		0,3	0,5	
1	NERO 45 EC CP. PVC ROTO A.E.	0,9	37	63									0,333	0,567		0,5	0,9	
1	MAGENTA 25 EC CP. PVC ROTO A.E.	0,6	37	63									0,222	0,378		0,3	0,6	
1	GIALLO TRASPARENTE CP. PVC ROTO A.E.	0,1	37	63									0,037	0,063		0,1	0,1	
1	BLU 31 EC CP. PVC ROTO A.E.	0,2	37	63									0,074	0,126		0,1	0,2	

Numero d'ordine attività	Tipologia materia prima	Quantità Annua (t/anno)	% Residuo secco	% COV*	Frasì R								Quantità annua reale (t/anno)			Quantità annua di progetto (t/anno)		
					40	45	46	49	60	61	68	Secco	COV	C	Secco	COV	C	
1	GIALLO FREDDO 31 CP. PVC ROTO A.E.	1,8	37	63									0,666	1,134		1,0	1,7	
1	ARANCIO 10 CP. PVC ROTO	0,7	37	63									0,259	0,441		0,4	0,7	
1	ROSSO 18 CP. PVC ROTO A.E.	0,4	37	63									0,148	0,252		0,2	0,4	
1	VERNICE TRASP. RAPIDA LUCIDA	21,5	32	68									6,88	14,62		10,6	22,5	
1	INTRAFOL	20,3	14	86									2,842	17,458		4,4	26,8	
1	ACETATO DI ETILE	140,4	0	100									0	140,4		0	215,6	
1	ETOSSIPROPANOLO	0,2	0	100									0	0,2		0	0,3	
	TOTALI	285,6	20,23	79,77									57,8	227,8		88,8	350,0	

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

La ditta dichiara che capacità di produzione della stampa varia in base alla richiesta di mercato e per tali motivi non è possibile stimare la portata di progetto in quanto essendo la richiesta di mercato delle diverse tipologie di foglie continuamente variabile, ciò determina una capacità produttiva e contestualmente un consumo di sostanze contenenti COV molto variabile.

In ogni caso la giacenza delle materie prime contenenti COV viene controllata e mantenuta pressoché costante agendo sulla frequenza di approvvigionamento.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

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

Fonte	Prelievo annuo			
	Acque industriali		Usi domestici (m ³)	
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	2005	2006
Pozzo	-	705503		
Acquedotto	-	-	13892 (*)	8.098

(*) era presente un servizio mensa

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

L'acqua industriale utilizzata dalla ditta Europlastic è utilizzata per il solo raffreddamento indiretto delle macchine e del prodotto. Essa non viene addizionata di alcun agente chimico.

È presente una vasca di accumulo dell'acqua prelevata dal pozzo da cui parte l'intera rete idrica industriale della ditta. L'acqua è mantenuta in regime di ricircolo sino a che la sua temperatura, misurata con una sonda immersa nella vasca di accumulo, raggiunge i 24 °C; a questo punto viene prelevata acqua "fresca" dal pozzo e alimentata alla vasca di accumulo. Attraverso un sistema di troppo pieno viene scaricata l'acqua in eccesso sino al raggiungimento della temperatura di 16°C.

Produzione di energia

Consumi energetici

I consumi specifici di energia per tonnellata di materia finita prodotta sono riportati nella tabella che segue:

N. ordine attività IPPC e non IPPC	Combustibile		Impianto	Energia termica	
	Tipologia	Quantità annua (%) (t)		Potenza attuale max (kcal/h)	Energia prodotta (kWh)
1 e 2	B. T. Z.	1571124	Caldaia Bono (M8)	4000000	74500000 (*)

Tab. B4 – Produzione

(%) anno di riferimento 2005

(*) L'energia termica prodotta è stata calcolata sulla base del rendimento termico della caldaia, pari a 0,80, e del consumo di BTZ

Sigla dell'unità	M8
Identificazione dell'attività	1 e 2
Costruttore	Bono
Modello	OMP 6000000/300
Anno d'installazione	1978
Tipo di macchina	Bruciatore a BTZ
Tipo di impiego	Riscaldamento olio diatermico
Fluido termovettore	Olio diatermico
Rendimento (%)	80
Potenza nominale di targa (kcal/h)	6000000
Potenza attuale max (kcal/h)	4000000
Sigla dell'emissione	E7

Tab. B5 – Caratteristiche della caldaia a metano

Energia prodotta da combustibili ed emissioni dirette conseguenti					
Tipo di combustibile	Quantità annua	PCI	Dati attività	Fattore di emissione (*)	Emissioni complessive tCO ₂
CH ₄ (metano)	209094 stdm ³	35,32	7,39 TJ	55,647 tCO ₂ /TJ	409 ^(b)
B.T.Z.	1571124 Kg	-	1571 t	3,210 tCO ₂ /t	4993 ^(a)
TOTALE EMISSIONI DI CO ₂					5402

Tab. B6 – Emissioni di CO₂

(*) dati riportato in allegato A alla DEC/RAS/854/05 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio recante "disposizioni di attuazione della decisione della commissione europea C(2004)130 del 29/01/2004 che istituisce le linee guida per il monitoraggio e la comunicazione delle emissioni di gas a effetto serra ai sensi della direttiva 2003/87/CE del parlamento europeo e del consiglio"

^(b) tCO₂ = (fattore di emissione)*(energia)*(fattore di ossidazione). Fattore di ossidazione del metano = 0,995 da DEC/RAS/854/05 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio.

^(a) tCO₂ = (fattore di emissione)*(energia)*(fattore di ossidazione). Fattore di ossidazione del BTZ = 0,990 da DEC/RAS/854/05 del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio.

ENERGIA ELETTRICA		
N. ordine attività IPPC e non IPPC	Impianto o linea di produzione	Consumo annuale (kWh)
1	Complesso IPPC	9826481
2	Complesso NON IPPC	
ENERGIA TERMICA		

N. ordine attività IPPC e non IPPC	Impianto o linea di produzione	Consumo annuale (kWh)
1	Complesso IPPC	14242062 ⁽⁶⁾
2	Complesso NON IPPC	

Tab B7- Consumo energetico

⁽⁶⁾ Dato relativo alla sola produzione di energia termica per combustione del BTZ, il metano viene utilizzato esclusivamente nell'impianto di post-combustione, emissione E30. Potere calorifico inferiore del BTZ pari a 9,743 Gcal/t (Allegato A DEC/RAS/854/05).

Prodotto	Consumo di energia per unità di prodotto (kWh/kg)		
	Termica	Elettrica	Totale
1.1 → 1.9	5,27	3,64	8,91

Tab. B8 - Consumo energetico specifico

Combustibile	Consumo di combustibile espresso in tep			
	2002 (tep)	2003 (tep)	2004 (tep)	2005 (tep)
Energia elettrica	2663	2773	2662	2260
Metano	379	236	223	171
B.T.Z.	1581	1720	1592	1540

Tab. B9 - Consumo totale di combustibile espresso in Tep degli ultimi 3 anni per l'intero complesso IPPC

B.4 Cicli produttivi

L'attività svolta dalla ditta Europlastic s.r.l. è la produzione di fogli calandrati in cloruro di polivinile per l'industria del mobile, imballaggio alimentare e blister in genere.

L'azienda rientra nel gruppo dei complessi IPPC per il trattamento superficiale di materiale plastico con l'utilizzo di solventi organici, avente una capacità di consumo superiore a 150 Kg all'ora o 200 tonnellate all'anno (punto 6.7 dell'allegato I del D.Lgs 59/2005).

Le materie prime, necessarie per la produzione della miscela su cui avvengono le successive fasi di lavorazione, vengono immesse automaticamente all'interno di miscelatori, aventi capacità lavorative differenti, attraverso un sistema pneumatico e caricamento manuale.

Una volta conclusa la fase di miscelazione il composto ottenuto viene posto in piccoli silos, trasportati mediante muletto nel reparto di estrusione e calandratura.

Nel processo di estrusione la miscela di materiale plastico viene progressivamente riscaldata fino alla temperatura di 140+160 °C. All'uscita della filiera il prodotto viene sottoposto ad una fase di degasaggio, ad una temperatura di 140 °C, per eliminare la presenza di bolle d'aria e gas potenzialmente presenti all'interno del composto, che potrebbero causare problemi nelle successive fasi di lavorazione.

Infine il film viene raffreddato in modo che assuma la forma voluta e portato al taglio.

Successivamente alla fase di estrusione vi è il processo di calandratura, che è un procedimento adottato per la lavorazione delle materie plastiche e per la loro trasformazione in film e fogli di varia larghezza e spessore. Il materiale plastico viene dapprima addizionato con stabilizzanti, e poi trattato a caldo ad una temperatura di 180 °C in apposite macchine, nelle quali viene trasformato in una massa omogenea. Viene quindi immesso nella calandra vera e propria, costituita da una serie di cilindri paralleli che stirano, sino allo spessore desiderato, il materiale plastico, realizzando un film, che viene raffreddato ed avvolto in bobine.

Una volta terminato il processo di estrusione e calandratura il prodotto potrà essere direttamente imballato oppure subire altre fasi di lavorazione:

- una fase di taglio, per rispettare specifiche richieste di mercato
- una fase di goffratura, per aumentare la rugosità del materiale
- una fase di abbinamento, per aumentare lo spessore del materiale
- una fase di stesura di una vernice protettiva sul film

I prodotti derivanti dalla fase di calandratura vengono trasportati mediante muletto alle goffratrici.

La goffratura è una delle attività IPPC e viene svolta a conclusione della fase di calandratura del materiale plastico. La goffratrice è una macchina costituita da uno svolgitore, in cui viene inserito la bobina di film, e da due cilindri di cui il primo in gomma e il secondo in ferro inciso. Il foglio viene scaldato a 140 °C, e fatto scorrere su due cilindri: il primo incide la superficie del semilavorato imprimendo dei disegni a rilievo, mentre il secondo aumenta la rugosità del film.

