


Regione Lombardia

Provincia di Milano
Prot. generale del 03/12/2007
N. 0264722


D.C. RISORSE AMBIENTALI
Sett. Affari Generali
4 DIC 2007
ASSEGNATO A:

Giunta Regionale
Direzione Generale
Qualità dell'Ambiente

Spett.le Ditta
SEALED SIR SRL
Via Trento, 7
20017 - PASSIRANA DI RHO (MI)

Data: 20 NOV. 2007

Protocollo: T1-2007-033630

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 Rho
Piazza Visconti, 24
20017 - RHO (MI)

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

Spett.le SI.NO.MI
Servizi Idrici Nord Milano
Via Cechov, 50
20151 - MILANO

OGGETTO: Notifica del decreto n. 12367 del 23.10.2007 recante "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC), ai sensi del D.lgs. 18 Febbraio 2005, n. 59, rilasciata a **Sealed Air Srl** con sede legale e impianto a Passirana di Rho (MI) in Via Trento, 7".

Con la presente si notifica la consegna della copia conforme del decreto in oggetto, ritirato presso codesta amministrazione in data 29.10.2007; 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 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° 12367

Del 23/10/2007

Identificativo Atto n. 1346

DIREZIONE GENERALE QUALITA' DELL'AMBIENTE

Oggetto

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59 RILASCIATA A SEALED AIR SRL CON SEDE LEGALE E IMPIANTO A PASSIRANA DI RHO (MI) VIA TRENTO N. 7 - P.R.S. OBIETTIVO OPERATIVO 6.4.3.2

L'atto si compone di 105 pagine
di cui 102 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 SEALED AIR SRL con sede legale e impianto esistente a Passirana di Rho (MI) Via Trento n. 7 per l’acquisizione dell’autorizzazione integrata ambientale e pervenute allo Sportello IPPC in data 25.05.2006 prot. n. 16757;

VISTA la comunicazione di avvio del procedimento in data 12.07.2006 prot. 21572;

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 Giorno in data 24.07.2006;



Regione Lombardia

VISTO il documento tecnico predisposto da ARPA;

PRESO ATTO che la conferenza dei servizi tenutasi in data 8 ottobre 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 1 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";

PRESO ATTO che il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto ogni altro visto, nulla osta, parere o autorizzazione in materia ambientale previsti dalla 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'impianto per cui si richiede l'autorizzazione integrata ambientale non è registrato/certificato e che pertanto il rinnovo dell'autorizzazione medesima deve essere effettuato ogni 5 anni, ai sensi del D.Lgs. 59/2005 art. 9;

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;

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;



Regione Lombardia

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 SEALED AIR SRL con sede legale e impianto esistente a Passirana di Rho (MI) Via Trento n. 7 l’autorizzazione integrata ambientale ai sensi del citato D.Lgs. 59/05 per le attività di cui al punto 6.7. dell’allegato I al medesimo decreto, alle condizioni indicate nell’allegato tecnico al presente provvedimento che costituisce sua parte integrante e sostanziale;
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 è soggetta a rinnovo ogni 5 anni;
6. che la presente autorizzazione potrà essere oggetto di verifica da parte dell’autorità competente all’atto dell’emanazione delle Linee guida di cui all’art. 4 comma 1 del D.lgs. 59/05;
7. 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;
8. che il presente atto sarà revocato qualora SEALED AIR SRL 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;
9. di comunicare il presente decreto al richiedente, al Comune di Passirana di Rho, alla Provincia di Milano, a SINOMI e ad ARPA;
10. 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

Identificazione del Complesso IPPC

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	SEALED AIR S.R.L.
Indirizzo Sede Legale	Via Trento, 7 – Passirana di Rho (MI)
Indirizzo Sede Produttiva	Via Trento, 7 – Passirana di Rho (MI)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 59/2005
Codice e attività IPPC	6.7 Impianti per i trattamenti di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 Kg/h o 200 t/anno
Varianti richieste	Autorizzazione di tre nuovi punti emissivi in atmosfera denominati: E91: nuovo impianto postcombustore catalitico rigenerativo E92, E93: nuova macchina per stampa flessografica a 10 colori
Presentazione Domanda	25/05/2006
Fascicolo AIA	628AIA/16757/06

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	6
A 1. Inquadramento del complesso e del sito	6
A.1.1 <i>Inquadramento del complesso produttivo</i>	6
A.1.2 <i>Inquadramento geografico – territoriale del sito</i>	8
A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA	9
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO	16
B.1 Produzioni	17
B.2 Materie prime	18
B.3 Risorse idriche ed energetiche.....	23
Consumo di energia elettrica riferiti all'anno 2005.....	26
PRODUZIONE	28
B.4 Cicli produttivi.....	29
PRODUZIONE	29
10. <i>Cry-BAG MAKING</i>	29
11. <i>Cry-EFC1</i>	30
12. <i>Cry-ETMP1</i>	31
13. <i>Cry-ETMP2</i>	32
14. <i>Cry-LABORATORIO CHIMICO</i>	33
15. <i>Cry-LAMINATI CONVEZIONALI</i>	34
16. <i>Cry-PROCESSO</i>	35
17. <i>Cry-STAMPA – ATTIVITA' IPPC</i>	35
18. <i>Cry-CONTROLLO QUALITA'</i>	37
RICERCA	37
30. <i>PTC-APPLICATION</i>	37
31. <i>PTC-LABORATORIO ANALITICO</i>	39
32. <i>PTC-PROGETTI SPECIALI</i>	41
33. <i>PTC-MAGAZZINO</i>	41

34. PTC-OFFICINA	41
35. PTC-P&PD	41
36. PTC-PILOT PLANT	43
37. PTC-SISTEMI DI CONFEZIONAMENTO	47
38. PTC-CENTRAL ENGINEERING	47
39. PTC-CONTROLLO QUALITA'	47
70. MENSA	48
71. MANUTENZIONE	48
72. EQUIPMENT	48
QUADRO AMBIENTALE	50
C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento.....	50
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	61
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento.....	62
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	64
C.5 Produzione Rifiuti	64
C.6 Bonifiche	66
C.7 Rischi di incidente rilevante	66
D. QUADRO INTEGRATO	67
D.1 Applicazione delle MTD.....	67
D.2 Criticità riscontrate.....	73
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate.....	74
E. QUADRO PRESCRITTIVO	75
E.1 Aria.....	75
E.1.1 Valori limite di emissione.....	75
EMISSIONI DIFFUSE	79
E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo	80
E.1.3 Prescrizioni impiantistiche	80
E.1.4 Prescrizioni generali	82
E.1.5 Piano di adeguamento al D. Lgs. 152/2006 art. 275.....	Errore. Il segnalibro non è definito.

E.2 Acqua	84
E.2.1 Valori limite di emissione	84
E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo	84
E.2.3 Prescrizioni impiantistiche	84
E.2.4 Prescrizioni generali	85
E.3 Rumore	86
E.3.1 Valori limite	86
E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo	86
E.3.3 Prescrizioni impiantistiche	<i>Errore. Il segnalibro non è definito.</i>
E.3.4 Prescrizioni generali	86
E.4 Suolo (e acque sotterranee solo nei casi in cui sono presenti/necessarie misure di monitoraggio)	87
E.5 Rifiuti	89
E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo	89
E.5.2 Prescrizioni impiantistiche	89
E.5.3 Prescrizioni generali	89
E.5.4 Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate. ..	<i>Errore. Il segnalibro non è definito.</i>
E.6 Ulteriori prescrizioni	91
E.7 Monitoraggio e Controllo	92
E.8 Prevenzione incidenti	92
E.9 Gestione delle emergenze	92
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	92
E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche	93
F. PIANO DI MONITORAGGIO	94
F.1 Finalità del monitoraggio	94
F.2 Chi effettua il self-monitoring	94
F.3 PARAMETRI DA MONITORARE	94
F.3.1 Impiego di Sostanze	<i>Errore. Il segnalibro non è definito.</i>
F.3.2 Risorsa idrica	94
F.3.3 Risorsa energetica	95
F.3.4 Aria	96
F.3.5 Acqua	100
F.3.6 Rumore	100
F.3.7 Radiazioni	<i>Errore. Il segnalibro non è definito.</i>

F.3.8	Rifiuti	101
F.3.9	Discariche	Errore. Il segnalibro non è definito.
F.4	Gestione dell'impianto	101
F.4.1	Individuazione e controllo sui punti critici	101
F.4.2	Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)	102

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Lo stabilimento della Sealed Air S.r.l. è inserito nel Comune di Rho in via Trento n. 7.

Il comune di Rho è situato a circa 14 km da Milano in direzione nord-ovest e conta circa 51.000 abitanti, estendendosi su una superficie di circa 22,4 kmq, ad un'altitudine media di 158 metri sul livello del mare. Il comune di Rho confina a Nord-Est con Arese, ad Est con Milano, a Sud con Pero, Settimo Milanese e Cornaredo, ad Ovest con Pregnana Milanese, Vanzago e Pogliano Milanese e infine a Nord-Ovest con il comune di Lainate.

SEALED AIR NEL MONDO

Sealed Air Corporation è un produttore di un'ampia gamma di materiali e sistemi di confezionamento speciali, protettivi e per prodotti alimentari.

Sealed Air Corporation, la cui sede centrale si trova a Saddle Brook, New Jersey, USA, occupa circa 16.000 dipendenti ed è presente nel mondo con oltre 100 impianti in 51 paesi con servizi di consulenza e assistenza tecnica.

Cryovac (dal greco *kryos* = freddo e dal latino *vacuum* = vuoto), la Divisione Food Packaging di Sealed Air, è leader mondiale del confezionamento alimentare innovativo.

Cryovac ha introdotto, negli anni '40, i sistemi di confezionamento sottovuoto per carni e prodotti caseari. Oggi la società continua a sviluppare avanzati sistemi di packaging destinati a rendere sicura ed efficiente la distribuzione dei generi alimentari deperibili.

SEALED AIR IN ITALIA

Sealed Air Corporation opera in Italia attraverso una società con sede legale e amministrativa in Passirana di Rho (MI), Via Trento n. 7, composta dalle seguenti Unità:

- **Passirana di Rho (MI)**, (oggetto della presente istanza di A.I.A.) - Divisione FPD (Food Packaging Division): produzione, ricerca e sperimentazione di processi, impianti e prodotti (imballaggi protettivi in materiale plastico per alimenti);
- **Bellusco (MI), Due Carrare (PD), Avigliana (TO) e Anagni (FR)** – Divisione PPD (Packaging Product Division): produzione e commercio di sistemi di imballaggio protettivi in materiali vari;
- **Manfredonia (FG)** – Divisione SPD (Shrink Packaging Division): produzione confezioni in materiale plastico termoretraibile;
- **Rho (MI)** – Ricerca della Divisione SPD.

LA SEDE DI PASSIRANA

La nascita dell'attività di imballaggio flessibile risale agli anni '50, epoca in cui la società statunitense W.R. Grace & Co., tramite acquisizioni, comincia ad operare in questo settore industriale.

La divisione Cryovac opera in Italia dal 1958, quando la società **Grace Italiana S.p.A.** inizia a Passirana di Rho la produzione di sacchi plastici per il confezionamento di prodotti alimentari; contestualmente inizia l'attività di ricerca europea con la nascita del **PTC (Packaging Technical Center)**.

Da allora le attività Passirana hanno visto un progressivo e continuo sviluppo, del quale si riportano le principali tappe:

1968: inizia la produzione di laminati plastici per confezionamento di alimenti.

- 1974: inizia la produzione di sacchi coestrusi a tre strati con l'avviamento della linea di produzione BB3 (oggi non più presente).
- 1984: inizia la produzione di sacchi coestrusi a sette strati con l'avviamento della linea di produzione BB6 (oggi non più presente).
- 1985: a supporto dell'attività di ricerca e sviluppo del PTC, inizia l'attività del **Pilot Plant**, nel quale sono installate linee di estrusione pilota per lo sviluppo di sacchi, laminati e films.
- 1994: inizia la produzione di laminati coestrusi in testa piana DARFRESH™, con l'avviamento della linea di produzione **EFC1**.
- 1997: inizia la produzione di laminati coestrusi in testa piana TM-PLY, con l'avviamento della linea di produzione **ETMP1**.
- 2000: avviamento della seconda linea di produzione TM-PLY, denominata **ETMP2**.

Nel febbraio 1998 la divisione Cryovac si è scissa dalla Grace Italiana S.p.A. costituendo la Cryovac S.p.A. e si è fusa, con effetto 3 maggio 2000, con la società Sealed Air cambiando ragione sociale da Cryovac S.p.A. a Sealed Air S.p.A.

In data 31 luglio 2000 la ragione sociale è cambiata da Sealed Air S.p.A. a **Sealed Air S.r.l.**

Le coordinate Gauss – Boaga, che identificano l'ingresso dell'insediamento, sono riportate nella seguente tabella:

GAUSS - BOAGA
X = E 1503279
Y = N 5043875

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 i trattamenti di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 Kg/h o 200 t/anno	131.400.000 Metri/anno di film plastico stampato	280	590
N. ordine attività non IPPC	Codice ISTAT	Attività NON IPPC			
2	25.22.0	Produzione imballaggi protettivi in materiale plastico per alimenti			
3	25.22.0	Ricerca/produzione e sperimentazione di nuovi prodotti, processi e impianti			

Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC

Si segnala che all'interno del perimetro dello stabilimento è presente un'altra società indipendente denominata "Grace Italiana S.p.A".

Tra la Sealed Air e la "Grace Italiana S.p.A" non esiste una separazione fisica.

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

Superficie totale m ²	Superficie coperta m ²	Superficie scolante m ² (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata m ²	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
70.427,50	34.190,22	23787,06	23.787,06	1957	2003

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

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Lo stabilimento della Sealed Air S.r.l. confina:

- a Nord, oltre Via Trento, con Zone B2 residenziali di completamento a media densità e zone a verde (coltura di traffico urbano).
- ad Ovest con Zone B2 (residenziale di completamento a media densità), con Zone Bd per attività produttive e con Zone Bf per attività commerciali.
- ad Est con Zone B2 residenziali di completamento a media densità e con Zone E agricole.
- a Sud con Zone E agricole ed edifici ricadenti in zone agricole.

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

Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
	Produttiva	0	Aziende limitrofe
	Residenziale	0	Abitazioni poste nelle vicinanze
	Agricola	6	Campi posti nelle vicinanze
	Attività ricettive	150	Scuole
150		Ospedale	

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

Inoltre l'area è soggetta al rispetto dei vincoli di seguito riportate:

Tipo di vincolo	Distanza minima del vincolo dal perimetro del complesso	Note
Paesaggistico	250 m	Zona di rispetto del Torrente Lura (150 m dalla sponda del corso d'acqua) (art. n. 142, D.Lgs. 42/2004)

Aree soggette a vincoli ambientali nel territorio circostante (R = 500 m):

- Nel raggio dei 500 m dal confine aziendale non sono presenti aree protette, l'unico parco presente oltre i 500 m dai confini aziendali è il parco delle Groane.
- Il corso d'acqua principale presente nei dintorni dei 500 m dell'azienda è il torrente Lura.

A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

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

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e non	Note	Sost. da AIA
ARIA	Art. 12 D.P.R. 203/88	Regione	DGR VI/41406 (Domanda protocollata in data 26/07/1989)			1 - 2 - 3	Emissioni E1, E2, E3, E4, E14, E16, E18, E19, E43	SI
	Art. 15, comma a), D.P.R. 203/88		DGRL n° V/40376	05/08/1993		1 - 3	Emissioni E21, E21a, E22, E23	
	Art. 6 D.P.R. 203/88		DGRL n° V/56852	13/09/1994		2	Emissioni E24, E26, E27, E28, E29, E29a, E31	
	Art. 15, comma a), D.P.R. 203/88		DGRL n° VI/22824	20/12/1996		1 - 2	Emissioni E32, E33, E34, E35, E36, E41	
	Circ. 1 Amb/93		Comunicazione	19/02/1997		2	Emissione E42	
	Circ. 1 Amb/93		Fasc. 1817/41562/97	12/01/1998		2	Emissione E59	
	Censimento emissioni + Circ. 1 Amb/93		Comunicazione	09/06/1999		1 - 2	Censimento emissioni presenti all'interno dell'azienda	
	Circ. 1 Amb/93		Comunicazione	27/10/1999		3	Emissioni E84, E85, E86	

	Art. 15, comma a), D.P.R. 203/88 + comunicazione emissioni non soggette a specifica autorizzazione		DGRL n° VI/22233	20/09/2000		2	Emissioni E88, E89, E90 + comunicazione emissioni non soggette a specifica autorizzazione (E84, E85, E86 e Censimento emissioni)	
ACQUA scarichi civili scarichi industriali	D.Lgs. 152/99	Comune	Prot. n° 054537	26/11/2004	26/11/2008	1 - 2 - 3	Scarichi S1, S2, S3, S4 in fognatura comunale	SI
ACQUA concessioni prelievo pozzi	T.U. 11/12/1933	Regione	Decreto n° 2266	21/02/2002	09/08/2029	1 - 2 - 3	n° 2 pozzi ad uso industriale, igienico sanitario e antincendio	NO

Tabella A4 – Stato autorizzativo

In azienda sono presenti n° 4 acceleratori di elettroni utilizzati per modificare le caratteristiche fisiche dei materiali plastici nei processi produttivi e di ricerca, in forza alle seguenti autorizzazioni:

LINEA ECLU 1 (800 kV e 100 mA)

D.M. art. 55 D.P.R. 185/64 rilasciato dal MICA, prot. VII-203 del 07/02/85 per l'acceleratore lineare
D.M. art. 55 D.P.R. 185/64 rilasciato dal MICA, prot. XIII-396 del 23/11/98 per il cambio societario
D.M. art. 55 D.P.R. 185/64 rilasciato dal MICA, prot. XIII-438 del 28/06/2001 per il cambio societario e per la variazione di sede legale

LINEA ECLU 2 (500 kV e 25 mA)

D.M. art. 55 D.P.R. 185/64 rilasciato dal MICA, prot. XIII-328 del 21/12/93, per l'acceleratore lineare
D.M. art. 55 D.P.R. 185/64 rilasciato dal MICA, prot. XIII-397 del 23/11/98, per il cambio societario
D.M. art. 55 D.P.R. 185/64 rilasciato dal MICA, prot. XIII-439 del 27/06/2001, per il cambio societario e per la variazione di sede legale

LINEA ECLU 3 (490kV e 50 mA)

Decreto Prefettizio (ampliamento) art.102 D.P.R. 185/64 rilasciato da Prefettura di Milano, prot. 274/00 – 2° settore del 2 ottobre 2000 per l'acceleratore lineare.