Il processo di goffratura è attività IPPC poiché due su quattro macchine goffratrici prevedono la possibilità di spalmare uno strato di collante o vernice a base solvente sui rotoli di spessore variabile.

Attraverso tali macchine è anche possibile svolgere il processo di abbinamento.

In uscita dalle goffratrici il film viene raffreddato su alcuni cilindri, con le stesse modalità del procedimento di calandratura.

Nel reparto stampa dell'azienda Europlastic sono presenti due linee:

- linee di stampa rotocalcografica a 4 colori
- linea di stampa rotocalcografica a inchiostro a impressione UV

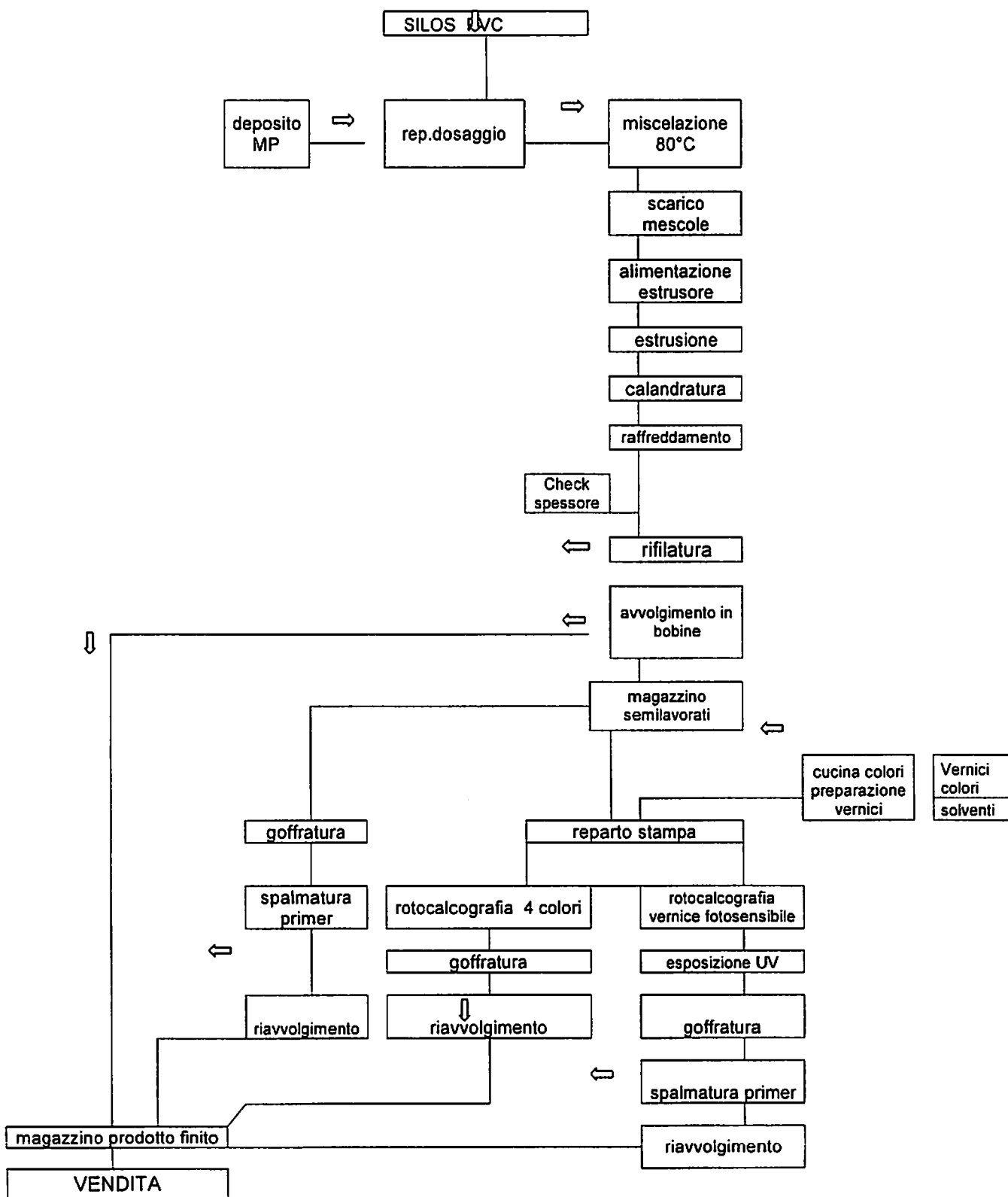


Figura B1 – Schema del processo produttivo

QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA	TEMP.	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m)
		Sigla	Descrizione						
2	E1		Cucina colori pesa pigmenti	6 min/g 250 gg/anno	amb	PM	Nessuno	8	0,185
2	E2		Cucina colori zona banco	6 min/g 250 gg/anno	amb	PM	Nessuno	8	0,136
2	E3		Cucina colori zona banco e bilance	1 h/g 250 gg/anno	amb	PM	Nessuno	8	0,126
2	E4	M2	Miscelatori lenti	24 h/g 250 gg/anno	amb	PM	Filtro a maniche	10	0,264
1	E7	M8	Caldaia Bono	24 h/g 250 gg/anno	240 °C	NOx SO2 PM		35	0,385
2	E8		Sili PVC S1, S3, S5			PM	Filtro a maniche	10	0,03
2	E9	M5	Linea calandra 2500mm	24 h/g 180 gg/anno	amb	SOV Cloruro di vinil monomero Cl e composti inorg delCl PM Ftalati Aldeidi (Formaldeide)	Nessuno	10	0,388
	E10 Non attiva		Cappe ricambio aria ZonaM6						

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA	TEMP.	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m)
		Sigla	Descrizione						
2	E11	M6	Linea calandra 1700mm - mescolatore	24 h/g 180 gg/anno	amb	SOV Cloruro di vinil monomero Cl e composti inorg delCl PM Ftalati Aldeidi (Formaldeide)	Nessuno	8	0,196
2	E12	M6	Linea calandra 1700mm - calandra	24 h/g 180 gg/anno	amb	SOV Cloruro di vinil monomero Cl e composti inorg delCl PM Ftalati Aldeidi (Formaldeide)	Nessuno	8	0,283
2	E14 Non attiva	M7	Linea calandra 2500 EC	24 h/g 180 gg/anno	amb	COVNM Cloruro di vinil monomero Cl e composti inorg delCl PM Ftalati Aldeidi (Formaldeide)			
2	E16 Non attiva	M7	Linea calandra 2500 EC	24 h/g 180 gg/anno	amb	COVNM Cloruro di vinil monomero Cl e composti inorg delCl PM Ftalati Aldeidi (Formaldeide)		8	0,302

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA	TEMP.	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m)
		Sigla	Descrizione						
2	E17	M10	Linea calandra 1800mm	24 h/g 180 gg/anno	amb	SOV Cloruro di vinil monomero Cl e composti inorg delCl PM Ftalati Aldeidi (Formaldeide)	Nessuno	8	0,302
2	E18	M10	Linea calandra 1800mm	24 h/g 180 gg/anno	amb	SOV Cloruro di vinil monomero Cl e composti inorg delCl PM Ftalati Aldeidi (Formaldeide)	Nessuno	8	0,302
	E19 Non attiva		Cappe ricambio aria						
1	E20	M11	Goffratrice 63	16 h/g 120 gg/anno	amb	SOV Cloruro di vinil monomero Cl e composti inorg delCl PM Ftalati Aldeidi (Formaldeide)	Nessuno	8	0,07
2	E23	S11	Silos stoccaggio			PM	Filtro a cartucce	8	0,08
2	E24	S12	Silos stoccaggio			PM	Filtro a cartucce	8	0,08
2	E28	S9	Silos stoccaggio			PM	Filtro a cartucce	8	0,08

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA	TEMP.	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m)
		Sigla	Descrizione						
2	E29	S10	Silos stoccaggio			PM	Filtro a cartucce	8	0,08
1	E30	M17	Goffratrice 63, 64 Linee stampa	16 h/g 330 gg/anno		CH4 COVNM NOx Aldeidi (formaldeide)	Post combustore	10	0,47
1	E31	M13	Goffratrice 67 Lisciatrice accoppiatrice	16 h/g 120 gg/anno		NH3 SOV Cloruro di vinil monomero Cl e composti inorg delCl PM Ftalati Aldeidi (Formaldeide)	Nessuno	8	0,18
1	E32	M14	Goffratrice 68 Lisciatrice accoppiatrice	16 h/g 120 gg/anno		NH3 SOV Cloruro di vinil monomero Cl e composti inorg delCl PM Ftalati Aldeidi (Formaldeide)	Nessuno	6	0,1
2	E34		Officina rettifica cilindri gommati	4 h/g 120 gg/anno		PM	Filtro a maniche e ciclone	5	0,03
2	E35		Macinazione rifili	8 h/g 60 gg/anno		PM	Filtro a maniche e ciclone	6	0,07
1	E42	M16	Pulizia film con spazzole			PM		5	0,1

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA	TEMP.	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m)
		Sigla	Descrizione						
1	E43	M15	Pulizia film con spazzole	1-2 h/g		PM	Nessuno	9	0,1
1	E44		Cappe preparazione colori stampa	8 h/g	amb	SOV		8	0,19
2	E45	M1	Cappa turbomixer polveri pvc			PM	Filtro a maniche	8	0,031
2	E46		Pulizia impianto miscelazione Govoni	4 h/g		PM	Filtro a maniche	8	0,031
1	E47	M12	Goffratrice 64	8 h/g		PM Ftalati HCl Aldeidi SOV CVM	Nessuno	8	0,125
2	E48	M7	Linea calandratura 2500EC	24 h/g		PM	Filtro a maniche	10	0,07

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

N.d'ordine attivita' IPPC e non	Sigla di identificazione	Descrizione come da planimetria	Portata aeriforme (Nmc/h)	Temperatura aeriforme (°C)	Sigla dei condotti di scarico collegati.
1	M11	Goffratrice 63	1400	20	E20
1	M12	Goffratrice 64	1400	20	E47
1	M13	Goffratrice 67	700	20	E31
1	M14	Goffratrice 68	2700	20	E32
1	M15	Stampa UV	1600	20	E42

1	M17	Impianto di post-combustione termico	17700	110	E30
1	M8	Caldaia Bono	6500	240	E7
2	M10	Calandra 1800	17500	20	E18;E17
2	M2	Miscelatori lenti	7500	20	E4
2	M5	Calandra 2500 MM	33200	20	E9
2	M6	Calandra 1700	15000	20	E11;E12
2	M7	Calandra 2500 EC	20100	20	E14;E16

La seguente tabella riassume le emissioni derivanti da impianti non sottoposti ad autorizzazione ai sensi dell'art.269 comma 14 della Parte Quinta al D.Lgs.152/2006

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA	
		Sigla	Descrizione
	E6		Ricambio d'aria laboratorio analisi
	E19 non attiva		Cappe ricambio d'aria
	E21		Raffreddamento impianti elettrici

Tabella C2 – Emissioni non soggette ad autorizzazione

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

Sigla di identificazione impianto collegato	Cucina colori - Zona banco	Cucina colori - Zona banco e bilance	M2 - Miscelatori lenti	Sili stoccaggio pvc S1 S3 S5
Portata aeriforme misurata ($\pm 10\%$) (Nm ³ /h)	6700	7400	Massima 18000, dipendente dal numero di captazioni attive.	1300
Portata di riferimento (Nm ³ /h)	7000	12000	18000	1500
Temperature aeriforme (°C)	Ambiente	Ambiente	Ambiente	Ambiente
Sigla dei condotti di scarico	E1	E3	E4	E8
Concentrazioni rilevate (mg/Nm ³)				
Polveri totali (PM)	2.2	0.2	1.1	34.0
Sistemi di contenimento emissioni	No	No	filtro a maniche	Filtro a maniche
Monitoraggio in continuo	No	No	No	No
Durata emissione	6 min/g e 250gg/a	1 h/g e 250 gg/a	24 h/g e 250gg/a	Pochi minuti alla settimana
Altezza dal suolo della condotta di scarico (m)	8	8	10	10
Area della sezione di uscita (m ²)	0,185	0,136	0,264	0,03

Sigla di identificazione impianto collegato	M5 - Linea calandra 2500 mm	M6 - Linea calandra 1700 mm - calandra	M10 - Linea calandra 1800	M10 - Linea calandra 1800
Portata aeriforme misurata ($\pm 10\%$) (Nm ³ /h)	30000	8700	8000	9000
Portata di riferimento (Nm ³ /h)	35000	12000	18000	14000
Temperature aeriforme (°C)	Ambiente	Ambiente	Ambiente	Ambiente
Sigla dei condotti di scarico	E9	E12	E17	E18
Concentrazioni rilevate (mg/Nm ³)				
SOV (come C.O.T.)	<0.5	6	14	1
Cloruro di vinil monomero	<0.2	<0.2	<0.2	<0.2
Cloro e composti inorg. Cl	<0.2	0.6	<0.7	0.4
Polveri totali (PM)	1.7	7.1	1.2	1.3
Ftalati (come DOP)	<0.01	<0.01	<0.01	<0.01
Aldeidi (come formaldeide)	<0.05	<0.01	<0.01	<0.01
Sistemi di contenimento emissioni	No	No	No	No
Monitoraggio in continuo	No	No	No	No
Durata emissione	24 h/g 180 gg/a	24 h/g 180 gg/a	24 h/g 180 gg/a	24 h/g 180 gg/a
Altezza dal suolo della condotta di scarico (m)	8	8	8	8
Area della sezione di uscita (m ²)	0,196	0,283	0,302	0,302

Sigla di identificazione impianto collegato	M11 - Goffratrice 63	Silo di stoccaggio S11	Silo di stoccaggio S12	Silo di stoccaggio S9	Silo di stoccaggio S10
Portata aeriforme misurata ($\pm 10\%$) (Nm ³ /h)	1400	700	700	700	700
Portata di riferimento (Nm ³ /h)	1600	1000	1000	1000	1000

Temperature aeriforme (°C)	Ambiente	Ambiente	Ambiente	Ambiente	Ambiente
Sigla dei condotti di scarico	E20	E23	E24	E28	E29
Concentrazioni rilevate (mg/Nm³)					
<i>SOV (come C.O.T.)</i>	173				
<i>Cloruro di vinil monomero</i>	< 0,2				
<i>Cloro e composti inorg. Cl</i>	1.1				
<i>Polveri totali (PM)</i>	1.9	3.1	3.1	3.1	3.1
<i>Ftalati (come DOP)</i>	< 0,01				
<i>Aldeidi (come formaldeide)</i>	< 0.01				
Sistemi di contenimento emissioni	No	Filtro a cartucce	Filtro a cartucce	Filtro a cartucce	Filtro a cartucce
Monitoraggio in continuo	No	No	No	No	No
Durata emissione	16 h/g 120 gg/a	Pochi minuti alla settimana	Pochi minuti alla settimana	Pochi minuti alla settimana	Pochi minuti alla settimana
Altezza dal suolo della condotta di scarico (m)	8	8	8	8	8
Area della sezione di uscita (m²)	0,07	0,08	0,08	0,08	0,08

Sigla di identificazione impianto collegato	M13 - Goffratrice 67
Portata aeriforme misurata (± 10%) (Nm³/h)	4100
Portata di riferimento (Nm³/h)	4000
Temperature aeriforme (°C)	Ambiente
Sigla dei condotti di scarico	E31
Concentrazioni rilevate (mg/Nm³)	
<i>Ammoniaca</i>	< 0,05
<i>SOV (come C.O.T.)</i>	*
<i>Cloruro di vinil monomero</i>	< 0,2
<i>Cloro e composti inorg. Cl</i>	< 0,2
<i>Polveri totali (PM)</i>	1.4
<i>Ftalati (come DOP)</i>	< 0,01
<i>Aldeidi (come formaldeide)</i>	< 0,01
Sistemi di contenimento emissioni	No
Monitoraggio in continuo	No
Durata emissione	16 h/g 120 gg/a
Altezza dal suolo della condotta di scarico (m)	8
Area della sezione di uscita (m²)	0,18

Tabella C3 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

*La ditta dichiara che in passato sono state effettuate determinazioni degli specifici inquinanti potenzialmente presenti, in quanto il DM 12/7/90 applicava limiti specifici per ciascun solvente e che attualmente i limiti tabellati rispettano la somma dei composti organici volatili espressi come COV.

La ditta chiede di l'autorizzazione per le seguenti nuove emissioni:

Sigla di identificazione impianto collegato	Cappe preparazione colori stampa	M1 turbomixer pvc Veloci)	Cappa polveri (Miscelatori Govoni (aspirazione polveri).	Pulizia dell'impianto di miscelazione (aspirazione polveri).	M12 Goffatrice 64
Portata nominale [Nm³/h]	8500	900	900	900	6000
Temperature aeriforme [°C]	Ambiente	Ambiente	Ambiente	Ambiente	Ambiente
Sigla dei condotti di scarico	E44	E45	E46	E47	E47
Inquinanti	SOV	Polveri	Filtro a maniche	No	No
					Polveri
					Ftalati
					Acido cloridrico
					Aldeidi
					SOV
Sistemi di contenimento emissioni	No	Filtro a maniche	Polveri		CVM
Monitoraggio in continuo	no	No	No	No	No
Durata emissione	8 ore al giorno	8 ore al giorno	4 ore al giorno	8 ore al giorno	8 ore al giorno
Frequenza	Varia e aperiodica	Varia e aperiodica	Varia e aperiodica	Varia e aperiodica	Varia e aperiodica
Altezza dal suolo della condotta di scarico [m]	8	8	8	8	8
Area della sezione di uscita [m²]	0.19	0.031	0.031	0.125	0.125

Sigla di identificazione impianto collegato	M7 Linea calandra 2500 EC (Polveri da macinazione rifili di film pvc per riutilizzo)
Portata nominale [Nm³/h]	1800
Temperature aeriforme [°C]	Ambiente
Sigla dei condotti di scarico	E48
Inquinanti	Polveri
Sistemi di contenimento emissioni	Filtro a maniche
Monitoraggio in continuo	No
Durata emissione	24 ore al giorno
Frequenza	Varia e aperiodica
Altezza dal suolo della condotta di scarico [m]	10
Area della sezione di uscita [m²]	0.07

EMISSIONI DERIVANTI DALL'UTILIZZO DI SOLVENTI

Dal piano di gestione dei solventi, elaborato dall'Azienda secondo le indicazioni della parte V dell'allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/06, per l'anno 2005, emerge quanto segue:

la ditta dichiara di essere conforme con i valori limite di emissione convogliata, diffusa e totale della parte III dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/06

Tuttavia dalla valutazione dei dati dichiarati dall'Azienda (rapporti di prova analisi dicembre 2005) non risulta verificata per l'emissione E20 la conformità con i valori limite per le emissioni convogliate individuati dalla parte I dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006

L'emissione in atmosfera E20 proviene dall'impianto di goffatura n°63; tale operazione di goffatura viene svolta a conclusione della fase di calandratura o di stampa e verniciatura del materiale plastico e prevede la possibilità di modificare l'aspetto estetico della superficie del film.

La ditta ha prodotto inoltre i risultati di ulteriori analisi effettuate in data 14 novembre 2007 all'emissione E20, da cui risulta che vengono rispettati i limiti per le emissioni convogliate individuati dalla parte I dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006.