LINEA BROADBEAM (300 kV e 750 mA)

Decreto Prefettizio art.102 D.P.R. 185/64 rilasciato da Prefettura di Milano, prot. 668/96 DIV 1. AA.VV del 11/11/96 per l'acceleratore lineare
Variazione con protocollo n° 239/98 DIV 1. AA.VV (per cambio societario)

Con la pubblicazione del Decreto Legislativo 241/2000 e le conseguenti modifiche ed integrazioni al Decreto Legislativo 230/95, sono ora in vigore, dal 1 gennaio 2001, tra gli altri gli art. 27, 28 e 29 che impongono il possesso di un unico nulla osta che dovrà essere rilasciato dalla Prefettura in indirizzo e territorialmente competente.

In data 25 Novembre 2002 è stata presentata domanda di conversione e convalida di nulla osta art. 27 alla locale Prefettura di Milano per le macchine acceleratrici possedute.

LINEA ECLU 1 (800 kV e 100 mA)
 LINEA ECLU 2 (500 kV e 25 mA)
 LINEA ECLU 3 (490kV e 50 mA)
 LINEA BROADBEAM (300 kV e 750 mA)

Tale domanda è stata sollecitata in data 08 Giugno 2007.

SORGENTI RADIOATTIVE

Le sorgenti radioattive di Kr-85 sono utilizzate sulle linee d'estrusione per la misura in continuo dello spessore dei film plastici e sono le seguenti:

FLAT PILOT PLANT - SORGENTE Kr 85 da 200 mCi - Comunicazione di detenzione a sensi dell'art. 92 del D.P.R. 185/64 del 25/3/87: sorgente reintegrata nel 12/99: attività attuale 200 mCi
 EFC1 - SORGENTE Kr 85 da 400 mCi - Comunicazione di detenzione a sensi dell'art. 92 del D.P.R. 185/64 del 12/02/93: attività attuale 250.04 mCi
 ETMP1 - SORGENTE Kr 85 da 200mCi - Comunicazione di detenzione a sensi dell'art. 92 del D.P.R. 185/64 del 22/09/95 – attività attuale 143.77 mCi
 ETMP2 – n° 2 SORGENTI di Kr 85 da 200mCi + 200mCi – Denuncia di detenzione a sensi dell'art. 22 del D.L. 230/95 del 27/07/00 – attività attuale 400 mCi

per un totale al netto dei decadimenti di 993,81 mCi.

In data 18 gennaio 2006 la società "Sealed Air" ha ottenuto Nulla Osta per la detenzione ed impiego delle sorgenti radioattive di Kr-85 (prot. 1.15.21.3/703/05 Area III)

Come responsabile della sorveglianza fisica di tutti questi impianti è stato nominato il Sig. **Franco Cioco** in qualità di Esperto Qualificato di Radioprotezione – II° grado n° 1275 dell'elenco nazionale.

SEALED AIR, inoltre, possiede le seguenti **certificazioni di qualità**:

Certificazione / registrazione	Norme di riferimento	Ente certificatore	Estremi della certificazione/ registrazione (Numero-Data di emissione)	Scadenza	N. d'ordine Attività IPPC e NON	Note e considerazioni
ISO	ISO 9001:2000	BVQI	n° 184009 del 07/11/2005	06/11/2008	1 - 2	Produzione
ISO	ISO 9001:2000	BVQI	n° 134025 del 08/08/2003	Luglio 2006	3	PTC

IGIENE	AIB Consolidated standards for food-contact packaging manufacturing facilities – edizione 10/2002	AIB	n° 30109/2005	Annuale	1 - 2	Produzione
IGIENE		AIB	n° 30185/2005	Annuale	3	PTC

Tabella A5 – Certificazioni ISO

ARIA

La tabella seguente riporta lo stato autorizzativo dei punti di emissione in atmosfera presenti presso lo Stabilimento:

Sigla	Provenienza	Normativa di riferimento
E1	Macchina stampa flexo 18 (a 6 colori) – Cry Stampa (*)	Art. 12 D.P.R. 203/88
E2	Macchina stampa flexo 17 (a 6 colori) – Cry Stampa (*)	
E3	Macchina stampa flexo 16 (a 6 colori) – Cry Stampa (*)	
E4	Macchina stampa flexo 14 (a 6 colori) – Cry Stampa (*)	
E14	Acceleratore di elettroni ECLU 1 – PTC Pilot Plant	
E16	Caldaia produzione vapore da 6.000.000 Kcal/h	
E19	Preparazione lastre flexografiche (lavaggio ed asciugatura) – Locale fotopolimeri	
E43	n. 4 macchine CF per produzione sacchetti – Cry Bag Making	
E21	Macchina stampa rotocalco a 8 colori - Cry Stampa Roto	DGRL n° 40376 del 05/08/1993
E21a	Trattatore Corona - Macchina stampa rotocalco a 8 colori - Cry Stampa Roto	
E22	Forno a letto fluido per pulizia teste di estrusione – PTC Pilot Plant	
E23	Acceleratore di elettroni Eclu 2 - PTC Pilot Plant	
E24	Aspirazione estrusori – Cry EFC1	DGRL n° 56852 del 13/09/1994
E26	Teste di estrusione – Cry EFC1	

Sigla	Provenienza	Normativa di riferimento
E27	Accoppiatore - Forno a vapore – Cry EFC1	
E28	Forno accoppiamento infrarossi – Cry EFC1	
E29	Accoppiatore - Trattatore corona film primario – Cry EFC1	
E29a	Accoppiatore – Applicazione Oxy Dry – Cry EFC1	
E31	Smontaggio e pulizia manuale teste di estrusione - Locale pulizia teste Cry EFC1	
E32	Testa estrusione - Cry ETMP1	DGRL n° 22824 del 20/12/1996
E33	Raffreddamento estrusori - Cry ETMP1	
E34	Forno asciugatura film – Cry ETMP1	
E35	Smontaggio e pulizia manuale teste di estrusione - Locale Pulizia testa Cry ETMP1 e Cry ETMP2	
E36	Trattatore Corona Ply Separator - PTC Pilot Plant	
E41	Magazzino inchiostri – Cry Stampa	Circ. 1 Amb/93 del 19/03/93
E42	Caldaia da 4.000.000 Kcal/h	
E88	Testa di estrusione – Cry ETMP2	DGRL n° 22233 del 20/09/2000
E89	Raffreddamento estrusori – Cry ETMP2	
E90	Forno asciugatura film – Cry ETMP2	

EMISSIONI NON SIGNIFICATIVE		
Sigla	Provenienza	Normativa di riferimento
E1a	Trattatore Corona - Macchina stampa flexo 18 (a 6 colori)	<i>Scorporo del camino siglato E1</i>
E2a	Trattatore Corona - Macchina stampa flexo 17 (a 6 colori)	<i>Scorporo del camino siglato E2</i>
E3a	Trattatore Corona - Macchina stampa flexo 16 (a 6 colori)	<i>Scorporo del camino siglato E3</i>
E4a	Trattatore Corona - Macchina stampa flexo 14 (a 6 colori)	<i>Scorporo del camino siglato E4</i>

EMISSIONI NON SIGNIFICATIVE

Provenienza	Normativa di riferimento
Produzione vapore da 2.500.000 Kcal/h	D.P.R. 25/07/91 – All. 1, p.to 21
Montaggio motori e quadri elettrici – Cry Stampa Roto	D.P.R. 25/07/91 – All. 1, p.to 23
Montaggio motori e quadri elettrici – Cry Stampa Roto	
Montaggio motori e quadri elettrici – Cry Stampa Roto	
Manutenzione sicurezza scarico vapore – Cry Stampa Roto	
Manutenzione area reparto Cry Stampa	
Manutenzione area magazzino inchiostri - Cry Stampa	
Manutenzione area ufficio – Ufficio grafico	D.P.C.M. 21/07/89 – Art. 3
Manutenzione laboratorio – Cry Laboratorio chimico	
Manutenzione laboratorio – Cry Laboratorio chimico	
Manutenzione laboratorio – Cry Laboratorio chimico	
Manutenzione laboratorio – Cry Laboratorio chimico	
Manutenzione analisi – Cry Laboratorio chimico	
Manutenzione per analisi - Cry Laboratorio chimico	D.P.R. 25/07/91 – All. 1, p.to 23
Manutenzione elettrico a letto fluido per pulizia teste di estrusione – Locale pulizia teste	
Manutenzione motore di elettroni Broad Beam – PTC Pilot Plant	D.P.C.M. 21/07/89 – Art. 3 (Fasc. 1817/41562/97 del 12/01/98)
Manutenzione area Film Line - PTC Pilot Plant	D.P.R. 25/07/91 – All. 1, p.to 23
Manutenzione estrusione Film Line	D.P.C.M. 21/07/89 – Art. 3
Manutenzione pulizia e pulizia manuale teste di estrusione – Locale Officina PTC	D.P.R. 25/07/91 – All. 1, p.to 23
Manutenzione pilota CF per produzione sacchetti Bags Line- PTC Pilot Plant	D.P.C.M. 21/07/89 – Art. 3
Manutenzione estrusione e pulizia manuale teste al banco EVSP Line - PTC Pilot Plant	D.P.R. 25/07/91 – All. 1, p.to 23
Manutenzione area per raffreddamento acqua EVSP Line - PTC Pilot Plant	
Manutenzione motori Linee Compounding - PTC Pilot Plant	D.P.C.M. 21/07/89 – Art. 3
Manutenzione caricamento polveri (con sistema di abbattimento: filtro a maniche) Linee Compounding - PTC Pilot Plant	D.P.R. 25/07/91 – All. 1, p.to 23
Manutenzione area sotto mezzanino Flat Line - PTC Pilot Plant	
Manutenzione estrusione Oxy dry Flat Line - PTC Pilot Plant	D.P.C.M. 21/07/89 – Art. 3
Manutenzione area sopra mezzanino Flat Line - PTC Pilot Plant	D.P.R. 25/07/91 – All. 1, p.to 23
Manutenzione estrusione Flat Line - PTC Pilot Plant	D.P.C.M. 21/07/89 – Art. 3
Manutenzione area - PTC Laboratorio Reologico	

EMISSIONI NON SIGNIFICATIVE

Sigla	Provenienza	Normativa di riferimento
E75	Testa di estrusione - PTC Laboratorio Reologico	
E77	Ricambio aria zona stoccaggio rifiuti – Cry Laminati convenzionali	D.P.R. 25/07/91 – All. 1, p.to 23
E78	Trasporto sotto vuoto macchine TS – Reparto Cry Bag Making	
E79	Macchine CF – Reparto Cry Bag Making	
E80	Trasporto sotto vuoto macchine TS – Reparto Cry Bag Making	
E81	Trasporto sotto vuoto macchine TS – Reparto Cry Bag Making	
E82	Trasporto sotto vuoto macchine TS – Cry Bag Making	
E83	Trasporto sotto vuoto macchine TS – Cry Bag Making	
E84	Estrusione substrato Bags Line – PTC Pilot Plant	D.P.C.M. 21/07/89 – Art. 3, D.P.R. 25/07/91 – Art. 1
E85	Estrusione rivestimento Bags Line – PTC Pilot Plant	
E86	Acceleratore di elettroni (Eclu 3) Bags Line –PTC Pilot Plant	
E87	Lavabacinelle – Cry Stampa	D.P.R. 25/07/91 – Allegato 2, punto 12
E94	Cappa di laboratorio - PTC Laboratorio analitico	D.P.C.M. 21/07/89 – Art. 3
E95	Cappa di laboratorio - PTC Laboratorio analitico	
E96	Cappa di laboratorio - PTC Laboratorio analitico	
E97	Cappa di laboratorio - PTC Laboratorio analitico	
E98	Delaminazione (n° 3 cappe d'aspirazione) - PTC Laboratorio analitico	
E99	Bagni di termoretrazione macchine confezionatrici – PTC Application	
E100	Fornelli per cottura – PTC Laboratorio analitico	
E101	Banco per distribuzione pasti– Reparto Mensa	D.P.C.M. 21/07/89 – Art. 1
E102	Fornelli per cottura cibi – Reparto Mensa	
E103	Camino d'emergenza macchina da stampa Roto a 8 colori – Reparto Cry Stampa	D.G.R.L. V/40376 del 05/08/93

Con la presente istruttoria si **valuta la richiesta di autorizzazione di tre nuovi punti emissivi in atmosfera** denominati E91, E92, E93.

La nuova configurazione impiantistica prevede:

Emissioni E92 - E93

Le emissioni E92 ed E93 saranno generate da una nuova macchina per stampa flessografica a 10 colori che verrà installata nel reparto Cry-Stampa.

La nuova macchina da stampa sarà denominata flexo 19: le emissioni di S.O.V. saranno collettate al nuovo postcombustore (vedi emissione E91).

L'emissione E92 avrà la funzione di camino di emergenza ed interverrà quindi nel caso di anomalia del postcombustore catalitico.

L'emissione E93 sarà invece a presidio del trattamento corona presente sulla macchina, trattamento che permette di aumentare la bagnabilità dei film plastici migliorando l'adesione tra il film e lo strato di inchiostro.

Considerazioni sulle emissioni generate

Gli inquinanti specifici che possono generarsi nelle emissioni sono costituiti, per l'emissione E93 da ozono.

Per l'emissione E92, nei casi di emergenza, gli inquinanti specifici che possono generarsi sono costituiti da S.O.V.

Emissione E91

L'emissione E91 sarà originata a seguito dell'installazione di un nuovo postcombustore catalitico rigenerativo a presidio delle 5 macchine per stampa flessografica del reparto Cry-Stampa.

Le macchine da stampa flexo attualmente non dispongono di un sistema di abbattimento delle emissioni; ciascuna macchina dispone di un camino (siglato E1, E2, E3, E4) per l'emissione degli inquinanti (S.O.V.) provenienti dal processo di stampa flessografica.

Con l'installazione del post-combustore catalitico, tali macchine da stampa verranno collettate, tramite nuove tubazioni, al post-combustore stesso; le emissioni E1, E2, E3, E4 da quel momento in poi non verranno disattivate ma rimarranno attive come camini di emergenza a presidio delle singole macchine flexo.

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

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

In sede d'istruttoria A.I.A. è applicata la procedura di valutazione di conformità all'art. 275 del D.Lgs. 152/06.

Numero d'ordine attività	Attività	Numero di impianti	Categoria parte II dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006	Attività (h/anno)	Produzione annua*		Allegato di riferimento	
					Di esercizio	Di progetto**	Parte III	Parte IV
1.1	Stampa Roto	n. 1 impianto Roto	8e	5.280	74.800 metri lineari	22.500.000 metri lineari	x	
1.2	Stampa Flexo	n. 4 macchine Flexo	8a	5.280 per macchina	240.000 metri lineari	108.900.000 metri lineari	x	

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

L'insediamento produttivo SEALED AIR produce imballaggi flessibili prevalentemente destinati al mercato alimentare.

Le lavorazioni si possono così schematizzare: produzione a mezzo di estrusione, stampa, accoppiamento e taglio di films plastici, confezionamento di sacchi e sacchetti per alimenti.

L'impianto lavora a ciclo continuo per quanto riguarda i reparti Cry-EFC1, Cry-ETMP1, Cry-ETMP2 e saltuariamente nel reparto PTC (FILM Line, EVSP Line, FLAT Line e BAGS Line).

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione 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.

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

N. d'ordine attività	Tipo di prodotto / manufatto		Capacità produttiva dell'impianto			
	N. d'ordine prodotto	Prodotto	Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio	
			annua	giornaliera	annua	giornaliera
1	1.1	Bobine di film plastico stampato (Cry-STAMPA ROTO)	22.500.000 metri lineari	75.000 metri lineari	15.800.000 metri lineari	74.800 metri lineari
1	1.2	Bobine di tubolare di film plastico stampato (Cry-STAMPA FLEXO)	108.900.000 metri lineari	330.000 metri lineari	72.000.000 metri lineari	240.000 metri lineari
2	2.1	Sacchetti (Cry-BAG MAKING)	455.400.000 sacchetti	1.380.000 sacchetti	273.240.000 sacchetti	1.242.000 sacchetti
2	2.2	Bobine (accoppiate e non) di film plastico tagliate a misura (Cry-EFC1)	27.000.000 m ²	82.000 m ²	21.000.000 m ²	64.000 m ²
2	2.3	Bobine di film plastico tagliate a misura (Cry-ETMP1)	54.000.000 m ²	164.000 m ²	46.000.000 m ²	139.000 m ²
2	2.4	Bobine di film plastico tagliate a misura (Cry-ETMP2)	27.000.000 m ²	82.000 m ²	23.000.000 m ²	70.000 m ²
3	3.1	Granuli di resina (PTC-COMPOUNDING)	800 t	2,4 t	250 t	0,7 t

3	3.2	Bobine di tubolare di film plastico (PTC-MEDICAL LINE)	20 t	0,06 t	2 t	0,006 t
3	3.3	Bobine di film plastico (PTC-EVSP LINE)	3.500 t	10,6 t	3.000 t	9,09 t
3	3.4	Bobine di film plastico (PTC-FLAT LINE)	2.000 t	6,06 t	1.900 t	5,7 t
3	3.5	Bobine di film plastico (PTC-FILM LINE)	800 t	2,4 t	350 t	1,06 t
3	3.6	Bobine di tubolare di film plastico (PTC-BAGS LINE)	100 t	0,3 t	80 t	0,24

Tabella B1 – Capacità produttiva

B.2 Materie prime

La movimentazione delle materie prime, dei prodotti finiti e semifiniti e dei rifiuti all'interno dell'azienda viene effettuata prevalentemente tramite carrelli elevatori elettrici.

E' presente inoltre il trasporto pneumatico delle resine dai silos di stoccaggio ai vari reparti produttivi, mentre l'acetato di etile (stoccato in serbatoio da 24 mc) e la miscela di acetato di etile, alcool etilico ed alcool isopropilico (stoccata in serbatoio da 18 mc) vengono trasportati con pompe ad aria compressa dai serbatoi di stoccaggio al reparto Cry-Stampa.

I prodotti finiti vengono caricati direttamente dalle linee produttive su camion tramite carrelli elevatori elettrici e inviati ad un magazzino esterno all'azienda.

In generale tutti gli impianti installati sono indipendenti tra di loro. Alcuni prodotti finiti vengono però lavorati in più reparti.

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/ metro lineare di bobine di film plastico stampato)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito e di confinamento*	Quantità massima di stoccaggio
1.1	Bobine di film plastico	-	Solido	0,022 (Cry Stampa Roto)	Al coperto	Magazzino	28.000 kg
	Inchiostri colori base	F - R11	Liquido	0,011 (Cry Stampa Roto)	Al coperto MP18	Fusti, lattine	20.000 kg
	Acetato di etile	F - R11, R36, R66, R67	Liquido	0,011 (Cry Stampa Roto)	Serbatoio MP17	Interrato, a doppia camera	24 m ³
1.2	Bobine di film plastico	-	Solido	0,02179 (Cry Stampa Flexo)	Al coperto	Magazzino	31.000 kg

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica* kg/ metro lineare di bobine di film plastici stampato)	Modalità di stoccaggio	Tipologia di deposito e di confinamento*	Quantità massima di stoccaggio
	Inchiostri colori base	F - R11	Liquido	0,00077 (Cry Stampa Flexo)	Al coperto MP18	Fusti, lattine	10.000 kg
	Miscela acetato di etile / alcool etilico / alcool isopropilico	Xi, F - R11, R36	Liquido	0,00112 (Cry Stampa Flexo)	Serbatoio MP19	Interrato, a doppia camera	18 m ³
	Lastre fotopolimeriche (76,2 cm x 106,7 cm, spessore: 2,84 mm)	-	Solido	0,00002 lastre / metro lineare di Bobine di film plastico stampato (Cry Stampa Flexo)	Su pallets al coperto (locale fotopolimeri) MP21	Scatole di cartone	800 kg
	Solvit	F - R11	Liquido	0,00017 (Cry Stampa Flexo)	Al coperto MP22	Fusti da 200 kg	1.500 kg
2.1	Polvere oxy-dry	-	Polvere	0,00012 kg di materia prima / sacchetto	Al coperto MP3	Fustini di plastica in scatole di cartone	6.000 kg
	Tubolari di film plastico in bobine	-	Solido	0,01126 kg di materia prima / sacchetto	Al coperto	Magazzino	130.000 kg
2.2	Resine in granuli	-	Solido	0,27981 kg di materia prima / metro quadrato di Bobine (accoppiate e non) di film plastico tagliate a misura (Cry-EFC1)	Silos all'esterno, cartoni al coperto MP5	Silos, cartoni	250.000 kg
	Pasta pulizia teste	-	Solido	0,00003 kg di materia prima / metro quadrato di Bobine (accoppiate e non) di film plastico tagliate a misura (Cry-EFC1)	Al coperto MP10	Latte	500 kg
	Polvere oxy-dry	-	Polvere	0,00019 kg di materia prima / metro quadrato di Bobine (accoppiate e non) di film plastico tagliate a misura (Cry-EFC1)	Al coperto MP7	Fustini di plastica in scatole di cartone	500 kg
	Colle a base acquosa	-	Liquido	0,00582 kg di materia prima / metro quadrato di Bobine (accoppiate e non) di film plastico tagliate a misura (Cry-EFC1)	Al coperto MP6	Contenitori di plastica	10.000 kg
2.3	Resine in granuli	-	Solido	0,11550 kg di materia prima / metro quadrato di Bobine di film plastico tagliate a misura (Cry-ETMP1)	Silos all'esterno, cartoni al coperto MP11	Silos, cartoni	350.000 kg

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica* kg/ metro lineare di bobine di film plastici stampato)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito e di confinamento*	Quantità massima di stoccaggio
	Pasta pulizia teste		Solido	0,00001 kg di materia prima / metro quadrato di Bobine di film plastico tagliate a misura (Cry-ETMP1)	Al coperto MP12	Latte	500 kg
2.4	Resine in granuli	-	Solido	0,17205 kg di materia prima / metro quadrato di Bobine di film plastico tagliate a misura (Cry-ETMP2)	Silos all'esterno cartoni al coperto MP13	Silos, cartoni	200.000 kg
	Pasta pulizia teste	-	Solido	0,00002 kg di materia prima / metro quadrato di Bobine di film plastico tagliate a misura (Cry-ETMP2)	Al coperto MP12	Latte	500 kg
3.1	Resine in polvere e in granuli	-	Solido	2081,804 kg di materia prima / ton di Granuli di resina (PTC-COMPOUNDING)	All'esterno MP28	Sacchi	50.000 kg
	Oil	-	Liquido	86,080 kg di materia prima / ton di Granuli di resina (PTC-COMPOUNDING)	Al coperto MP31	Fusti	500 Kg
	Polveri (silice amorfa)	-	Polvere	1,240 kg di materia prima / ton di Granuli di resina (PTC-COMPOUNDING)			
3.2	Resine in polvere e in granuli	-	Solido	7500 kg di materia prima / ton di Bobine di tubolare di film plastico (PTC-MEDICAL LINE)	Al coperto MP26	Sacchi, cartoni	10.000 kg
	Pasta pulizia teste	-	Solido	277,5 kg di materia prima / ton di Bobine di tubolare di film plastico (PTC-MEDICAL LINE)	Al coperto MP24	Latte	20 kg
3.3	Resine in granuli	-	Solido	1136,3 kg di materia prima / ton di Bobine di film plastico (PTC-EVSP LINE)	Silos all'esterno, cartoni al coperto MP27	Silos, sacchi	280.000 kg
	Pasta pulizia teste	-	Solido	0,2 kg di materia prima / ton di Bobine di film plastico (PTC-EVSP LINE)	Al coperto MP24	Latte	20 kg
3.4	Resine in granuli	-	Solido	997,9 kg di materia prima / ton di Bobine di film plastico (PTC-FLAT LINE)	Al coperto MP32	Sacchi, cartoni	50.000 kg

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica* kg/ metro lineare di bobine di film plastici stampato)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito e di confinamento*	Quantità massima di stoccaggio
	Pasta pulizia teste	-	Solido	0,3 kg di materia prima / ton di Bobine di film plastico (PTC-FLAT LINE)	Al coperto MP24	Latte	20 kg
	Polvere oxy-dry	-	Polvere	2,1 kg di materia prima / ton di Bobine di film plastico (PTC-FLAT LINE)	Al coperto MP25	Fustini di plastica in scatole di cartone	500 kg
3.5	Resine in granuli	-	Solido	889,4 kg di materia prima / ton di Bobine di film plastico (PTC-FILM LINE)	Silos all'esterno, cartoni al coperto MP29	Silos, cartoni	180.000 kg
	Pasta pulizia teste	-	Solido	1,6 kg di materia prima / ton di Bobine di film plastico (PTC-FILM LINE)	Al coperto MP24	Latte	20 kg
3.6	Resine in granuli	-	Solido	1687,5 kg di materia prima / ton di Bobine di tubolare di film plastico (PTC-BAGS LINE)	Al coperto MP23	Cartoni	30.000 kg
	Pasta pulizia teste	-	Solido	6,9 kg di materia prima / ton di Bobine di tubolare di film plastico (PTC-BAGS LINE)	Al coperto MP24	Latte	20 kg
MATERIE PRIME AUSILIARIE							
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
2.1	Sacchetti (Cry-Bag Making)	nessuna	Solido	Non applicabile	Al coperto MP1	Scatole di cartone	1.500 kg
-	Scatole di cartone	nessuna	Solido	Non applicabile	Al coperto MP2	Su pallets	10.000 kg
2.2, 2.3, 2.4	Pallets di legno (Cry-EFC1, Cry-ETMP1, Cry-ETMP2)	nessuna	Solido	Non applicabile	Al coperto MP8	-	2.500 kg
2.2, 2.3, 2.4	Film protettivo (Cry-EFC1, Cry-ETMP1, Cry-ETMP2)	nessuna	Solido	Non applicabile	Al coperto MP9	Scatole di cartone	20.000 kg
-	Reagenti chimici vari	Varie	Liquidi	Non applicabile	Al coperto MP14	Contenitori di vetro	120 kg
-	Pallets di legno	nessuna	Solido	Non applicabile	Al coperto MP15	-	2.500 kg
-	Sacchetti protettivi	nessuna	Solido	Non applicabile	Al coperto MP16	Scatole di cartone	20.000 kg
1.2	Pellicole fotografiche	nessuna	Solido	Non applicabile	Al coperto (ufficio grafico) MP20	Scatole di cartone	20 kg
-	Bombole di gas per lab. chimico	O	Gas	Non applicabile	Al coperto MP30	Bombole	1.600 kg

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime

* in fusti (al coperto, all'aperto), serbatoio interrato (doppia parete, con vasca di contenimento), serbatoio fuori terra, vasche.
 ** riferita al quantitativo in kg di materia prima per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno 2005.

NOTA:

Per quanto concerne gli inchiostri si precisa che quelli utilizzati sulle macchine da stampa flexo sono vinilici, quelli utilizzati per la stampa roto sono acrilici.

Per quanto concerne i silos di stoccaggio delle resine, sono presenti:

- n. 4 silos da 53 mc per lo stoccaggio delle resine (polietilene) per la linea EVSP del reparto PTC Pilot Plant (Riferimento: area MP27), due dei quali utilizzati in comune con la linea FLAT del reparto PTC Pilot Plant (Riferimento: area MP29),
- n. 6 silos da 90 mc per lo stoccaggio delle resine (n. 2 silos di polietilene, n. 2 silos di polipropilene, n. 2 silos di poliammide) per il reparto Cry-ETMP1 (Riferimento: area MP11)
- n. 3 silos da 150 mc e n. 3 silos da 50 mc per lo stoccaggio delle resine (polistirolo) per il reparto Cry-EFC1 (Riferimento: area MP5)
- n. 2 silos da 90 mc per lo stoccaggio delle resine (n. 1 silos di polietilene, n. 1 silos di polipropilene) per il reparto Cry-ETMP2 (Riferimento: area MP13).

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

Numero d'ordine attività	Tipologia materia prima	% Residuo secco	% COV*	Frasl 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
1.1 (Stampa Roto)	SUNPLY 96 Bianco	52	48	-	-	-	-	-	-	-	42,120	38,880	-	57,2	162,8	-
	SUNPLY 96 Vernice di allungamento	26	74	-	-	-	-	-	-	-	6,713	19,107	-			
	SUNPLY 96 Rosso base 420	26	74	-	-	-	-	-	-	-	1,966	5,594	-			
	SUNPLY 96 Giallo freddo base 230	26	74	-	-	-	-	-	-	-	1,966	5,594	-			
	SUNPLY 96 Argento base 330	26	74	-	-	-	-	-	-	-	1,357	3,863	-			
	SUNPLY 96 Blu base 600	26	74	-	-	-	-	-	-	-	2,200	6,260	-			
	SUNPLY 96 Viola base 550	26	74	-	-	-	-	-	-	-	0,468	1,332	-			
	SUNPLY 96 Nero base 800	26	74	-	-	-	-	-	-	-	1,404	3,996	-			
	SUNPLY 96 Giallo Caldo base 234	26	74	-	-	-	-	-	-	-	1,451	4,129	-			
	SUNPLY 96 Arancio trasparente base 330	26	74	-	-	-	-	-	-	-	0,941	2,679	-			
	Acetato di etile	0	100	-	-	-	-	-	-	-	0	141,788	-			
	Gel opacizzante	25	75	-	-	-	-	-	-	-	0,125	0,375	-	0,25	0,75	-
	Vernice igroindurente	56	44	-	-	-	-	-	-	-	0,462	0,363	-	0,56	0,44	-
Metossipropanolo	0	100	-	-	-	-	-	-	-	0,000	1,710	-	0	2	-	
Etossipropanolo	0	100	-	-	-	-	-	-	-	0,000	2,160	-	0	2,5	-	
1.2	SUNPROP fga2 Bianco	52	48	-	-	-	-	-	-	-	9,479	8,750	-	27,9	65,1	-

Numero d'ordine attività (Stampa Flexo)	Tipologia materia prima	% Residuo secco	% COV*	Fras: R							Quantità annua reale (l/anno)			Quantità annua di progetto (l/anno)		
				40	45	46	49	60	61	68	Secco	COV	C	Secco	COV	C
	SUNPROP Argento 900	30	70	-	-	-	-	-	-	-	0,270	0,630	-			-
	SUNPROP Vernice di allungamento	30	70	-	-	-	-	-	-	-	1,890	4,410	-			-
	SUNPROP Rosso base 420	30	70	-	-	-	-	-	-	-	1,134	2,646	-			-
	SUNPROP Giallo base 234	30	70	-	-	-	-	-	-	-	1,464	3,416	-			-
	SUNPROP Blu base 600	30	70	-	-	-	-	-	-	-	1,872	4,368	-			-
	SUNPROP Viola base 550	30	70	-	-	-	-	-	-	-	0,972	2,268	-			-
	SUNPROP Nero base 800	30	70	-	-	-	-	-	-	-	1,188	2,772	-			-
	SUNPROP Giallo base 240	30	70	-	-	-	-	-	-	-	1,404	3,276	-			-
	SUNPROP Verde base 720	30	70	-	-	-	-	-	-	-	0,108	0,252	-			-
	SUNPROP Arancio base 330	30	70	-	-	-	-	-	-	-	0,864	2,016	-			-
	SOLVIT	0	100	-	-	-	-	-	-	-	0	15	-	0	20	-
	Miscela di acetato di etile, alcool etilico ed alcool isopropilico	0	100	-	-	-	-	-	-	-	0	95,71	-	0	115	-
TOTALE											81,817	383,345	.	85,91	538,59	.

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

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

Le fonti di approvvigionamento idrico sono:

- n. 1 utenza acquedotto (codice 4-11-1170)
- n. 2 pozzi privati dotati di contatore per la misura delle acque derivate.

Ciclo dell'acqua prelevata da pozzi

L'acqua prelevata dai due pozzi esistenti all'interno del complesso IPPC viene inviata tramite pompe in una vasca di accumulo interrata da 250 m³ (vasca 1). Da questa vasca viene prelevata tramite pompe acqua per uso industriale e acqua per uso domestico.

1. Acque industriali

L'acqua industriale viene utilizzata per il raffreddamento degli impianti produttivi dei seguenti reparti:

- Cry Stampa;
- Cry ETMP1;
- Cry ETMP2;
- Cry EFC1.

Una parte dell'acqua presente nella vasca 1 viene inviata in un'altra vasca di accumulo interrata da 250 m³ (vasca PTC) e da qui viene prelevata tramite pompe ed inviata esclusivamente nel reparto PTC Pilot Plant per il raffreddamento dei seguenti impianti:

- Linea Flat;

- Linea EVSP;
- Linea Film;
- Linea Bags;
- Linea Compounding;
- Acceleratori di elettroni: ECLU 1, ECLU 2, ECLU 3 e Broad Beam;

L'acqua, dopo aver raffreddato gli impianti, ritorna nelle rispettive vasche (*vasca 1* e *vasca PTC*) dove, all'occorrenza, viene prelevata e inviata nelle rispettive torri evaporative di raffreddamento (n. 3 torri per la *vasca 1* e n. 4 torri per la *vasca PTC*) aventi il seguente sistema di funzionamento:

- L'acqua viene fatta cadere a pioggia su un pacco alveolare e, tramite un ventilatore, viene soffiata aria fresca in controcorrente.
- L'acqua viene quindi raccolta in una vasca di accumulo posta sulla base delle varie torri e convogliata da qui nelle rispettive vasche di accumulo interrate (*vasca 1* e *vasca PTC*).
- L'acqua nella *vasca 1* viene inoltre addizionata con ipoclorito di sodio al 15% per mantenere il cloro libero ad una concentrazione di 0,10 ppm.
- L'acqua della *vasca PTC* viene addizionata con prodotti antincrostanti specifici.

Parte dell'acqua della *vasca 1* viene inviata ad un impianto ad osmosi inversa per essere demineralizzata e utilizzata nei seguenti impianti:

- Hot Burst (vaschette contenenti acqua calda per il controllo qualità dei sacchetti) presenti sulle macchine del reparto Cry Bag Making;
- N. 3 generatori di vapore in Centrale Termica;
- Autoclave a servizio dei laboratori del PTC.

L'impianto ad osmosi inversa è costituito da una pompa che spinge l'acqua ad alta pressione contro una membrana semipermeabile che assolve la funzione di filtro per separare l'acqua dai minerali in essa disciolti. L'acqua demineralizzata viene inviata ai vari impianti mentre la parte di acqua non demineralizzata viene rimandata nella *vasca 1*.

Durante questo ciclo dell'acqua industriale, l'acqua viene persa in piccole quantità nei seguenti punti:

- per evaporazione nelle torri evaporative;
 - per reintegro degli Hot Burst;
 - per reintegro autoclave a servizio dei laboratori del PTC,
- mentre la maggior quantità di acqua (acqua per il raffreddamento degli impianti) viene completamente ricircolata (circa 90%).