La lavorazione di applicazione del "primer", effettuata sull'impianto di goffatura n°63 negli anni passati, attualmente viene eseguita direttamente sull'unità UV nel reparto stampa e convogliata nel combustore termico.

Nel caso dovesse essere necessario applicare il "primer" su tale unità, per esigenze del tutto eccezionali, il banchetto di applicazione è munito di scarico di aspirazione convogliato al combustore termico.

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nello schema seguente:

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA m ³ /giorno	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/anno			
S1	N: 5031560 E: 1522590	Raffreddamento Meteoriche seconda pioggia	16	5		2800	CIS	Disoleatore per acque di seconda pioggia
S3	N: 5031660 E: 1522590	Meteoriche di prima pioggia, civili industriali	16	5	12	4*	Fognatura comunale	Disoleatore per acque di prima pioggia

(*) portata scarico industriale da impianto osmosi.

Tabella C4- Emissioni idriche

L'acqua ad uso industriale per raffreddamento, unitamente alle acque di seconda pioggia, vengono convogliate allo scarico S1, in corso d'acqua superficiale denominato roggia Lirone.

Le acque ad uso domestico e gli scarichi civili, provenienti unicamente dai locali servizio e spogliatoi, vengono scaricate in fognatura comunale unitamente alle acque di prima pioggia, attraverso lo scarico denominato S3.

Al fine di ridurre la portata dello scarico di acque meteoriche di seconda pioggia attraverso la rete interna collegata allo scarico S1, sono presenti due scarichi indipendenti, denominati S2 e S4, collegati tra loro in un'unica rete fognaria all'esterno della ditta, su suolo comunale; la derivazione che ne risulta è successivamente avviata allo scarico in acqua superficiale S1, tramite rete esterna indipendente.

Una parte dell'acqua di pozzo viene utilizzata per il funzionamento della caldaia per la produzione di vapore a bassa pressione; tale acqua viene trattata per eliminare eventuali impurezze in un sistema ad osmosi inversa, l'impianto di trattamento durante la fase di rigenerazione delle membrane determina un refluo di scarico che viene inviato in pubblica fognatura. Per tale scarico che viene immesso nella rete fognaria è stata inoltrata richiesta di autorizzazione al Comune di Peschiera Borromeo in data 12 giugno 2002.

Allo scarico S3 viene inoltre convogliato lo scarico della condensa dei compressori aria.

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

L'attività della Europlastic s.r.l. si svolge dal lunedì al venerdì nell'arco delle 24 ore.

L'inquadramento dell'azienda nelle classi di appartenenza, secondo quanto indicato dall'allegata zonizzazione acustica del comune di Peschiera Borromeo ed i risultati dei rilievi fonometrici indicano il sostanziale rispetto dei limiti di immissione e differenziali relativi alla classe acustica delle zone limitrofe all'insediamento.

Classe di appartenenza del complesso	IV
CLASSE ACUSTICA DEI SITI CONFINANTI	
Riferimenti planimetrici	Classe Acustica
Nord	IV→III→IV
Nord-Est	IV→III→II
Ovest	V→IV
Est	IV→V→IV→III→II
Sud	IV→III→IV→V

Tab C5 – Zonizzazione acustica

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Le potenziali sorgenti d'inquinamento del suolo sono rappresentate dai serbatoi interrati contenenti BTZ ed acetato di etile, nonché dalle aree adibite allo stoccaggio delle materie prime, degli olii e dei rifiuti.

In merito ai serbatoi interrati si precisa che sono tutti dotati di doppia paratia con camera pressurizzata, collegata ad un sistema di sicurezza che rileva una eventuale perdita di pressione dovuta a forature della paratia interna.

I sistemi idraulici di alimentazione e prelievo dai suddetti serbatoi interrati sono costituiti di una rete tubo in tubo ispezionabile. Il sistema di controllo dei livelli permette di individuare tempestivamente una eventuale perdita della rete idraulica.

I depositi delle materie prime, degli oli ed il deposito temporaneo dei rifiuti sono realizzati su pavimentazione impermeabile e coperta. In particolare il serbatoio degli oli è munito di contenimento.

Sigla	Sostanze contenute	Stato fisico delle sostanze contenute	Volume (m ³)	Materiali e costruttivo	Sistema di sicurezza	Sistema di caricamento	Sistema di svuotamento	Anno di installazione	Eventuali interventi di risanamento realizzati ai fini della Sicurezza Ambientale	Presenza di tubazioni per troppo pieno e relativi convogliamento e recapito
S.I.1	B.T.Z.	Liquido	15	Acciaio al carbonio	Doppia camera pressurizzata	A caduta	Pompa idraulica	2003	Nessuno	Non presenti
S.I.2	B.T.Z.	Liquido	15	Acciaio al carbonio	Doppia camera pressurizzata	A caduta	Pompa idraulica	2003	Nessuno	Non presenti
S.I.3	B.T.Z.	Liquido	15	Acciaio al carbonio	Doppia camera pressurizzata	A caduta	Pompa idraulica	2003	Nessuno	Non presenti
S.I.4	Acetato di etile	Liquido	15	Acciaio al carbonio	Doppia camera pressurizzata	A caduta	Pompa idraulica	1995	Nessuno	Non presenti
S.I.5 di riserva	Olio diatermico Normalmente vuoto	Liquido	20	Acciaio al carbonio	Doppia camera pressurizzata	Pompa idraulica	Pompa idraulica	2004	Nessuno	Non presenti

Tab C6 – Serbatoi interrati

C.5 Produzione Rifiuti

C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06)

Nella tabella sottostante si riporta descrizione dei rifiuti prodotti e relative operazioni connesse a ciascuna tipologia di rifiuto:

N. d'ordine attività di provenienza	C.E.R. e Descrizione rifiuto	Stato fisico	Quantità prodotte		Destinazione
			t/anno	mc/anno	
1	080111 --- pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Liquido	8,24	---	D15 --- Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14
1	120109 --- emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	Liquido	40,46	---	D15 --- Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14
1	140603 --- altri solventi e miscele di solventi	Liquido	29,88	---	R2 --- Rigenerazione/recupero di solventi
1	150110 --- imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido	11,69	---	D15 --- Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)

2	070213 — rifiuti plastici	Solido	833,617	---	R3 --- Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche)
2	120301 — soluzioni acquose di lavaggio	Liquido	8,88	---	D9 --- Trattamento fisico-chimico non specificato altrove nel presente allegato che dia origine a composti o a miscugli eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12
2	150106 — imballaggi in materiali misti	Solido	376,73	---	R4 --- Riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici
2	170405 — ferro e acciaio	Solido	14,39	---	R4 --- Riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici
2	200121 --- tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Solido	0,12	---	D15 --- Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14

Tabella C7 – Caratteristiche rifiuti prodotti

C.E.R.	Quantita' massima stoccata		Frequenza di asporto (giorni)	Modalita' di stoccaggio	Ubicazione nel deposito
	t	mc			
070213 --- rifiuti plastici	20	---	7	bancai	area apposita
080111 --- pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	0,2	---	30	Fusti	area apposita
120109 --- emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	1	---	7	fusti	area apposita
120301 --- soluzioni acquose di lavaggio	1	---	30	fusti	area apposita
140603 --- altri solventi e miscele di solventi	1	---	7	Fusti	area apposita
150106 --- imballaggi in materiali misti	2	---	3	Cassone	area apposita
150110 --- imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	0,25	---	7	Cassone	area apposita
170405 --- ferro e acciaio	1,25	---	30	cassone	area apposita
200121 --- tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,12	---	365	scatole	area apposita

Tabella C8 – Modalità di stoccaggio rifiuti prodotti

C.6 Bonifiche

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

La ditta nel giorno 4 dicembre 2006 ha verificato una situazione di contaminazione del sottosuolo insaturo (idrocarburi pesanti) e delle acque di prima falda (cloroformio, tetracloroetilene rilevati sia a monte che a valle). La ditta ha poi trasmesso agli Enti Competenti un piano di caratterizzazione del sito ai sensi dell'Art. 242 del D.Lgs. 152/06.

Il Piano di Caratterizzazione è stato approvato da ARPA in data 27/04/2007 prot. 58307.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale Europlastic S.r.l. ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 e s.m.i.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

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

BRef STS 2.nd DRATF – Settembre 2005	APPLICATA / NON APPLICATA	NOTE
<u>Tecniche di gestione ambientale</u>		
<u>Strumenti di gestione ambientale</u>		
- definizione di una politica ambientale	NON APPLICATA	
- pianificazione e definizione di obiettivi e target	NON APPLICATA	
- implementazione e operatività delle procedure	NON APPLICATA	
- azioni di valutazione e correzione	NON APPLICATA	
- revisione della gestione	NON APPLICATA	
- preparazione di una regolare dichiarazione ambientale	NON APPLICATA	
- validazione da ente certificatore o verificatore esterno di SGA	NON APPLICATA	
- valutazione di un progetto per lo smaltimento dell'impianto a fine vita	NON APPLICATA	
- sviluppo di tecnologie più pulite	APPLICATA	
- benchmarking di riferimento	NON APPLICATA	
Piano di gestione solventi	APPLICATA	
Benchmarking consumi ed emissioni	NON APPLICATA	
Contabilità ambientale	NON APPLICATA	
Prevenzione dell'inquinamento da rilasci non accidentali	APPLICATA	
Stoccaggio e movimentazione di sostanze chimiche, materiali pericolosi e rifiuti.	APPLICATA	
Ridurre i rischi ambientali tramite stoccaggio in camere apposite e manipolazione con equipaggiamento appropriato.	APPLICATA	
Stoccare direttamente nelle aree di applicazione solo piccole quantità di materiale.	APPLICATA	
I serbatoi per solventi e liquidi contenenti solventi devono essere provvisti di sfati.	APPLICATA	