2. Acque domestiche

L'acqua per usi domestici viene prelevata esclusivamente dalla *vasca 1* e viene utilizzata nei seguenti punti:

- Servizi igienici, lavandini e docce degli spogliatoi;
- servizi igienici e lavandini dei reparti e degli uffici;
- innaffiamento aree a verde.

Ciclo dell'acqua prelevata da acquedotto

L'acqua prelevata da acquedotto comunale viene utilizzata sia per uso industriale sia per uso domestico.

L'acqua per uso industriale viene utilizzata per il raffreddamento del film plastico in uscita dagli estrusori degli impianti produttivi dei seguenti reparti:

- Cry ETMP1;
- Cry ETMP2;
- Cry EFC1;
- Linea EVSP e Compounding del reparto PTC Pilot Plant.

L'acqua per uso domestico viene utilizzata invece in mensa e nei box ristoro.
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)	
Pozzo		297.370	108.007
Acquedotto	34.688		6.254
Ricircolo		1.500.098	

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

Per "acque di processo" si intende l'acqua utilizzata per il raffreddamento del film plastico in uscita dagli impianti di estrusione.
Per "acque di raffreddamento" si intende l'acqua utilizzata per il raffreddamento degli impianti di processo.

NOTA: 108.007 mc utilizzati per servizi igienici, lavandini, docce, innaffiamento aree a verde e caldaie.

Produzione di energia

ENERGIA TERMICA

Nel locale "Centrale Termica" sono installati n. 3 generatori di vapore con differente potenzialità per soddisfare le esigenze dello stabilimento nelle diverse stagioni dell'anno.

Solitamente è previsto il seguente funzionamento:

- in inverno la Caldaia da 6.000.000 Kcal/h;
- in primavera e in autunno la Caldaia da 4.500.000 Kcal/h;
- in estate la Caldaia da 2.500.000 Kcal/h;

I tre generatori di vapore funzionano ad olio diatermico a fuoco indiretto.

Il funzionamento dei tre generatori può essere sinteticamente descritto nel modo seguente: il bruciatore alimentato a gas metano scalda un fascio tubiero contenente olio diatermico (a circa 200°C) il quale, tramite pompa, viene inviato in un evaporatore in cui cede calore all'acqua. Il vapore generato in tal modo viene inviato ai vari impianti produttivi tramite tubazione apposita (rete vapore) e dai vari impianti ritorna tramite la rete condensa in un serbatoio fuori terra da 17 m³.

La condensa viene reinviata, quando necessario, nell'evaporatore.

Il maggior utilizzo di vapore all'interno del complesso IPPC è dovuto al riscaldamento degli ambienti di lavoro (reparti produttivi / uffici) ed in piccola parte per uso tecnologico.

N. d'ordine attività	Combustibile		Impianto	Energia termica	
	Tipologia	Quantità annua (m ³)		Potenza nominale di targa (kW)	Energia prodotta (kWh/anno)
1, 2, 3	Gas metano	1.831.514 (anno 2005)	Caldaia da 6.000.000 Kcal/h	6.978	6.959.753,2
			Caldaia da 4.500.000 Kcal/h	5.348	
			Caldaia da 2.500.000 Kcal/h	2.907	

Caratteristiche delle unità termiche di produzione energia

Costruttore	Bono	Bono	Bono
Modello	Oil Matic OMP 6000/300	Oil Matic OMP 2500/300/Ch4/PA	Oli Matic OMP 4000/3007/CH4/PA
Matricola	6620	22025	97013
Anno di costruzione	1980	1986	1997
Tipo di macchina	Generatore a fluido diatermico	Generatore a fluido diatermico	Generatore a fluido diatermico
Tipo di impiego	Produzione di vapore	Produzione di vapore	Produzione di vapore
Fluido termovettore	Olio diatermico	Olio diatermico	Olio diatermico
Potenza nominale di targa (kcal/h)	6.000.000	2.500.000	4.500.000
Temperatura camera di combustione (°C)	300°C	300°C	300°C
Rendimento %	91%	91%	92%
Sigla dell'emissione	E16	E42	E18

Consumo di energia elettrica riferiti all'anno 2005

N. d'ordine attività	Energia elettrica	
	Impianto o linea di produzione	Consumo (kWh)
1	Cry-Stampa Roto	338.000
1	Cry-Stampa Flexo	451.000
2	Cry-Bag Making	1.100.000
2	Cry-EFC1	4.650.000
2	Cry-ETMP1	6.191.000
2	Cry-ETMP2	3.072.000
2	Cry-Laminati Convenzionali	310.000
3	PTC - Compounding	231.554
3	PTC – EVSP Line	2.500.000
3	PTC – Flat Line	940.000
3	PTC – Film Line	2.385.000
3	PTC – Bags Line	135.000

Vi sono poi altri servizi ausiliari che utilizzano energia elettrica quali:

- Compressori	4.880.000 kWh
- Illuminazione	950.000 kWh
- Pompe acqua	730.000 kWh
- Torri evaporative PTC	620.000 kWh
- Condizionatori	1.884.012 kWh
- Uffici	807.434 kWh

Consumo di energia termica riferiti all'anno 2005

N. d'ordine attività	Energia termica		
	Impianto	Consumo (m ³ di metano)	Consumo (kWh)
1	Combustore Roto	176.527	579.009
2, 3	Forno a letto fluido per pulizia teste (Pilot Plant)	11.505	37.736
	Mensa	121	397
	Laboratori	3	10
	Caldaia da 6978 kW	0	0 (*)
	Caldaia da 5348 kW	1.318.197	4.323.686
	Caldaia da 2907 kW	325.161	1.066.528

(*) La caldaia da 6978 kW non è stata utilizzata nel 2005 in quanto le altre due unità termiche hanno sopperito alle necessità di riscaldamento dell'azienda.

Gli impianti che utilizzano l'energia termica prodotta dalle due caldaie sono:

Impianto	Reparto	% di energia termica utilizzata rispetto al totale utilizzato dagli impianti (*)
Forno asciugatura	Cry-Stampa Roto	30
Forno asciugatura	Cry-Stampa Flexo	30
Forno asciugatura accoppiatore	Cry-EFC1	20
Scambiatore - Linea Compounding	PTC	2
Riscaldamento tubolare plastico - Film Line	PTC	13
Bags Line	PTC	5

(*) Tali impianti consumano circa il 35% dell'energia termica prodotta dalle caldaie.

Il rimanente 65% dell'energia termica prodotta dalle caldaie viene utilizzato per il riscaldamento degli ambienti di lavoro.

Consumi energetici

PRODUZIONE

Prodotto	Consumo di energia per unità di prodotto		
	Termica (kWh / prodotto finito)	Elettrica (kWh / prodotto finito)	Totale (kWh / prodotto finito)
Metri lineari di Bobine di film plastico stampato (Cry STAMPA ROTO)	0,139	0,021	0,160
Metri lineari di Bobine di tubolare di film plastico stampato (Cry STAMPA FLEXO)	0,022	0,021	0,044
n° Sacchetti (Cry BAG MAKING)	0	0,004	0,004
Metri quadrati di Bobine (accoppiate e non) di film plastico tagliate a misura (Cry EFC1)	0,051	0,193	0,244
Metri quadrati di Bobine di film plastico tagliate a misura (Cry ETMP1)	0	0,135	0,135
Metri quadrati di Bobine di film plastico tagliate a misura (Cry ETMP2)	0	0,134	0,134

RICERCA

Prodotto	Consumo di energia per unità di prodotto		
	Termica (kWh / prodotto finito)	Elettrica (kWh / prodotto finito)	Totale (kWh / prodotto finito)
ton di granuli di resina (PTC COMPOUNDING)	431,217	926,216	1357,433
ton di Bobine di film plastico (PTC EVSP LINE)	0	833,333	833,333
ton di Bobine di film plastico (PTC FLAT LINE)	0	494,737	494,737
ton di Bobine di film plastico (PTC FILM LINE)	2002,079	6814,286	8816,365
ton di Bobine di tubolare di film plastico (PTC BAGS LINE)	3368,884	1687,500	5056,384

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

Prodotto	Termica (KWh/t)	Elettrica (KWh/t)	Totale (KWh/t)

Tabella B4 – Consumi energetici specifici

B.4 Cicli produttivi

Di seguito vengono riportati e descritti i reparti di cui è composto lo stabilimento Sealed Air S.r.l. suddivisi per Produzione e Ricerca.

PRODUZIONE

- 10. Cry-Bag Making
- 11. Cry-EFC1
- 12. Cry-ETMP1
- 13. Cry-ETMP2
- 14. Cry-Laboratorio Chimico
- 15. Cry-Laminati Convenzionali
- 16. Cry-Processo
- 17. Cry-Stampa ←
- 18. Cry-Controllo Qualità

Attività IPPC

RICERCA

- 30. PTC-Application
- 31. PTC-Laboratorio Analitico
- 32. PTC-Progetti speciali
- 33. PTC-Magazzino
- 34. PTC-Officina
- 35. PTC-P&PD
- 36. PTC-Pilot Plant
- 37. PTC-Sistemi di Confezionamento
- 37. PTC-Central Engineering
- 39. PTC-Controllo Qualità

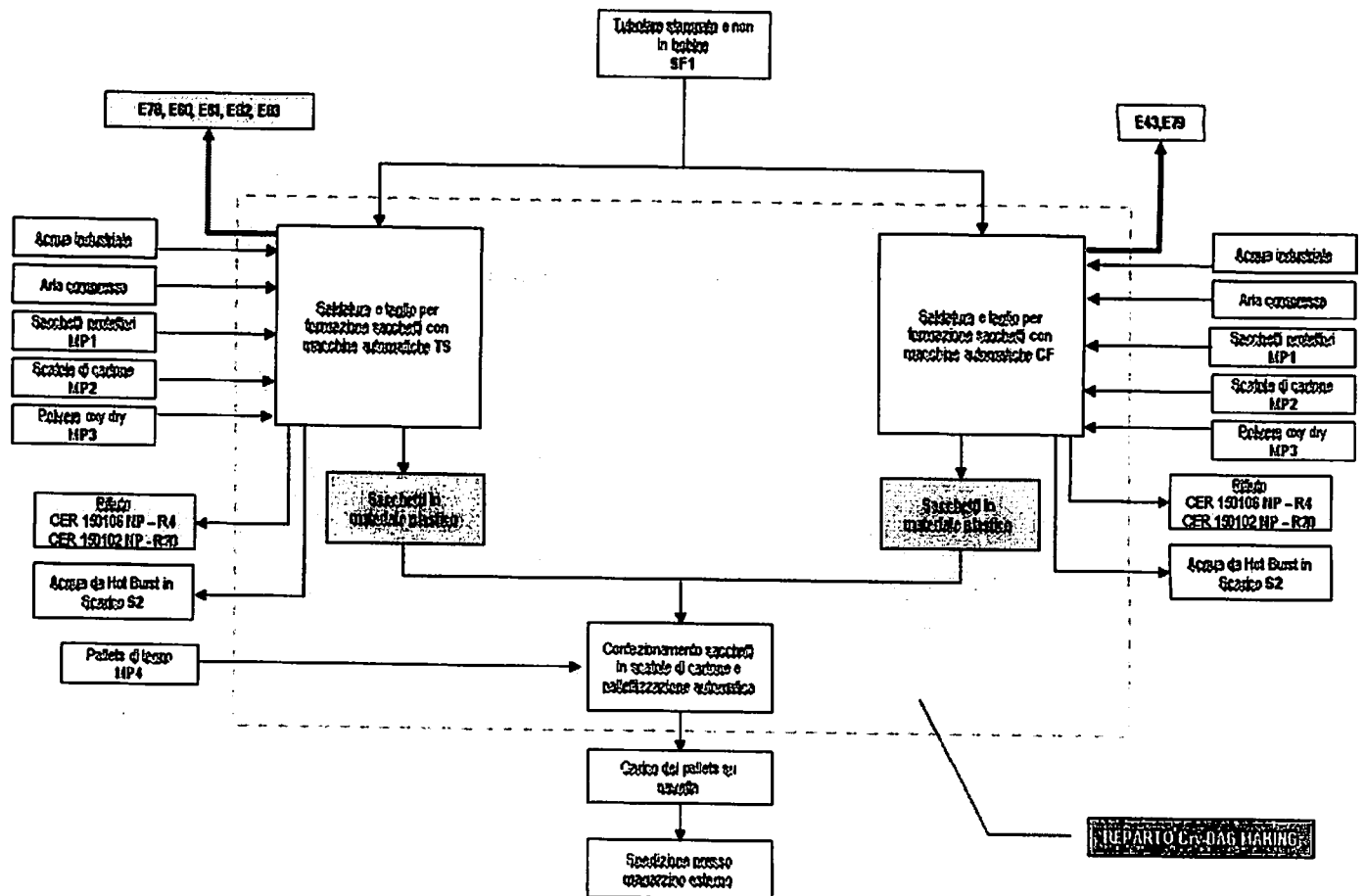
PRODUZIONE

10. Cry-BAG MAKING

In questo reparto viene effettuato il confezionamento di sacchi e sacchetti per alimenti.

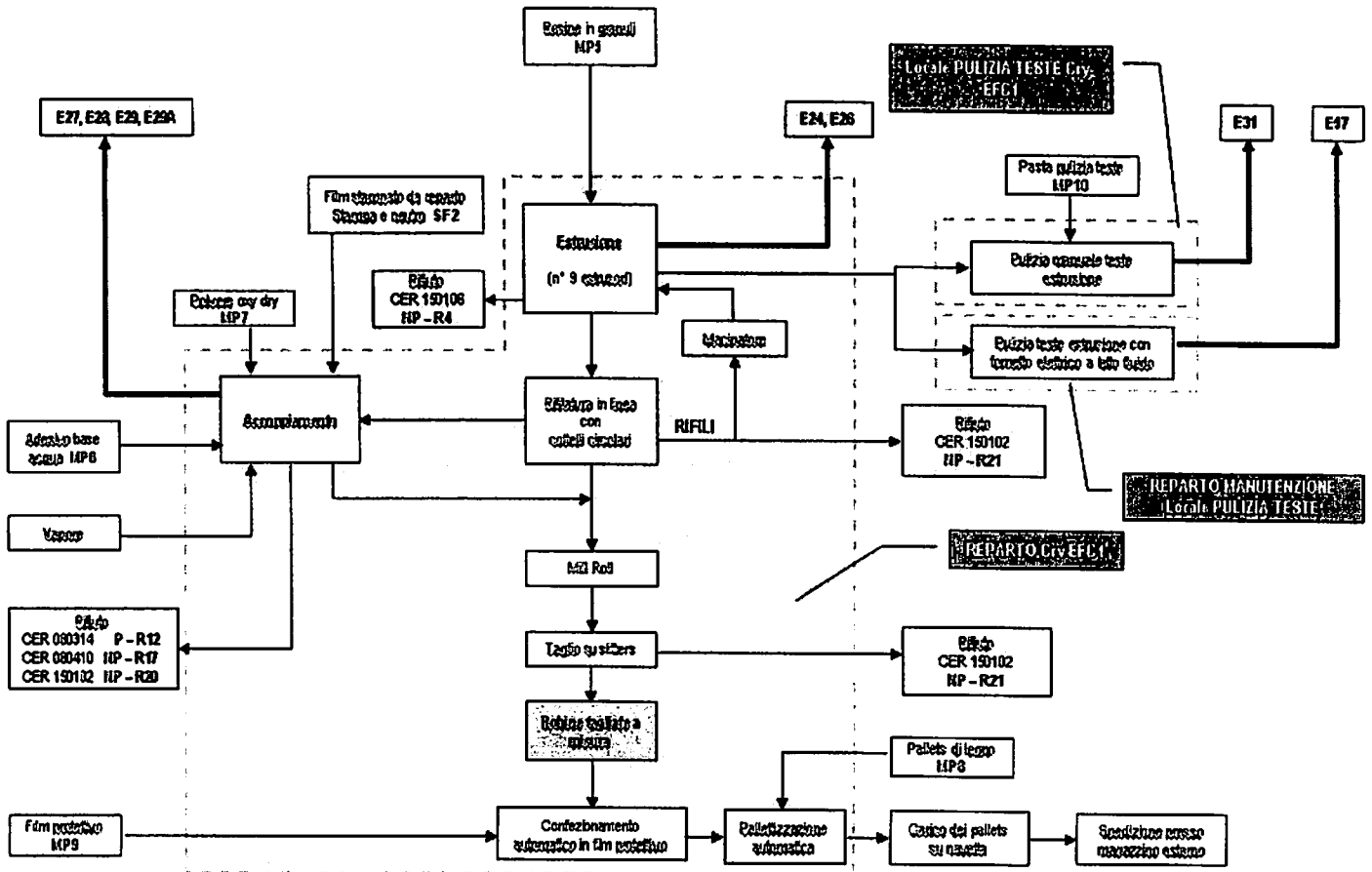
Il tubolare plastico stampato e non, viene saldato elettricamente a filo caldo e tagliato in continuo per il confezionamento di sacchi mediante apposite macchine automatiche.

I sacchi vengono inscatolati e le scatole poste su pallets mediante una linea di imballo automatica.



11. Cry-EFC1

In questo reparto vengono effettuati produzione, accoppiamento e taglio di films plastici. Le resine costituite principalmente da Polistirene, EVA e PET, stoccate in silos ed in contenitori di cartone, vengono prelevate pneumaticamente ed inviate negli estrusori, alcuni riscaldati con resistenze elettriche ed altri con olio diatermico, per la produzione di film plastico. Il film, in alcune applicazioni, viene accoppiato in linea con un altro film, tramite un apposito accoppiatore, utilizzando adesivi a base acquosa. Il film viene infine avvolto in bobine. Successivamente questo film viene tagliato a misura tramite appositi slitters automatici. Le bobine risultanti vengono poste sui pallets per la spedizione mediante una linea di imballaggio automatica.



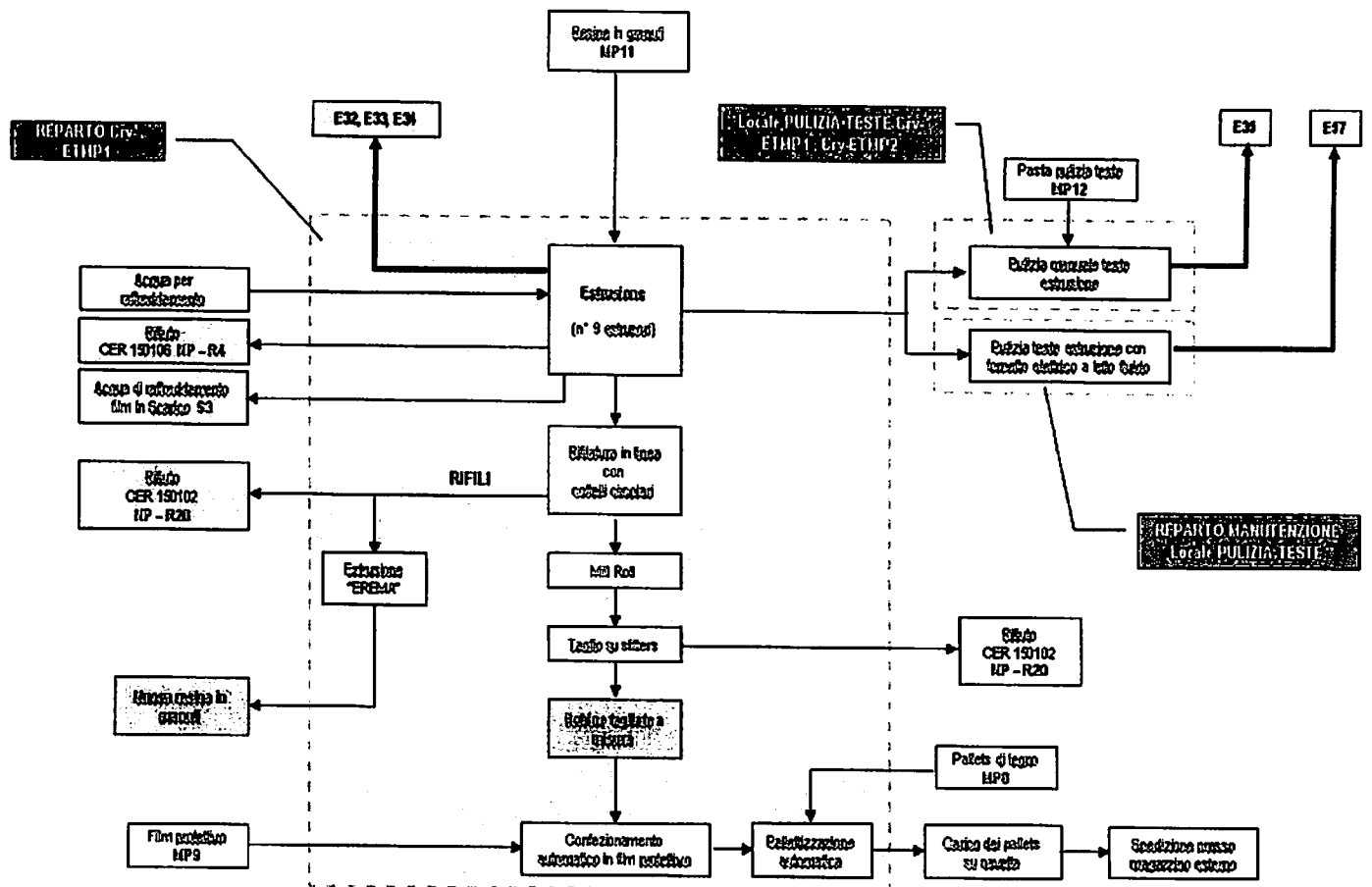
12. Cry-ETMP1

In questo reparto vengono effettuati produzione e taglio di films plastici.

Le resine costituite principalmente da Poliammide, Polipropilene e Polietilene, stoccate in silos ed in contenitori di cartone, vengono prelevate pneumaticamente ed inviate negli estrusori, alcuni riscaldati con resistenze elettriche ed altri con olio diatermico, per la produzione di film plastico che viene avvolto in bobine.

Le bobine vengono successivamente tagliate a misura mediante slitters automatici.

Le bobine risultanti vengono poste su pallets mediante una linea di imballaggio automatica.



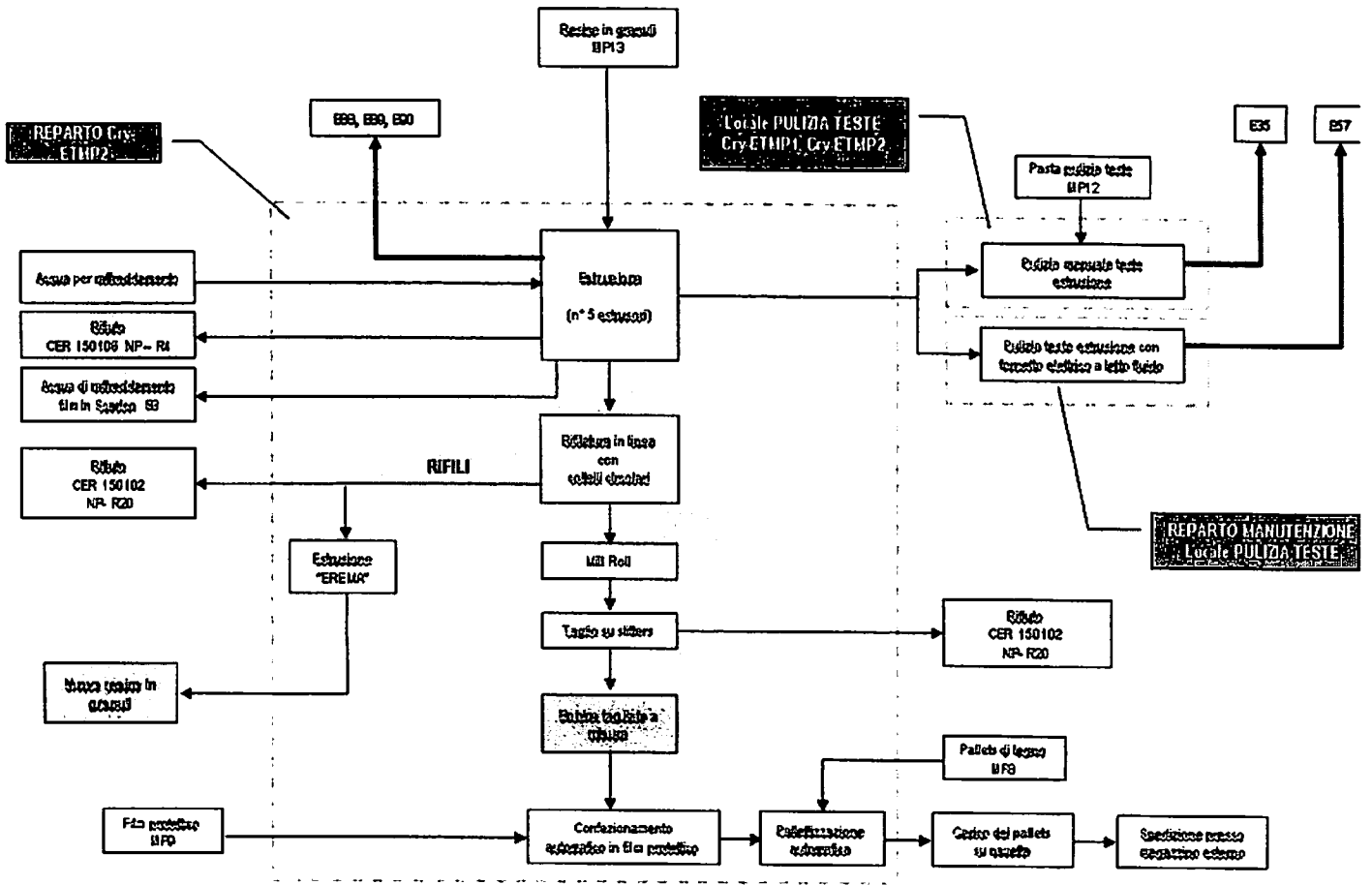
13. Cry-ETMP2

In questo reparto vengono effettuati produzione e taglio di films plastici

Le resine costituite principalmente da Poliammide, Polipropilene e Polietilene, stoccate in silos ed in contenitori di cartone, vengono prelevate pneumaticamente ed inviate negli estrusori, alcuni riscaldati con resistenze elettriche ed altri con olio diatermico, per la produzione di film plastico che viene avvolto in bobine.

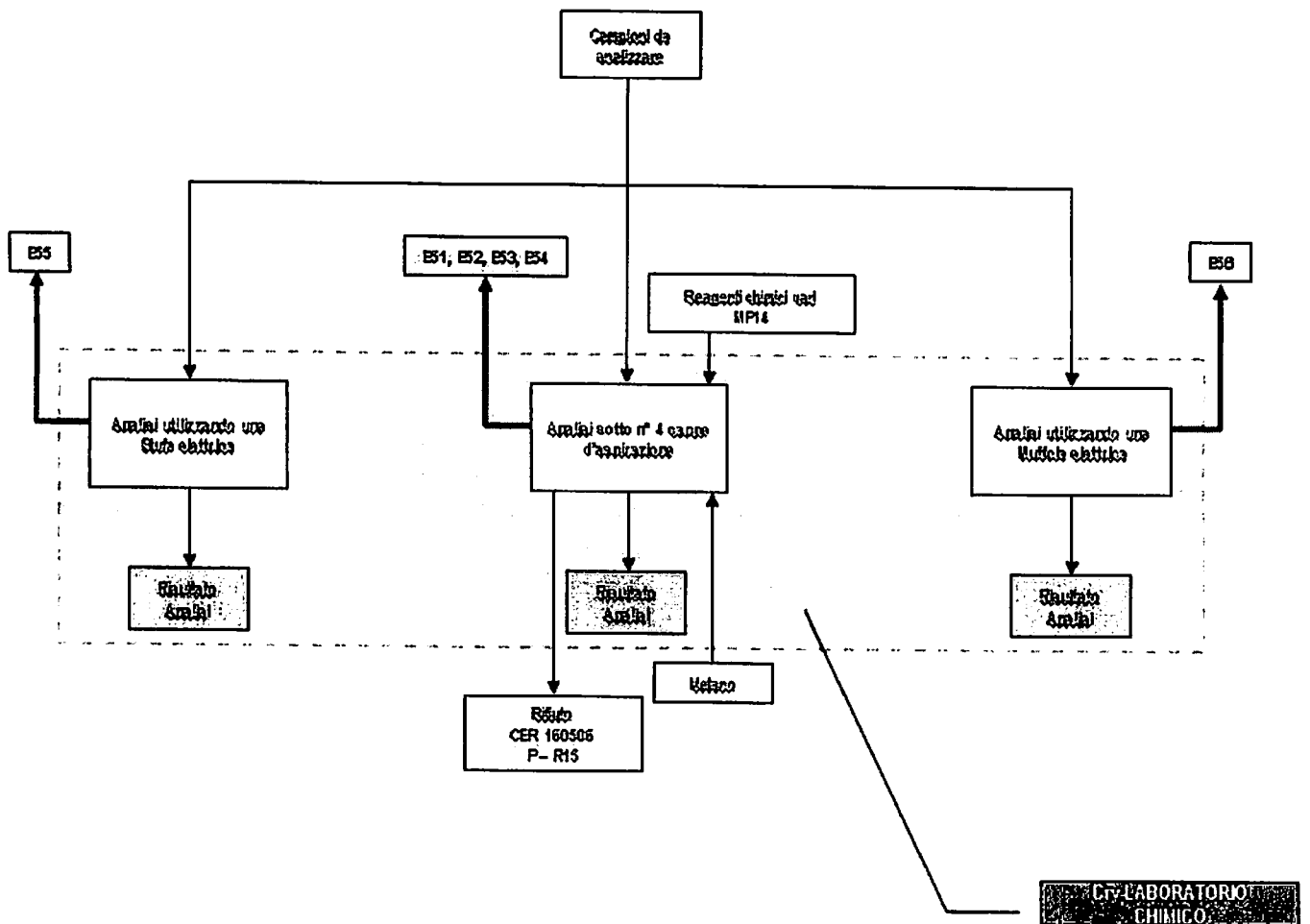
Le bobine vengono successivamente tagliate a misura mediante slitters automatici.

Le bobine risultanti vengono poste su pallets mediante una linea di imballaggio automatica.



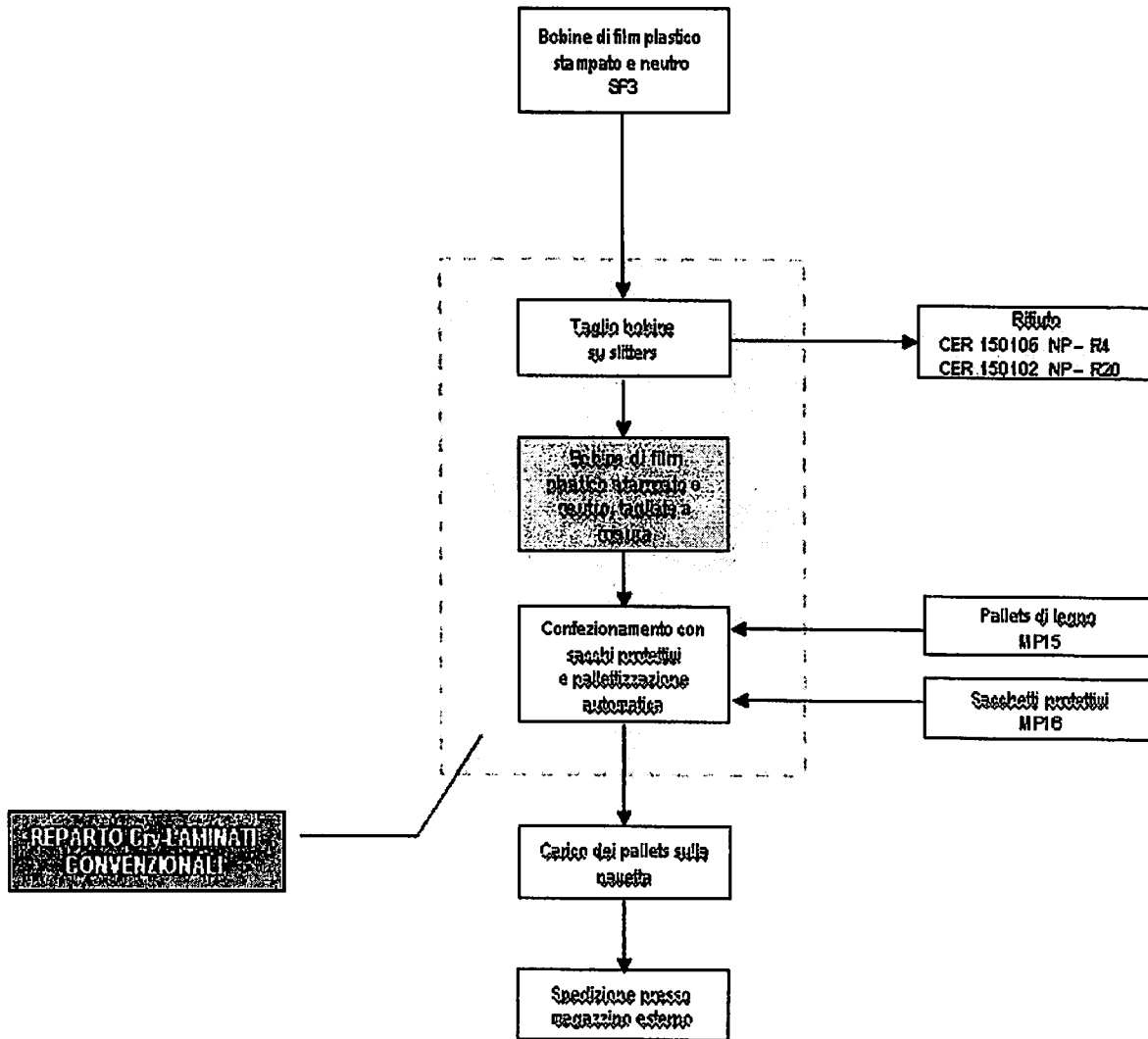
14. Cry-LABORATORIO CHIMICO

In questo reparto vengono effettuati i controlli di qualità delle materie prime, dei films e tubolari plastici utilizzando strumenti e comuni reagenti da laboratorio.



15. Cry-LAMINATI CONVEZIONALI

In questo reparto avviene il taglio di films plastici. Il film viene tagliato a misura mediante appositi slitters. Le bobine risultanti vengono poste automaticamente su pallets.



16. Cry-PROCESSO

In questo reparto vengono effettuati il controllo e lo sviluppo di prodotti e processi produttivi.