Assicurarsi che i solventi siano stoccati in contenitori chiusi e lontani dalle fonti di calore per ridurre la quantità di gas e aerosol emessi in aria.	APPLICATA	
Stoccare anche rifiuti contenenti solventi in contenitori chiusi.	APPLICATA	
Automazione impianti	APPLICATA	
Formazione sugli aspetti ambientali	APPLICATA	
Ottimizzazione processi/impianti	APPLICATA	
Manutenzione	APPLICATA	
<u>Monitoraggio</u>		
Bilancio solventi	APPLICATA	
<u>Acqua</u>		
Monitoraggio acque di scarico (es. BOD,COD)	APPLICATA	
<u>Gestione dell'acqua</u>		
<u>Riciclo e riuso dell'acqua internamente all'impianto</u>		
Lavaggio di processo in cascata/stadi (controcorrente)	NON APPLICATA	Non applicabile al processo produttivo, non si utilizzano acque di lavaggio.
Controllo dei consumi di H2O (pozzo e acquedotto)	APPLICATA	
<u>Gestione dell'energia</u>		
Gestione dell'alta tensione in ingresso e riduzione delle perdite di energia	NON APPLICATA	
Macchine ad alta efficienza	APPLICATA	
<u>Gestione delle materie prime per trattamento superfici</u>		
Gestione Just in Time	APPLICATA	
Controllo qualità di vernici e solventi	APPLICATA	
<u>Minimizzazione dei consumi di materie prime</u>		
Sistemi di miscelazione automatizzati	APPLICATA	
Riutilizzo dei ritorni di vernici/inchiostri	APPLICATA	
Riutilizzo di vernici/inchiostri recuperati	APPLICATA	
Tubazioni dirette per vernici/inchiostri dallo stoccaggio	NON APPLICATA	

Tubazioni dirette per solventi dallo stoccaggio	Non applicabile	L'alimentazione del solvente, che rappresenta il 50% delle materie prime, avviene già a ciclo chiuso dal serbatoio di stoccaggio all'utilizzo. La quantità di inchiostri e vernici usati giornalmente non giustificano operativamente ed economicamente l'applicazione della BAT
Verniciatura a lotti (colour grouping)	APPLICATA	
<u>Processi di rivestimento e impianti</u>		
<u>Pretrattamenti prima della verniciatura</u>		
Sgrassaggio con solventi	NON APPLICABILE	Il processo non richiede lo sgrassaggio.
Pretrattamenti con acqua	NON APPLICABILE	Il processo non richiede pretrattamenti.
Sgrassaggio con acqua	NON APPLICABILE	Il processo non richiede lo sgrassaggio.
Manutenzione bagno	NON APPLICABILE	Non esiste bagno di pretrattamento.
<u>Sistemi di verniciatura</u>		
Vernici ad alto solido con solventi	APPLICATA	
Vernici ad acqua	NON APPLICATA	Non applicabile
Vernici ad indurimento fotochimica e per radiazioni	APPLICATA	
Vernici in polvere – Indurimento convenzionale	NON APPLICATA	Non applicabile
Vernici in polvere disperse in acqua	NON APPLICATA	Non applicabile
Uso di materiali preverniciati	NON APPLICATA	Non applicabile.
<u>Tecniche di trattamento acque per ridurre reflui e rifiuti</u>		
Lavaggi multipli acque di processo (a cascata)	NON APPLICATA	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
Uso di resine a scambio ionico per reflui delle vasche di pre-trattamento	NON APPLICATA	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
Filtrazione a membrana	NON APPLICATA	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.

Rimozione delle morchie dai bagni e dalla raccolta delle acque di processo	NON APPLICATA	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
Scarico continuo delle morchie di verniciatura	NON APPLICATA	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
Sistema di decantazione	NON APPLICATA	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
Coagulazione di vernici solide in chiarificatori	NON APPLICATA	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
<u>Essiccazione</u>		
<u>Processi di evaporazione</u>		
A convezione	APPLICATA	
<u>Tecniche di lavaggio (di parti o di impianti)</u>		
Lavaggio con recupero di solvente	APPLICATA	
Lavaggio di parti meccaniche a spruzzo d'acqua ad alta press.	NON APPLICATA	Non applicabile
Lavaggio ad ultrasuoni	NON APPLICATA	Non applicabile
Pulizia con ghiaccio secco	NON APPLICATA	Non applicabile
Tecniche di lavaggio ad acqua	NON APPLICATA	Non applicabile
<u>Sostituzione sostanze pericolose</u>		
<u>Sostituzione delle sostanze pulenti</u>		
Con sostanze meno volatili	APPLICATA	In fase di sperimentazione
Con sostanze a base d'acqua	NON APPLICATA	Non applicabile
Sostituzione con miscele di solventi a base acquosa	NON APPLICATA	Non applicabile
<u>Trattamento emissioni gassose</u>		
Progettazione, ottimizzazione e gestione tecniche abbattimento	APPLICATA	
Contenimento e captazione emissioni gassose	APPLICATA	
<u>Trattamento acque reflue</u>		
Flocculazione	NON APPLICABILE	Non esistono acque reflue di processo. Le acque scaricate sono costituite dalle acque di raffreddamento e dalle acque di prima pioggia.
Separazione		
Elettroflocculazione		
Distillazione a vuoto		
Trattamento biologico		

Ultra e nanofiltrazione e osmosi inverse		
Minimizzazione e trattamento rifiuti		
Recupero di solventi usati	APPLICATA	
Trattamento fanghi	NON APPLICABILE	
Abbattimento polveri	APPLICATA	
Abbattimento odori	APPLICATA	
Abbattimento rumori	APPLICATA	

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2 Criticità riscontrate

Il complesso Ippc è localizzato all'interno di un'area critica, così come individuata ai sensi della d.g.r. 6501/2001.

La ditta è stata oggetto di ripetuti esposti riguardanti molestie olfattive, a tal proposito, a seguito di sopralluoghi in azienda, i tecnici di ARPA territoriale hanno richiesto alla ditta, in data 03.04.07, di effettuare uno studio sulle emissioni provenienti dalla fase di calandratura, ritenuta la causa delle molestie, al fine di individuare la possibile soluzione al problema.

Durante il sopralluogo si è verificata la presenza di notevoli quantità di polvere di PVC sui pavimenti del reparto miscelazione e nell'area esterna di carico e scarico.

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

Misure in atto

Nel corso del 2006 è stata effettuata una ristrutturazione che ha portato ad un ridimensionamento delle installazioni.

In particolare sono stati rimossi i sili e i serbatoi più vecchi. Sono stati inoltre effettuati interventi di manutenzione straordinaria al fine di garantire la Sicurezza Ambientale nell'esercizio degli impianti (proprio contestualmente a tali interventi di manutenzione è stata avviata la procedura di bonifica).

Attualmente l'Azienda ha richiesto l'autorizzazione ad installare alcuni nuovi punti di emissione, destinati ad evacuare captazioni di aeriformi dai luoghi di lavoro, installando, dove necessario, impianti di abbattimento conformi alle Migliori Tecnologie Disponibili.

Misure di miglioramento programmate dalla Azienda

La Ditta non ha indicato particolari programmi di miglioramento.

MATRICE / SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
Molestie olfattiva	La società sta valutando l'opportunità di eseguire un'indagine analitica volta a definire l'eventuale contributo emesso da Europlastic in un contesto caratterizzato dalle criticità sopra esposte.		Piano di indagine entro il 2008
Polveri negli ambienti di lavoro	Per ridurre la quantità di polvere nell'ambiente la società ha in programma uno studio per realizzare un'alimentazione diretta dell'unità di calandratura dall'apparecchiatura di miscelazione polvere. Questo consentirà la progressiva eliminazione dell'utilizzo dei siletti per il trasporto delle cariche, causa principale della polvere presente sui pavimenti. In ragione delle problematiche sopra riportate l'azienda sta potenziando la frequenza del piano di pulizia generale già in vigore, e ha programmato una attività di formazione ed informazione sulle corrette movimentazioni delle polveri		Immediato per implementazione servizi di pulizia e corsi di formazioni; entro il 2009 alimentazione diretta materie prime
Emissione E8	La ditta provvederà ad eseguire una manutenzione straordinaria ed eventualmente attuare un miglioramento sull'impianto di abbattimento.	Procedura di corretta scarico degli autosilo	Immediata manutenzione straordinaria;

E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato, a partire dalla data di adeguamento come previsto all'art.17, comma 1, del D.Lgs 59/2005 e comunque a partire dal 31/03/2008.

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

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

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm ³ /h]	DURATA [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]
	Sigla	Descrizione				
E1		Cappa pesa pigmenti	7000		polveri	10
E2		Banco cucina colori	7000		polveri	10
E3		Banco e bilancecucina colori	12000		polveri	10
E4		Miscelatori lenti	18000	24	polveri	10
E8		Sili pvc S1 S3 S5	1500		polveri	10
E9	M5	Calandra 2500	35000	24	COV	
					Cloruro di vinil monomero	0,5
					HCl	10
					PM	10
					Ftalati (DOP)	20
E10 non attiva	M6	Calandra 1700	15000	16	Formaldeide	20
					NH3	20
					COV	100
					Cloruro di vinil monomero	0,5
					HCl	10
E11	M6	Calandra 1700 mescolatore	12000	24	PM	10
					Ftalati (DOP)	20
					Formaldeide	20
					COV	100
					Cloruro di vinil monomero	0,5
					HCl	10

					PM	10
					Ftalati (DOP)	20
					Formaldeide	20
					COV	100
E12	M6	Calandra 1700 calandra	12000	24	Cloruro di vinil monomero	0,5
					HCl	10
					PM	10
					Ftalati (DOP)	20
					Formaldeide	20
					COV	100
E14 non attiva	M7	Calandra 2500 EC	14000	4	Cloruro di vinil monomero	0,5
					HCl	10
					PM	10
					Ftalati (DOP)	20
					Formaldeide	20
					COV	100
E16 non attiva	M7	Calandra 2500EC	14000	24	Cloruro di vinil monomero	0,5
					HCl	10
					PM	10
					Ftalati (DOP)	20
					Formaldeide	20
					COV	100
E17	M10	Calandra 1800 miscelatore	18000	24	Cloruro di vinil monomero	0,5
					HCl	10
					PM	10
					Ftalati (DOP)	20
					Formaldeide	20
					COV	100
E18	M10	Calandra 1800 calandra	14000	24	Cloruro di vinil monomero	0,5
					HCl	10
					PM	10
					Ftalati (DOP)	20
					Formaldeide	20
					NH3	20
					COV	100
E19	M14	Cappe ricambio aria zona goffratrici	8000	16	Cloruro di vinil monomero	0,5
					HCl	10
					PM	10
					Ftalati (DOP)	20
					Formaldeide	20
					COV	100
E20	M11	Goffratrice 63	1600	24	Cloruro di vinil monomero	0,5
					HCl	10
					PM	10
					Ftalati (DOP)	20
					Formaldeide	20

E23		Silo S11	1000		polveri	10
E24		Silo S12	1000		polveri	10
E28		Silo S9	1000		polveri	10
E29		Silo S10	1000		polveri	10
E30		Linee stampa Goffratrice 63, 64			COV misurato con FID	50
					NO2	350
					Aleidi (formaldeide)	20
E31	M13	Goffratrice 67	4000	16	NH3	20
					COV	100
					Cloruro di vinil monomero	0,5
					HCl	10
					PM	10
					Ftalati (DOP)	20
					Formaldeide	20
					NH3	20
E32	M14	Goffratrice 68	3000	16	COV	100
					Cloruro di vinil monomero	0,5
					HCl	10
					PM	10
					Ftalati (DOP)	20
					Formaldeide	20
E34		Officina rettifica cilindri gommati	1000	4	polveri	10
E35		Macinazion e rifili	1500	8	polveri	10
E42	M16	Pulizia film con spazzole	2000	16	PM	10
E43 Non attiva	M15	Stampa UV pulizia film con spazzole	2500	16	PM	10
E44		Cappe preparazion e vernici stampa	8500	8	COV	100
E45	M1	Cappa turbomixer polveri pvc	900	8	PM	10
E46		Pulizia impianto Govoni	900	4	PM	10
E47	M12	Goffratrice 64	6000	8	PM	10
					Ftalati	20
					HCl	10

					Formaldeide	20
					COV	100
					CVM	0,5
E48	M7	Calandra 2500 EC	1800	24	PM	10
E7*		Caldaia Bono			SO2	1700
					NOx	200
					Polveri	50
					CO	100

Tabella E1a – Emissioni in atmosfera

(*) I limiti di emissione sono riferiti ai gas secchi in condizioni normali e ad una percentuale di O₂ del 3%

Valori limite a partire dal 30/10/2007 [kg/anno]	
EMISSIONI DIFFUSE	20% dell'input di solvente
EMISSIONI TOTALI	45.200

Tabella E1c – Emissioni diffuse e totali di COV in atmosfera

- I) Il gestore dell'impianto dovrà rispettare i valori limite di emissione negli scarichi convogliati, i valori limite di emissione diffusa e i valori limite di emissione totale individuati al paragrafo E.1.1 mediante l'applicazione delle migliori tecniche disponibili e, in particolare, utilizzando materie prime a ridotto o nullo tenore di solventi organici, ottimizzando l'esercizio e la gestione degli impianti e, ove necessario, installando idonei dispositivi di abbattimento, in modo da minimizzare le emissioni di composti organici volatili.
- II) Il gestore di un impianto esistente che utilizza un dispositivo di abbattimento che consente il rispetto del valore limite di emissione pari a 50 mgC/Nm³, in caso di incenerimento, e a 150 mgC/Nm³, per qualsiasi altro tipo di dispositivo di abbattimento, è esentato dall'obbligo di conformarsi ai valori limite di emissione negli scarichi gassosi di cui alla parte III dell'Allegato III fino al 1° aprile 2013, a condizione che le emissioni totali dell'intero impianto non superino il valore limite di emissione totale autorizzata riportata al paragrafo E.1.1.
- III) Il gestore dell'impianto, per l'attività soggetta all'art.275 del D.Lgs.152/2006, deve rispettare un consumo massimo annuo teorico di solvente pari a 350.000 kg
- IV) Per le emissioni dei COV alogenati, cui sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R40, R68, nel caso in cui il flusso di massa della somma dei COV che determinano l'obbligo di etichettatura R40, R68 sia uguale o superiore a 100 g/h, è stabilito un valore limite di emissione di 20 mg/Nm³, riferito alla somma delle masse dei singoli COV.
- V) Al fine di tutelare la salute umana e l'ambiente, le emissioni dei COV di cui ai punti I) e II) sono gestite in condizioni di confinamento e il gestore adotta tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le stesse emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.
- VI) Dovrà essere installato all'emissione E30 un' analizzatore FID per il controllo automatico del COV e della temperatura.
- VII) L'azienda, entro sei mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, dovrà elaborare uno studio delle emissioni provenienti dalla fase di calandratura al fine di individuare le molecole caratterizzate da una componente odorigena prevedendo, sulla base dei risultati ottenuti, un progetto di abbattimento delle stesse che risponda ai requisiti previsti dalle MTD del settore.

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

- VIII) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
- IX) I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione.
- X) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
- XI) L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
- XII) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
- Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm³;
 - Portata dell'aeriforme espressa in Nm³/h;
 - Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,15 ° K e 101,323 kPa);
 - Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
 - Ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.
 - Se nell'effluente gassoso, il tenore volumetrico di ossigeno è diverso da quello di riferimento, la concentrazione delle emissioni deve essere calcolata mediante la seguente formula:

$$E = \frac{21 - O_2}{21 - O_{2M}} * E_M$$

Dove:

E = Concentrazione da confrontare con il limite di legge;

E_M = Concentrazione misurata;

O_{2M} = Tenore di ossigeno misurato;

O = Tenore di ossigeno di riferimento.

- XIII) Il gestore fornisce all'autorità competente tutti i dati che consentono a detta autorità di verificare la conformità dell'impianto:
- ai valori limite di emissione negli scarichi gassosi, ai valori limite per le emissioni diffuse e ai valori limite di emissione totale autorizzati;
 - all'emissione totale annua autorizzata per l'intero impianto;
 - alle disposizioni dell'articolo 275 del D. Lgs. 152/2006, commi 12 e 13 ove applicabili.

A tale scopo il gestore elabora ed aggiorna il piano di Gestione dei Solventi secondo le modalità e con le tempistiche individuate nel Piano di Monitoraggio.

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

- XIV) Le emissioni derivanti da sorgenti analoghe per tipologia emissiva andranno convogliate in un unico punto, ove tecnicamente possibile, al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm³/h.

Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.

- XV) Gli interventi di controllo e di 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.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;
- manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.

Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Nel caso in cui si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali, le tempistiche di manutenzione e la gestione degli eventi dovranno essere riviste in accordo con A.R.P.A. territorialmente competente.

- XVI) Devono essere tenute a disposizione di eventuali controlli le schede tecniche degli impianti di abbattimento attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici richiesti dalle normative di settore

- XVII) Al fine di tutelare la salute umana e l'ambiente, le emissioni dei COV di cui ai punti precedenti sono gestite in condizioni di confinamento e il gestore adotta tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le stesse emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

E.1.4 Prescrizioni generali

- XVIII) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271 comma 13 del D.Lgs. 152/06 (ex art. 3 c. 3 del D.M. 12/7/90).

- XIX) Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con l'ARPA competente per territorio.

- XX) Per il controllo di combustione devono essere installati, per impianti di potenzialità superiore a 6 MW, analizzatori in continuo dell'O₂ libero nei fumi e del CO. Agli analizzatori, deve essere collegato il sistema di regolazione automatica del rapporto aria/combustibile.

- XXI) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve 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. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.
- XXII) Qualora siano presenti area adibite ad operazioni di saldatura in postazioni fisse queste dovranno essere presidiate da idonei sistemi di aspirazione e convogliamento all'esterno. Dovranno essere rispettati i limiti di cui alla D.G.R. 2663 del 15/12/2000.
- XXIII) Per i nuovi punti di emissione l'esercente almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione all'Autorità competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti, è stabilito in 90 giorni a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime, deve comunque essere comunicata al Comune ed all'ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.
- XXIV) Qualora durante la fase di messa a regime, si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nel presente atto, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere la proroga stessa e nel contempo, dovrà indicare il nuovo termine per la messa a regime. La proroga si intende concessa qualora l'autorità competente non si esprima nel termine di 10 giorni dal ricevimento dell'istanza.
- XXV) Dalla data di messa a regime, decorre il termine di 10 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati. Il ciclo di campionamento deve essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata di durata non inferiore a 10 giorni decorrenti dalla data di messa a regime; in particolare, dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti ed il conseguente flusso di massa.
- XXVI) Il ciclo di campionamento dovrà essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a 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.
- XXVII) I risultati degli accertamenti analitici effettuati, accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e le strategie di rilevazione adottate, devono essere presentati all'Autorità competente, al Comune ed all'ARPA Dipartimentale entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.
- XXVIII) Le analisi di autocontrollo degli inquinanti che saranno eseguiti successivamente dovranno seguire le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.
- XXIX) I punti di misura e campionamento delle nuove emissioni dovranno essere conformi ai criteri generali fissati dalla norma UNI 10169.