17. Cry-STAMPA – ATTIVITA' IPPC

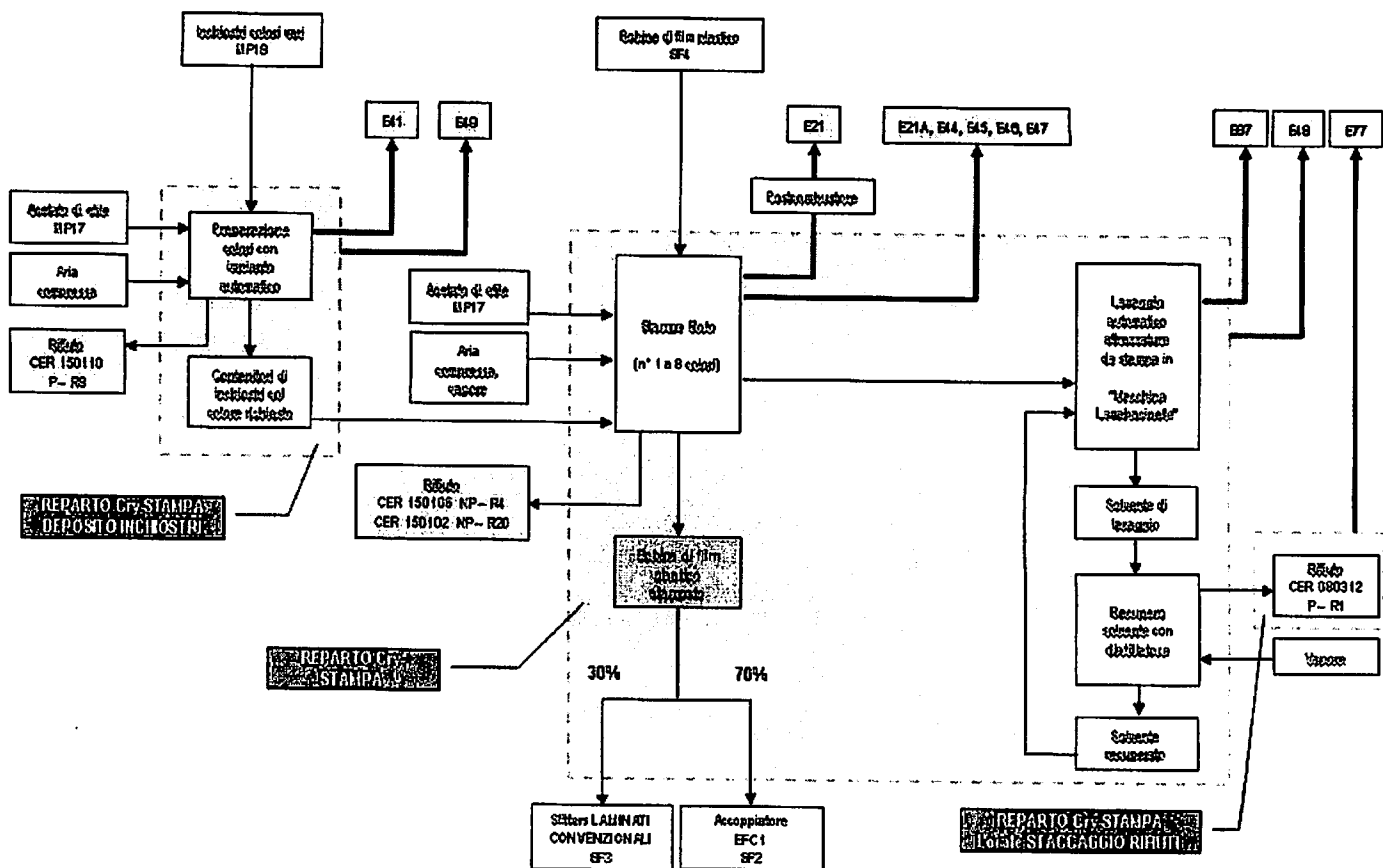
In questo reparto viene effettuata la stampa di films e di tubolari plastici.

I film ed I tubolari plastici vengono stampati mediante macchine flexografiche e rotocalco.

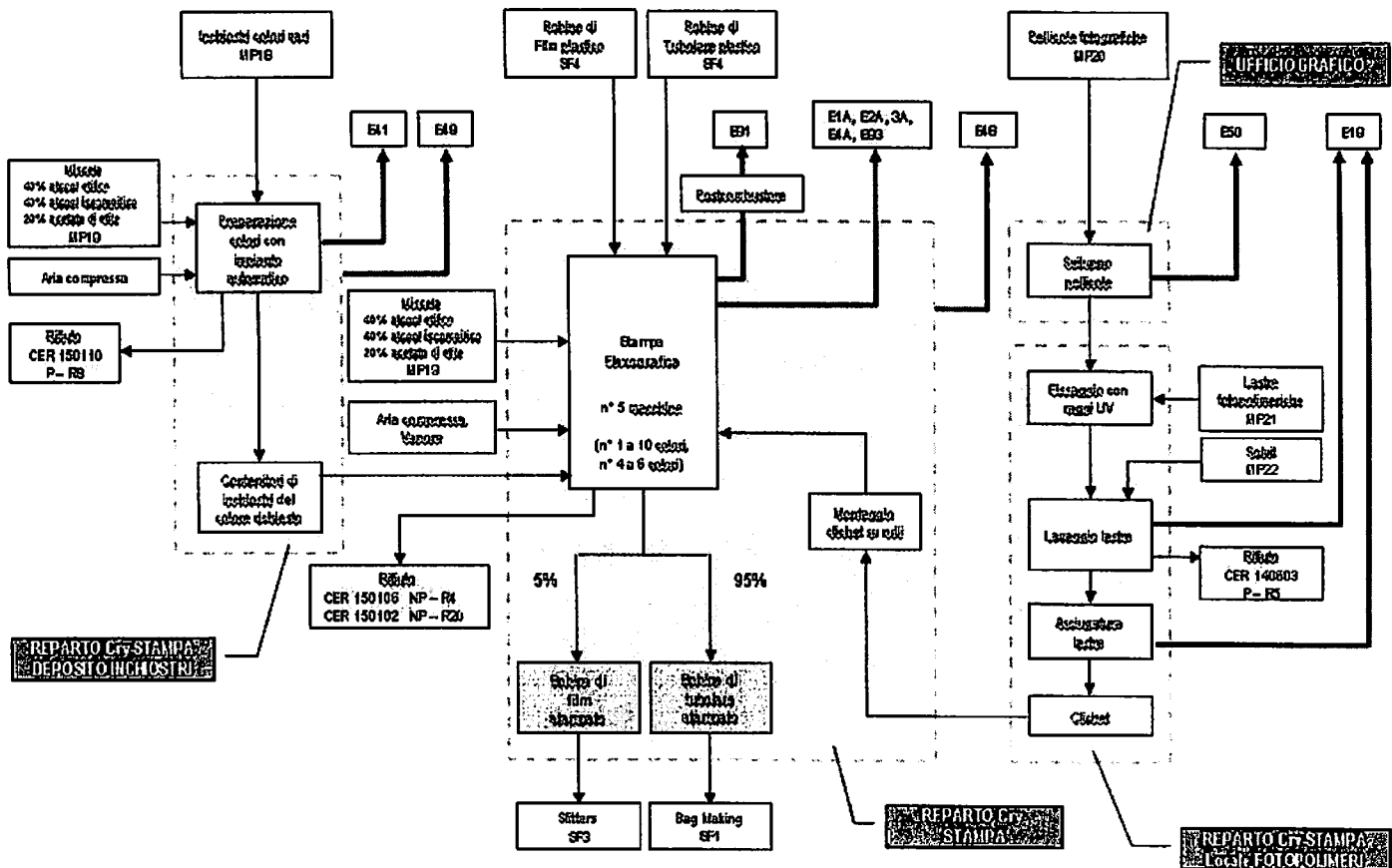
Le bobine risultanti, tramite paranchi, vengono poste su pallets per il trasporto.

Gli inchiostri vengono preparati nel "Magazzino Inchiostri" ed il solvente necessario, costituito da acetato di etile (per **stampa roto**) e miscela di acetato di etile, alcool etilico ed alcool isopropilico (per **stampa flexo**) viene prelevato automaticamente da serbatoi interrati rispettivamente da mc 24 e mc 18.

Di seguito si riporta lo schema a blocchi della stampa rotocalco.



Di seguito si riporta lo schema a blocchi della stampa flexografica.



Produzione di cliché per stampa flexografica

Le lastre fotopolimeriche utilizzate nella stampa flexografica vengono impresse con lampade UV in un'apposita macchina, lavate per asportare il polimero e successivamente asciugate in un forno elettrico. Le lastre asciutte vengono infine fissate con ulteriori lampade UV.

Stoccaggio degli inchiostri e preparazione dei colori

In questo locale vengono stoccati i contenitori di inchiostro utilizzati per la preparazione dei colori per la stampa flexografica e rotocalco. I colori vengono miscelati utilizzando un impianto automatico.

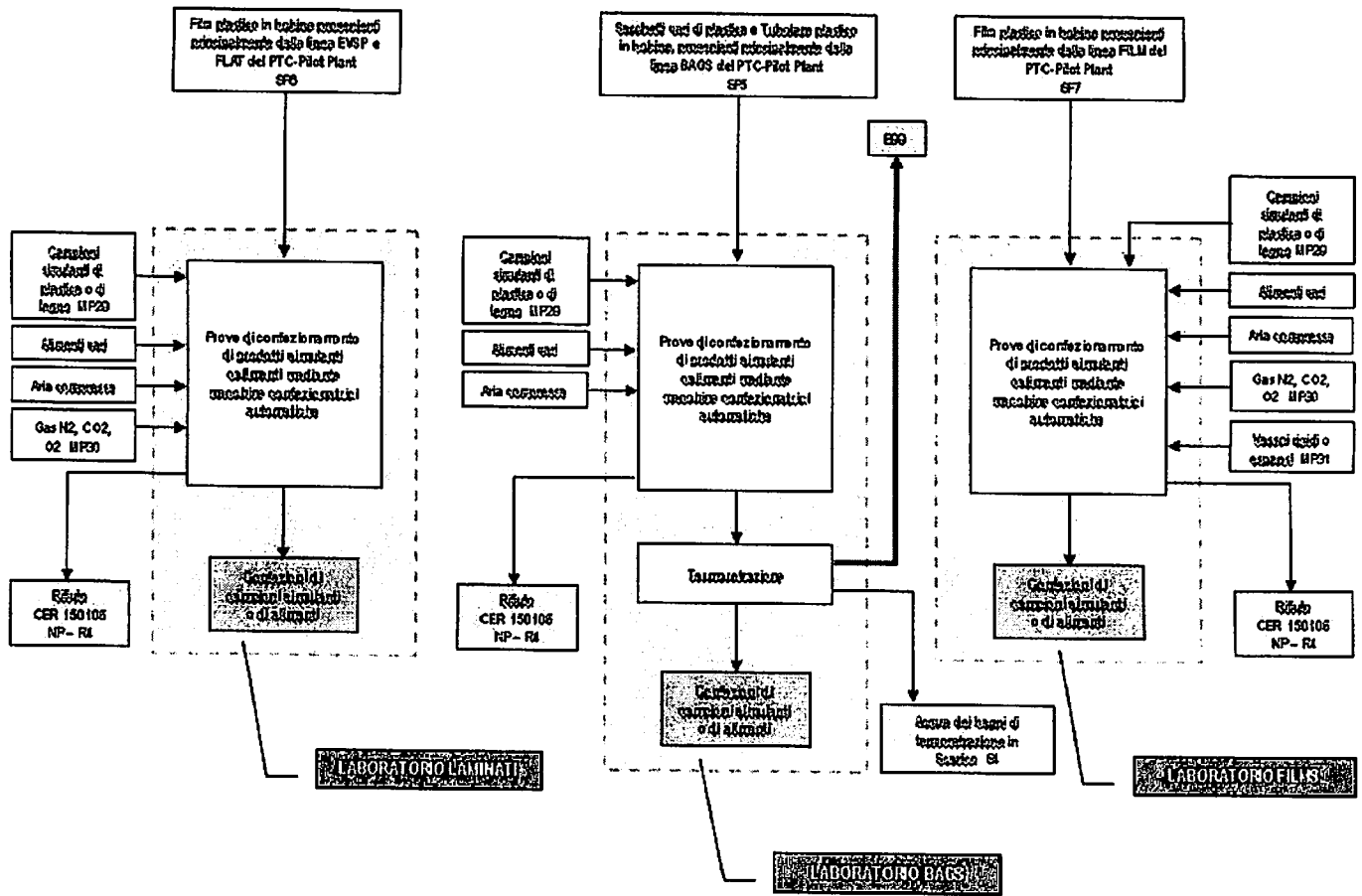
18. Cry-CONTROLLO QUALITA'

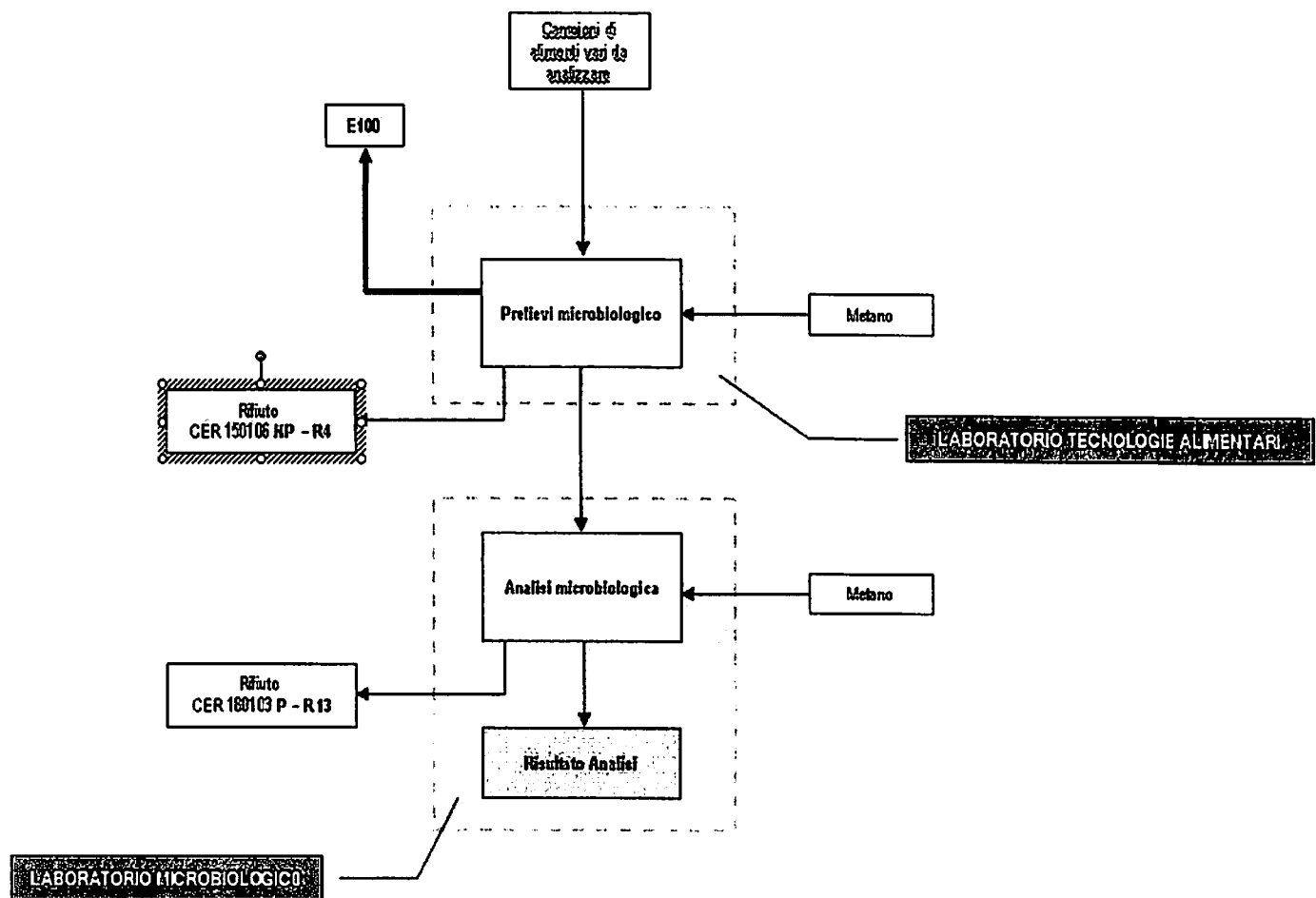
In questo reparto viene effettuato il controllo della qualità dei prodotti finiti secondo specifiche.