XXX) La Ditta è dotata di un dispositivo che provvede automaticamente a rilevare e registrare l'utilizzo dei by pass per l'emissioni E 30 al fine di monitorarne il funzionamento nel tempo.
Qualora il tempo di funzionamento annuo del by-pass risulti essere superiore al 5% della durata annua dell'emissione E 30 ad esso correlata (espressa in ore/ giorno per giorni all'anno di funzionamento della emissione E30), dovrà essere adottato idoneo sistema di abbattimento dell'effluente in uscita dal by-pass finalizzato a garantire il rispetto dei limiti fissati per l'emissione E30 e indicati al paragrafo E1.1 e attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti per l'emissione E30 e indicati al paragrafo F.3.4.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

Il gestore della Ditta dovrà assicurare il rispetto dei valori limite della tabella 3 dell'Allegato relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06.

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9,10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
- II) I reflui decadenti dall'impianto di osmosi inversa devono essere campionabili prima della commistione con altri reflui e dell'immissione nella rete interna della fognatura nera. Dovrà anche essere installato un misuratore di portata con totalizzatore non azzerabile prima della commistione con altri reflui.
- III) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
- IV) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

E.2.4 Prescrizioni generali

- VI) Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.
- VII) Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all'Autorità competente per l'AIA, al

dipartimento ARPA competente per territorio e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.

- VIII) Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua; qualora mancasse, dovrà essere installato sugli scarichi industriali, in virtù della tipologia di scarico (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario).

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

La ditta deve rispettare i valori limite di emissione, immissione e differenziale previsti dalla zonizzazione acustica del Comune di Peschiera Borromeo, secondo quanto contenuto nella Legge 447/95 e nel DPCM del 14 novembre 1997.

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
- II) 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 generali

- III) Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previa invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto E.6. I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell'8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti da concordare con il Comune ed ARPA, al fine 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 devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

E.4 Suolo e acque sotterree

- I) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- II) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- III) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- IV) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.

- V) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato.
- VI) L'installazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti deve essere conforme a quanto disposto dai provvedimenti attuativi relativi alla legge regionale n.24 del 5/10/04 (D.G.R. 20635 dell'11/02/05).
- VII) L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2004).
- VIII) La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Per i rifiuti in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

E.5.2 Prescrizioni impiantistiche

- II) Le aree interessate dalla movimentazione dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti; i recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento.
- III) Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.
- IV) I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione e adeguati bacini di contenimento.
- V) I serbatoi per i rifiuti liquidi:
 - devono riportare una sigla di identificazione;
 - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a apposito sistema di abbattimento.
 - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
 - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
 - se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
- VI) I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:

- i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere carterizzati o provvisti di nebulizzazione;
- i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
- i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.

E.5.3 Prescrizioni generali

- VII) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
- VIII) Il gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti.
- IX) L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
- X) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59.
- XI) Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
- XII) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi; devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.
- XIII) La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
- evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
 - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
 - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
 - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
 - rispettare le norme igienico - sanitarie;
 - garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.
- XIV) 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.
- XV) Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, o ad uno dei Consorzi costituitisi ai sensi dell'art. 235 comma 1 del D.Lgs. 152/06, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.

- XVI) Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D. Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n.62.
- XVII) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.
- XVIII) Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del D. Lgs. 152/06 e disciplinato dal D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 209 o per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. 152/06.

E.6 Ulteriori prescrizioni

- I) Ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 59/05, 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 2, comma 1, lettera m) del Decreto stesso.
- II) Il Gestore del complesso IPPC deve 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.
- III) Ai sensi del D.Lgs. 59/05, art.11, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
- IV) L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione; l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi della l. 257/92; i rifiuti contenenti amianto devono essere gestiti e trattati ai sensi del D.Lgs. 29 luglio 2004 n.248.

In particolare, in presenza di coperture in cemento-amianto (eternit) dovrà essere valutato il rischio di emissione di fibre aerodisperse e la Ditta dovrà prevedere, in ogni caso, interventi che comportino l'incapsulamento, la sovracopertura o la rimozione definitiva del materiale deteriorato. I materiali rimossi sono considerati rifiuto e pertanto devono essere conferiti in discarica autorizzata. Nel caso dell'incapsulamento o della sovracopertura, si rendono necessari controlli ambientali biennali ed interventi di normale manutenzione per conservare l'efficacia e l'integrità dei trattamenti effettuati. Delle operazioni di cui sopra, deve obbligatoriamente essere effettuata preventiva comunicazione agli Enti competenti ed all'A.R.P.A. Dipartimentale.

Nel caso in cui le coperture non necessitino di tali interventi, dovrà comunque essere garantita l'attivazione delle procedure operative di manutenzione ordinaria e straordinaria e di tutela da eventi di disturbo fisico delle lastre, nonché il monitoraggio dello stato di conservazione delle stesse attraverso l'applicazione dell'algoritmo previsto dalla DGR n.VII/1439 del 4/10/2000 (allegato 1).

- V) Devono essere rispettate le seguenti prescrizioni per le fasi di avvio, arresto e malfunzionamento dell'impianto: nel caso di arresto del post-combustore dovrà essere seguita la procedura interna IOS02005 per la gestione del post combustore termico. Tale procedura prevede in caso di malfunzionamento l'apertura dei by-pass e il fermo delle linee di stampa e goffratrici entro 30 minuti.

E.7 Monitoraggio e Controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al paragrafo F.

Tale Piano verrà adottato dalla ditta a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, comunicata secondo quanto previsto all'art.11 comma1 del D.Lgs 59/05; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la ditta è titolare.

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenuti a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di avvenuto adeguamento, dovranno essere trasmesse all'Autorità Competente, ai comuni interessati e al dipartimento ARPA competente per territorio secondo le disposizioni che verranno emanate ed, eventualmente, anche attraverso sistemi informativi che verranno predisposti.

Sui referti di analisi devono 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 devono essere firmati da un tecnico abilitato.

L'Autorità competente per il controllo (ARPA) effettuerà due controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'Autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla comunicazione da parte della ditta di avvenuto adeguamento alle disposizioni AIA.

E.8 Prevenzione incidenti

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

E.9 Gestione delle emergenze

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

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

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art.3 punto f) del D.Lgs. n.59 del 18/02/2005.

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, entro il 31/03/2008, 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.

BAT PRESCRITTA	NOTE
<u>Strumenti di gestione ambientale</u>	
- definizione di una politica ambientale	
- pianificazione e definizione di obiettivi e target	
- implementazione e operatività delle procedure	
- azioni di valutazione e correzione	
- revisione della gestione	
- preparazione di una regolare dichiarazione ambientale	
- validazione da ente certificatore o verificatore esterno di SGA	
- valutazione di un progetto per lo smaltimento dell'impianto a fine vita	
- benchmarking di riferimento	
Benchmarking consumi ed emissioni	
Contabilità ambientale	
Gestione dell'alta tensione in ingresso e riduzione delle perdite di energia	

Tabella E4 – BAT prescritte

Inoltre, il Gestore dovrà rispettare le seguenti scadenze realizzando, a partire dalla data di emissione della presente autorizzazione, quanto riportato nella tabella seguente:

INTERVENTO	TEMPISTICHE
Elaborare uno studio delle emissioni provenienti dalla fase di calandratura al fine di individuare le molecole caratterizzate da una componente odorigena prevedendo, sulla base dei risultati ottenuti, un progetto di abbattimento delle stesse che risponda ai requisiti previsti dalle MTD del settore.	sei mesi dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale

Tabella E5 – Interventi prescritti

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

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

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità all'AIA		X
Aria	X	X
Acqua	X	X
Suolo	X	
Rifiuti	X	X
Rumore	X	
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	X	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)		
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti		
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento		
Gestione emergenze (RIR)		
Altro		

Tab. F1 - Finalità del monitoraggio

F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella n. 2 rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

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

Tab. F2- Autocontrollo

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.1 Impiego di Sostanze

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

N.ordine Attività IPPC e NO	Nome della sostanza	Codice CAS	Frase di rischio	Anno di riferimento	Quantità annua totale (t/anno)	Quantità specifica (t/t di prodotto)

Tab. F3 - Impiego di sostanze

F.3.2 Risorsa idrica

La tabella F5 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /anno)	% ricircolo
Pozzo	X	raffreddamento	annuale	X	X		X
Acquedotto		Uso civile	annuale				

Tab. F4 - Risorsa idrica

F.3.3 Risorsa energetica

Le tabelle F6 ed F7 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

N. ordine Attività IPPC e no, o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh-m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (KWh-m ³ /t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh-m ³ /anno)
1 e 2	B.T.Z.	X	produttivo	annuale	X	X	
1 e 2	Metano	X	postcombustore	annuale	X		X

Tab. F5 - Combustibili

Prodotto	Consumo termico (KWh/t di prodotto)	Consumo energetico (KWh/t di prodotto)	Consumo totale (KWh/t di prodotto)

Tab. F6 - Consumo energetico specifico

Per i parametri aria ed acqua

	SI	NO	Anno di riferimento
Dichiarazione INES			

Tab. F7 - Dichiarazione INES

F.3.4 Aria

Le seguenti tabelle individuano per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametro	E1	E2	E3	E4	E6	E7	E8	E9	E11	E12	E17	E18	E20	E21	Modalità di controllo		Metodi
															Continuo	Discontinuo	
Metano																annuale	UNI EN 12619
Ammoniaca																annuale	P-AM-169
Composti organici volatili non metanici (COVNM)									X	X	X	X	X	X		annuale	UNI EN 13649 10/2002
Composti organici volatili non metanici (COVNM)																	UNI EN 12619
Ossidi di azoto (NO _x)							X									annuale	EPA CTM 030
Ossidi di zolfo (SO _x)							X									annuale	EPA CTM 030
Cloro e composti inorganici									X	X	X	X	X	X		annuale	ISTISAN 98/2 DM 28/08/00
PM	X	X	X	X			X	X	X	X	X	X	X	X		annuale	UNI EN 13284-1
Cloruro di vinile monomero									X	X	X	X	X	X		annuale	NIOSH 1007-1994
Aldeidi come formaldeide									X	X	X	X	X	X		annuale	P-AM-108
Ftalati come DOP									X	X	X	X	X	X		annuale	P-AM-131-1996