RICERCA

30. PTC-APPLICATION

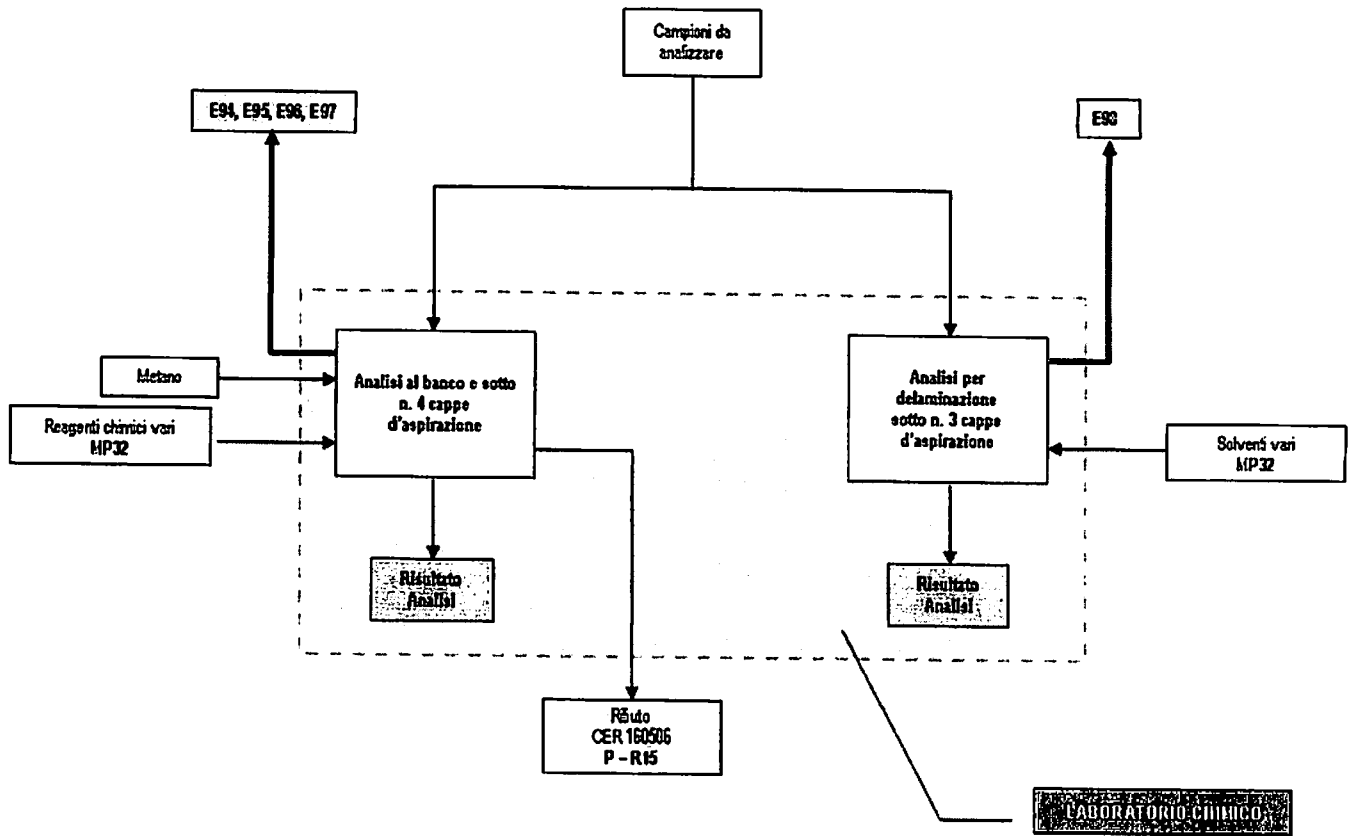
In questo reparto vengono effettuate simulazioni di confezionamento di alimenti vari con materiali plastici di imballaggio commerciali e sperimentali, utilizzando apposite macchine confezionatrici

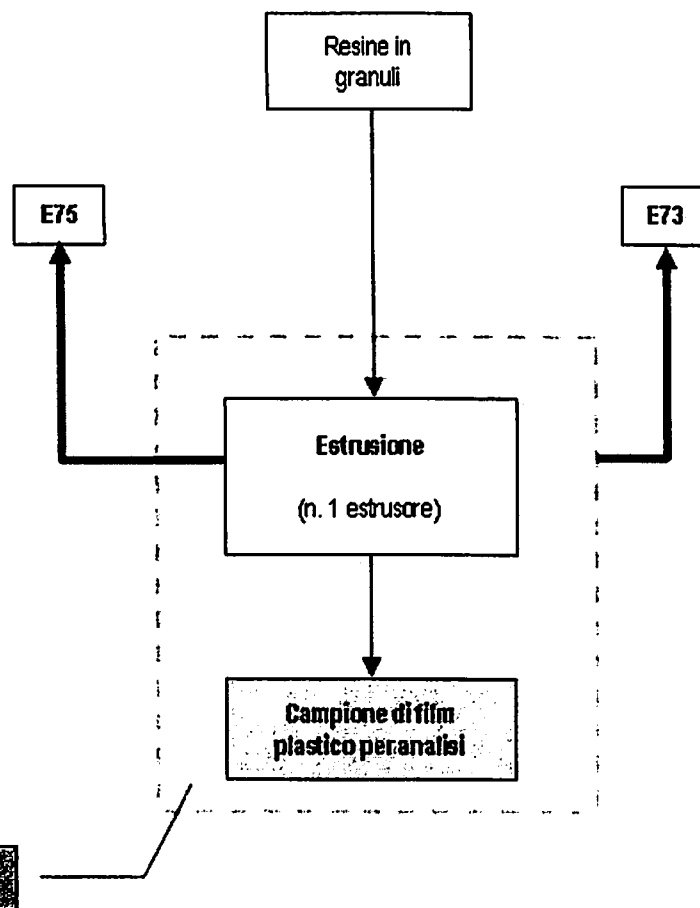




31. PTC-LABORATORIO ANALITICO

In questo reparto vengono effettuate analisi chimiche, fisiche, microbiologiche e strumentali varie utilizzando apparecchiature e strumenti vari e comuni reagenti da laboratorio.





32. PTC-PROGETTI SPECIALI

In questo ufficio vengono analizzati e sviluppati nuovi progetti per la Sealed Air Europea.

33. PTC-MAGAZZINO

In questo reparto avviene il ricevimento e la spedizione dei vari materiali. Inoltre da qui parte la distribuzione dei materiali nei vari reparti aziendali.

34. PTC-OFFICINA

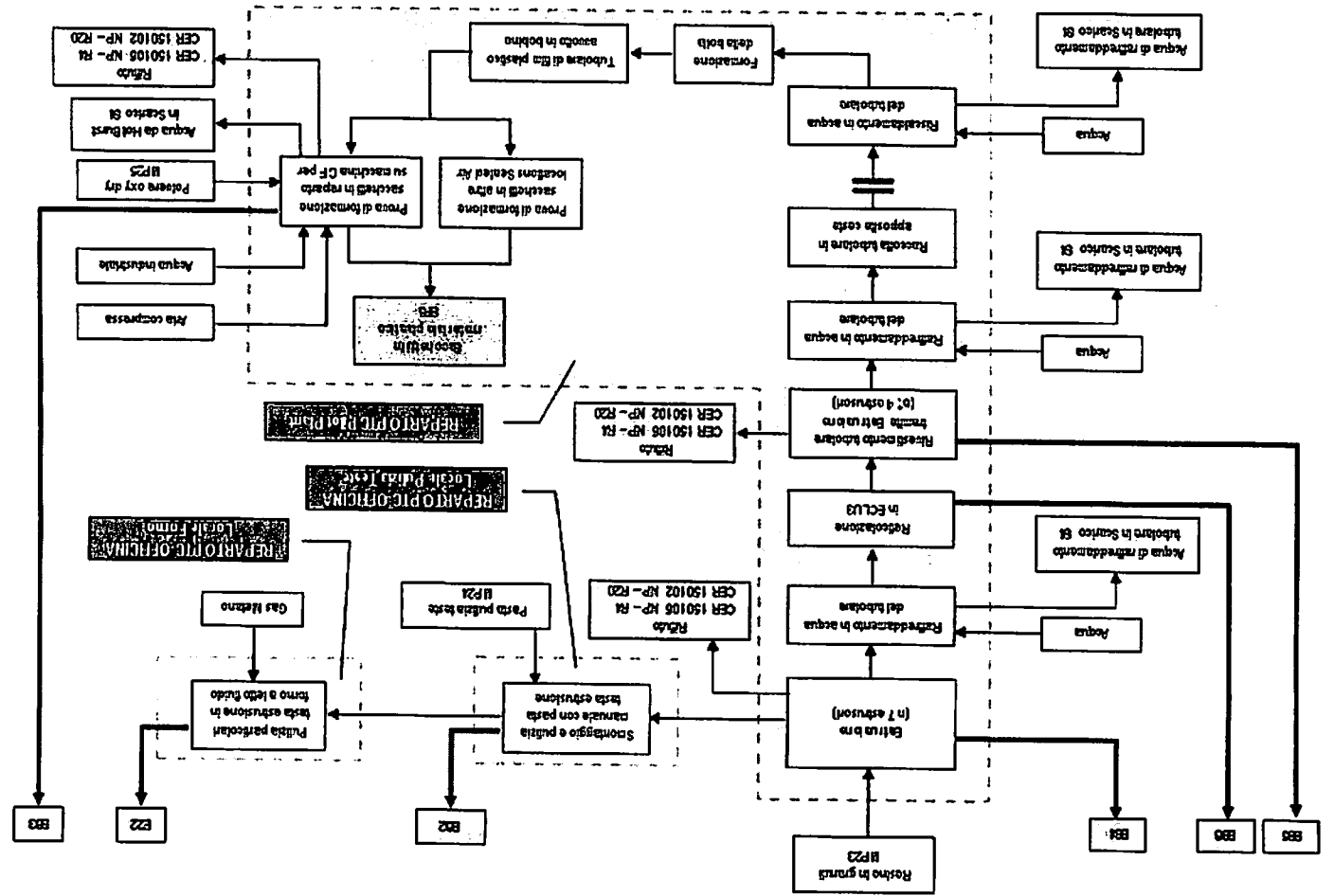
In questo reparto vengono effettuate la manutenzione meccanica ed elettrica ordinaria e straordinaria e le modifiche di macchine, impianti ed attrezzatura varia.

Inoltre viene effettuata la pulizia delle teste di estrusione.

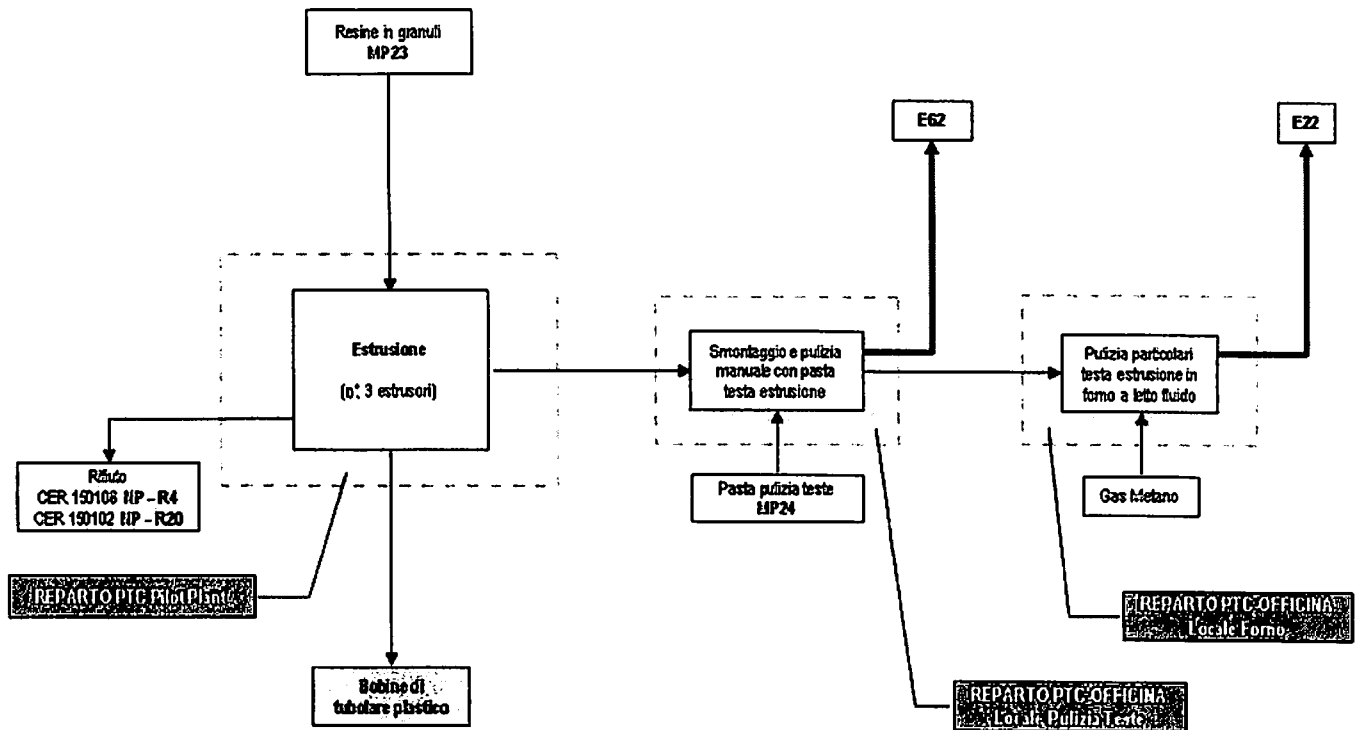
35. PTC-P&PD

In questo reparto avviene la sperimentazione di nuovi prodotti per imballaggio.

Le resine costituite principalmente da Polietilene, EVA ed EVOH, stoccate in silos ed in contenitori di cartone, vengono prelevate pneumaticamente ed inviate negli estrusori, alcuni riscaldati con resistenze elettriche ed altri con olio diatermico, per la produzione pilota di film e tubolare plastico allo scopo di sperimentare nuovi prodotti per l'imballaggio e nuovi processi. In alcune applicazioni il film ed il tubolare



Vengono irradiati tramite unità di Cross Linking (acceleratore di elettroni) ed avvolti in bobine, in altre il film viene tagliato a misura mediante appositi slitters.