Tab. F8- Inquinanti monitorati 1/2

Parametro	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	E	Modalità di controllo		Metodi
	23	24	28	29	30	31	32	33	34	35	42	44	45	46	47	48	10	14	16	19	43	Continuo	
Metano					X																	annuale	UNI EN 12619
Ammoniac						X	X										X			X		annuale	P-AM-169
Composti organici volatili non metanici (COVNM)						X	X				X			X			X	X	X			annuale	UNI EN 13649 10/2002
Composti organici volatili non metanici (COVNM)					X																		UNI EN 12619
Ossidi di azoto (NO _x)					X																	annuale	EPA CTM 030
Ossidi di zolfo (SO _x)																						annuale	EPA CTM 030
Cloro e composti inorganici						X	X							X			X	X	X	X		annuale	ISTISAN 98/2 DM 28/08/00
PM	X	X	X	X		X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	annuale	UNI EN 13284-1
Cloruro di vinile monomero						X	X							X			X	X	X	X		annuale	NIOSH 1007-1994
Aldeidi come formaldeide					X	X	X							X			X	X	X	X		annuale	P-AM-108
Ftalati come DOP						X	X							X			X	X	X	X		annuale	P-AM-131-1996

Tab. F8- Inquinanti monitorati 2/2

Le emissioni E10, E14, E16, E19, E43 non sono attualmente in esercizio e risulta pertanto impossibile eseguire i controlli. Nel caso in cui gli impianti verranno riattivati, l'Azienda si impegna ad effettuare determinazioni.

Monitoraggio solventi

La tabella seguente indica frequenza e dati che saranno monitorati annualmente 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.	X
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, sfiate e aperture simili.	X
O5 solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche.	X
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.	X
EMISSIONE DIFFUSA	tCOV/anno
F= I1-O1-O5-O6-O7-O8	X
F= O2+O3+O4+O9	X
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. F9 – Monitoraggio Piano Gestione Solventi

Metodi analitici indicati nell'allegato V del D.M. 44/2004

Parametro o inquinante	Metodo
Velocità e portata	UNI 10169
COV (Singoli composti)	UNI EN 13649
COV (Concentrazione < 20 mg/m ³)	UNI EN 12619
COV (Concentrazione ≥ 20 mg/m ³)	UNI EN 13526

Tab. F10 – metodi analitici monitoraggio Piano Gestione Solventi

F.3.5 Acqua

La seguente tabella individua per ciascuno scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametri	S3(*) (civili, prima pioggia e industriale in fognatura)	S1 (raffreddam ento)	Modalità di controllo		Metodi
			Continuo	Discontinuo	
Volume acqua (m ³ /anno)	X	X	x		
Temperatura	X	X		trimestrale	APAT CNR IRSA 2100 Man 29 2003
Solidi sospesi totali	X	X		trimestrale	APAT IRSA CNR 2090 B Man 29 2003
COD	X	X		trimestrale	APAT CNR IRSA 5130 Man 29 2003
Solfati	X	X		trimestrale	UNI EN ISO 10304-2 2:2000
Cloruri	X	X		trimestrale	UNI EN ISO 10304-2 2:2000
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X	X		trimestrale	M.U. 65:01
Azoto nitroso (come N)	X	X		trimestrale	APAT CNR IRSA 4050 Man 29 2003
Azoto nitrico (come N)	X	X		trimestrale	UNI EN ISO 10304-2 2:2000
Idrocarburi totali	X	X		trimestrale	APAT CNR IRSA 5160 A2 Man 29 2003

(*) gli scarichi di diversa natura devono essere campionati separatamente

Tab. F11- Inquinanti monitorati

F.3.5.1 Monitoraggio del CIS recettore

Non previsto.

F.3.5.2 Monitoraggio delle acque sotterranee

Contestualmente ad un procedimento di bonifica del suolo, sono state effettuati campionamenti delle acque sotterranee.

In particolare sono stati realizzati 9 pozzi piezometrici e sono state effettuate analisi chimiche in ognuno dei pozzi. Tutti i dati relativi a tali indagini sono riportate nel piano di caratterizzazione già consegnato, si riportano nel seguito solo i dati relativi ai due pozzi a monte e a valle del flusso di falda.

Il pozzo denominato Pz5 è risultato essere a monte, mentre il pozzo denominato Pz1 è risultato essere a valle.

Le tabelle seguenti indicano le caratteristiche dei punti di campionamento delle acque sotterranee:

Piezometro	Posizione piezometro	Coordinate Gauss - Boaga	Livello piezometrico medio della falda (m.s.l.m.)	Profondità del piezometro (m)	Profondità dei filtri (m)
N.5	Monte	X: 1522530.974 Y: 5031750.948	100	7	-
N.1	Valle	X: 1522596.151 Y: 5031320.315	99.6	7	-

Tab. F12- Piezometri

Piezometro	Posizione piezometro	Misure quantitative	Livello statico (m.s.l.m.)	Livello dinamico (m.s.l.m.)	Frequenza misura
N.5	Monte	X	X	x	Semestrale o come stabilito dalla procedura di bonifica
N.1	Valle	X	x	x	Semestrale o come stabilito dalla procedura di bonifica

Tab. F13 – Misure piezometriche quantitative

Piezometro	Posizione piezometro	Misure qualitative	Parametri	Frequenza	Metodi
N.5	Monte		- Metalli (Pb) - PCB - Idrocarburi totali come n-esano - alifatici clorurati cancerogeni - alifatici clorurati non cancerogeni - alifatici alogenati cancerogeni - BTEXS - IPA	Semestrale o come stabilito dalla procedura di bonifica	
N.1	Valle		- Metalli (Pb) - PCB - Idrocarburi totali come n-esano - alifatici clorurati cancerogeni - alifatici clorurati non cancerogeni - alifatici alogenati cancerogeni - BTEXS - IPA	Semestrale o come stabilito dalla procedura di bonifica	

Tab. F14 – Misure piezometriche qualitative

F.3.6 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte ai paragrafi E.3.4 dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

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

La tabella F15 riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

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

Tab. F15 – Verifica d'impatto acustico

F.3.7 Radiazioni

Nella tabella successiva si riportano i controlli radiometrici che la Ditta effettua:

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Apparecchiatura controllo spessore a raggi beta	Strumentale	Annuale	Registro

Tab. F16 – Controllo radiometrico

Le sorgenti esauste sono smaltite nel rispetto della normativa vigente.

F.3.8 Rifiuti

CER	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica *	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
120109	x		Qualitativi	Biennale	Certificati di analisi	x
080111	x		Qualitativi	Biennale	Certificati di analisi	x
140603	x		Qualitativi	Biennale	Certificati di analisi	x
Nuovi Codici Specchio			Verifica analitica della non pericolosità	Una volta	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	Nuovi Codici Specchio

*riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno di monitoraggio

Tab. F17 – Controllo rifiuti in uscita

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

La tabella F20 specifica i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Intervento		
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità (visiva/manuale/strumentale, automatico)	Tipo di intervento	Frequenza d'intervento	Mo regis: del c
1 e 2	Caldaia	Efficienza combustione	Semestrale	A regime	Controllo manuale	Pulizia bruciatore e taratura	Semestrale	Re manu
1 e 2	Caldaia					Pulizia Caldaia	Annuale	Re manu
1	Postcombustore	Temperatura	Continuo	A regime	Controllo elettronico			Ri
1	Postcombustore					Verifica buon funzionamento	Semestrale	Re manu
1	Postcombustore					Controllo a caldo	Semestrale	Re manu
2	Filtri a maniche	Integrità maniche	Semestrale	Impianto fermo	Controllo visivo	Sostituzione maniche consumate	Al bisogno	
2	Rilevatore Spessore	Sistema di sicurezza	Annuale	A regime	Controllo strumentale	Taratura chiusura della sorgente	Annuale	
2	Impianto idraulico di raffreddamento impianti	Tenute impianto	Semestrale	A regime	Controlli visivi	Sostituzione delle guarnizioni consumate	Al bisogno	

Tab. F18 – Controlli sui punti critici e interventi manutentivi

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

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

Serbatoi interrati/bacini di contenimento			
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Bacini di contenimento	Verifica visiva d'integrità	trimestrale	registro
	Prove di tenuta	annuale	registro
Serbatoi interrati	Controllo di pressione nell'intercapedine	annuale	registro
Pavimentazioni deposito solventi	Controllo visivo dell'integrità	trimestrale	registro
Sistemi di sicurezza dei serbatoi di BTZ	Controllo dei sistemi di sicurezza	annuale	registro
Sistemi di sicurezza dei serbatoi di solvente	Controllo di pressione nell'intercapedine	annuale	registro

Tab. F19 – Controllo aree di stoccaggio

F.3.7 Radiazioni

Nella tabella successiva si riportano i controlli radiometrici su materie prime o rifiuti trattati che la Ditta effettua:

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati

Tab. F16 – Controllo radiometrico

F.3.8 Rifiuti

Le tabelle F17 e F18 riportano il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in ingresso/ uscita al complesso.

CER autorizzati	Operazione autorizzata	Quantità annua (t) trattata/stoccata	Quantità specifica *	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	R/D	X	X				

*riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta nell'anno di monitoraggio

Tab. F17 – Controllo rifiuti in ingresso

CER	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica *	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	X	X				X
Nuovi Codici Specchio			Verifica analitica della non pericolosità	Una volta	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	Nuovi Codici Specchio

*riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno di monitoraggio

Tab. F18 – Controllo rifiuti in uscita