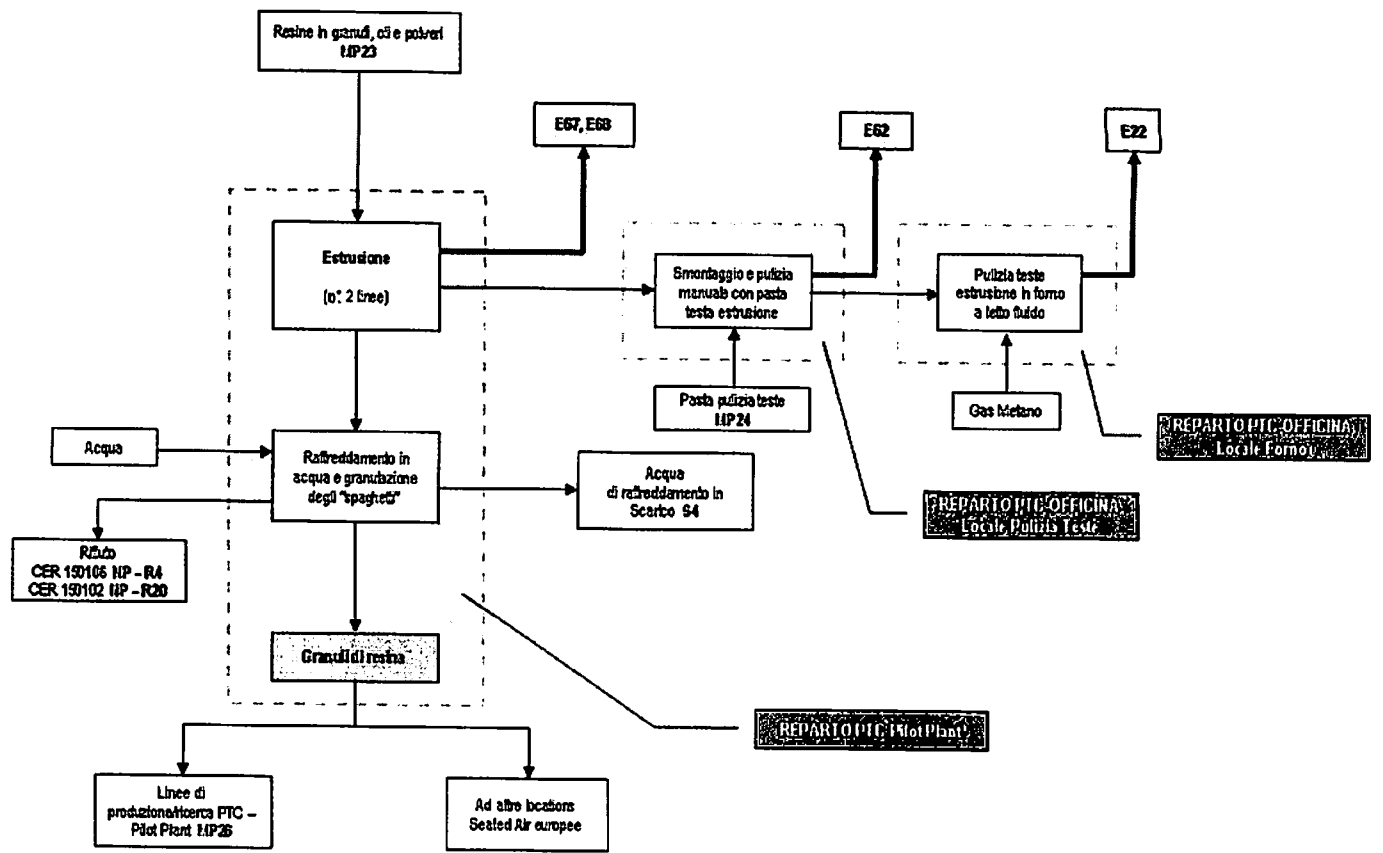


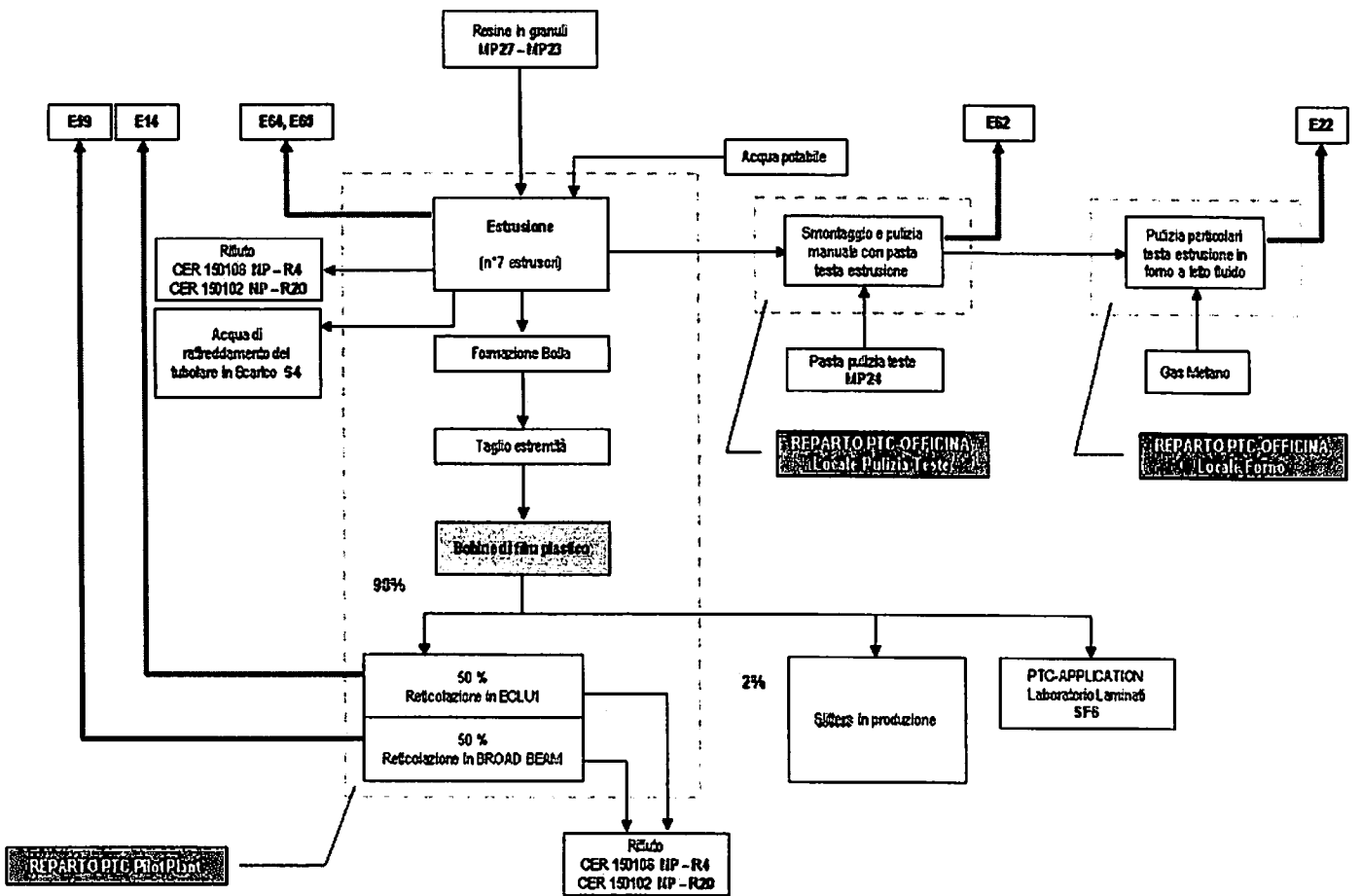
36. PTC-PILOT PLANT

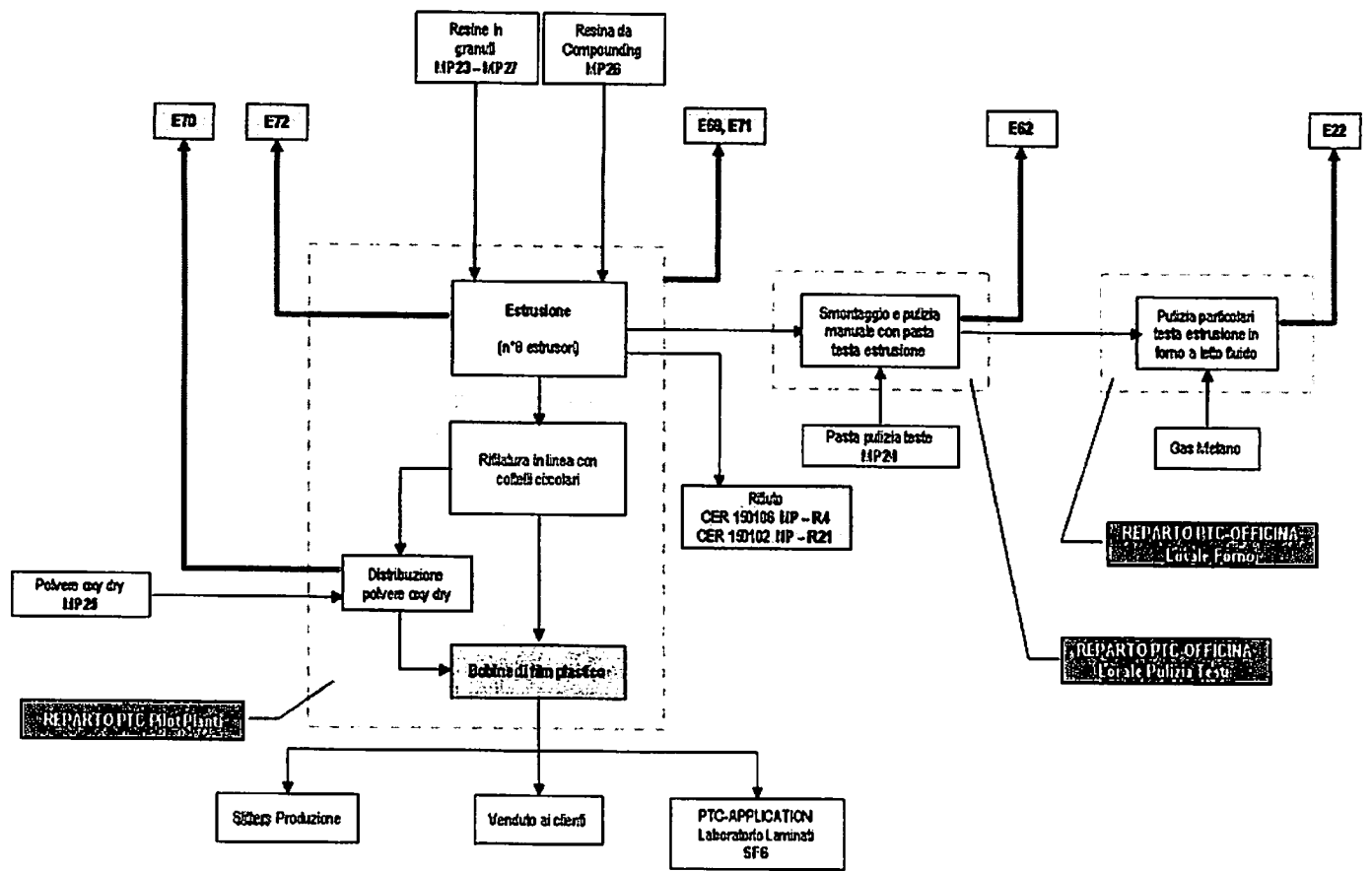
In questo reparto avviene la produzione di films e tubolari plastici e la sperimentazione di nuovi prodotti per imballaggio.

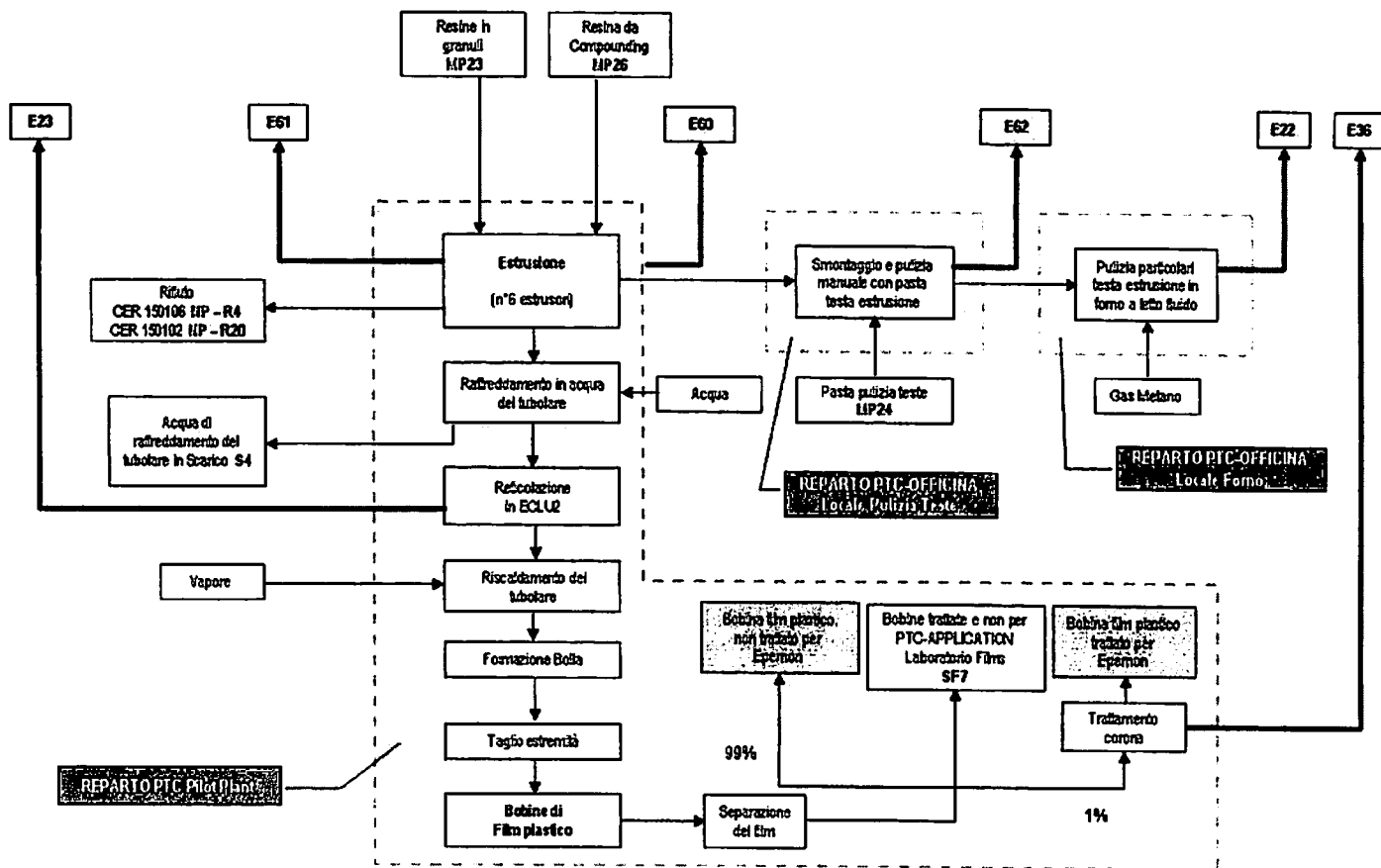
Le resine costituite principalmente da Polietilene, EVA ed EVOH, stoccate in silos ed in contenitori di cartone, vengono prelevate pneumaticamente ed inviate negli estrusori, alcuni riscaldati con resistenze elettriche ed altri con olio diatermico, per la produzione di film e tubolare plastico. In alcune applicazioni il film ed il tubolare vengono irradiati tramite unità di Cross Linking ed avvolti in bobine, in altre il film viene tagliato a misura mediante appositi slitters.

Le bobine risultanti vengono poste sui pallets per la spedizione.









37. PTC-SISTEMI DI CONFEZIONAMENTO

In questo reparto avviene la ricerca e lo sviluppo di nuovi sistemi e la modifica di macchine per il confezionamento di prodotti alimentari.

38. PTC-CENTRAL ENGINEERING

In questo reparto avviene la progettazione e la modifica di macchine e ambienti di lavoro.

39. PTC-CONTROLLO QUALITA'

In questo reparto viene effettuato il controllo della qualità dei prodotti finiti secondo le specifiche.

Sono inoltre presenti all'interno del complesso IPPC Sealed Air S.r.l. vari uffici che vengono di seguito riportati:

Uffici

- 50. Ufficio acquisti
- 51. Ufficio commerciale
- 52. Ufficio amministrativo
- 53. Ufficio direzione PTC
- 54. Ufficio EH&S
- 55. Ufficio grafico
- 56. Ufficio logistica
- 57. Ufficio personale

- 58. Ufficio produzione Cry
- 59. Ufficio programmazione
- 60. Ufficio servizi generali
- 61. Ufficio sistemi informativi

In particolare l'ufficio grafico effettua la creazione e l'adattamento di bozzetti per stampa su film plastici e la preparazione di negativi e fotopolimeri per stampa flexografica

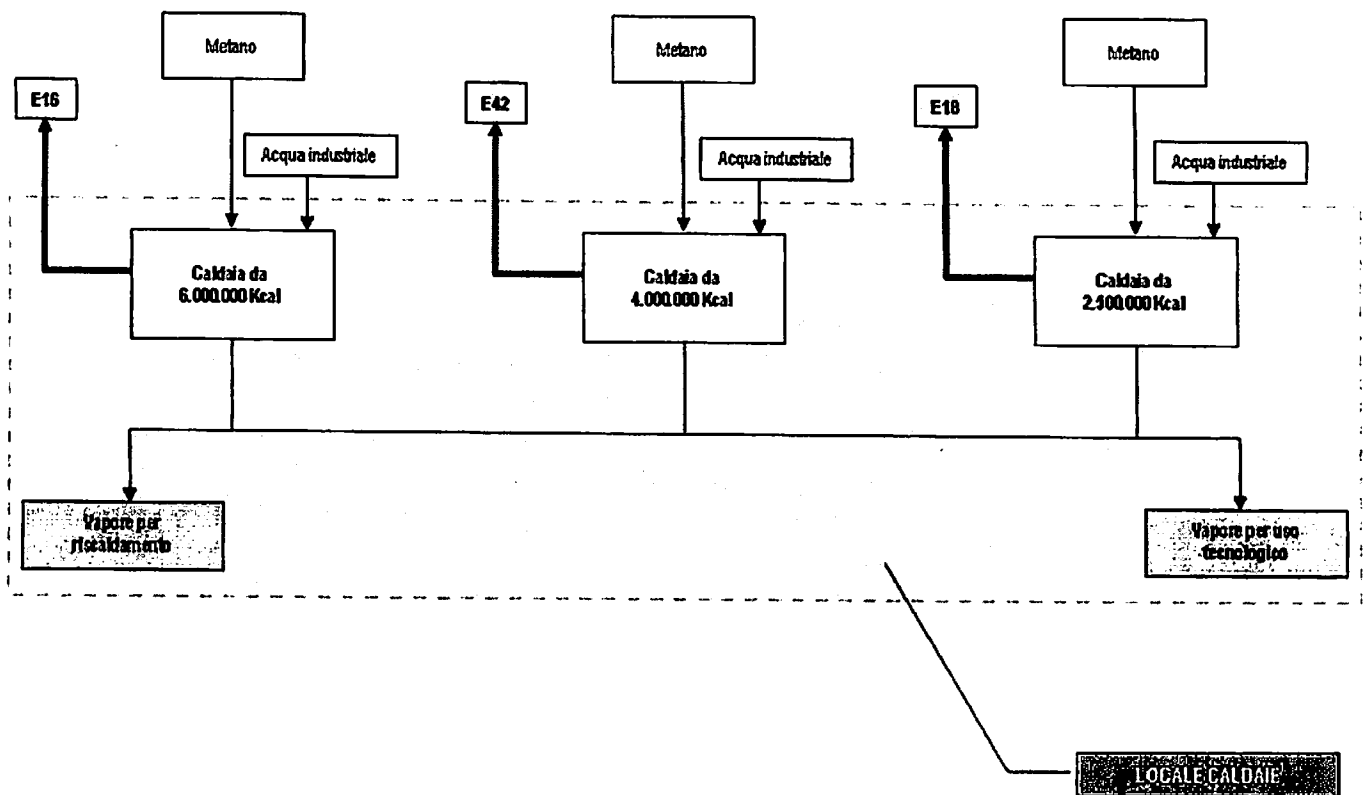
Esistono infine altri tre reparti ausiliari:

70. MENSA

In questo reparto avviene la preparazione e distribuzione cibi.

71. MANUTENZIONE

Gli addetti a questo reparto effettuano la manutenzione meccanica ed elettrica ordinaria e straordinaria e le modifiche di macchine, impianti ed attrezzatura varia, la manutenzione, la conduzione e il controllo di fabbricati e reti utilities, la pulizia delle teste di estrusione.



72. EQUIPMENT

Gli addetti a questo reparto effettuano assistenza e riparazione di macchine confezionatrici presso i clienti.

INOLTRE:

In azienda sono presenti n° 4 **acceleratori di elettroni** utilizzati per modificare le caratteristiche fisiche dei materiali plastici nei processi produttivi e di ricerca aventi le seguenti caratteristiche:

L'Acceleratore di elettroni è un tubo catodico sottovuoto di acciaio inox (Camera del Vuoto) che genera elettroni attraverso il riscaldamento da una tensione alternata di un filamento di Tungsteno (catodo); questo riscaldamento produce elettroni liberi che sono focalizzati ed accelerati attraverso la parte superiore in vetro.

Il fascio di elettroni passa quindi attraverso due campi magnetici che lo deflettono e lo distribuiscono uniformemente lungo l'area della finestra di titanio, nelle due direzioni X e Y, in una determinata superficie rettangolare in modo continuo.

L'unità utilizza un trasformatore per generare l'alta tensione necessaria per accelerare gli elettroni sulla finestra di titanio.

L'unità opera con energia fornita da un gruppo convertitore speciale che converte la linea 380 volt 50 Hz in 460 volt 60 Hz.

La schermatura, intorno all'acceleratore, è realizzata con un accoppiamento di lastre di acciaio/piombo.

Tutte le apparecchiature elettriche sono alimentate a partire da un quadro di distribuzione (MCC), alimentato a 380V 50 Hz. Una consolle di comando controlla l'unità di radiazione, i sistemi ausiliari e provvede all'attivazione automatica dell'alta tensione, al suo controllo ed alla regolazione della corrente del fascio tramite un PLC ed un computer come interfaccia operatore.

Allarmi

Se durante il funzionamento dell'unità interviene un allarme, questo automaticamente fermerà l'impianto, aprendo il contattore principale, e sullo schermo apparirà la videata di allarmi corrispondente per segnalare quale guasto all'impianto è avvenuto.

Una volta riparato il guasto l'operatore dovrà premere il pulsante di RESET, per resettare l'allarme, prima di avviare l'impianto.

Registro di Macchina

Il registro di Macchina (o libro macchina) viene usato per registrare il funzionamento dell'unità, i diversi parametri operativi a cui viene fatta funzionare l'unità, gli interventi di manutenzione, i controlli di sicurezza, i problemi riscontrati e nominativi ed i tempi di lavoro di ciascuno degli operatori autorizzati a lavorare sull'apparecchiatura.

Devono essere registrati i diversi parametri operativi in concomitanza degli avviamenti e degli spegnimenti dell'apparecchiatura, così come i cambiamenti dei parametri operativi.

Controlli Periodici

Tutti i dispositivi di sicurezza e di allarme degli impianti installati, comprese le serrature interbloccate, vengono controllate e revisionate correttamente da un lavoratore interno (tecnico d'irradiazione), debitamente addestrato dal R.S.O. (Radiation Safety Officer) e dall'Esperto Qualificato incaricato, ogni 700 ore di esercizio effettivo dell'impianto (circa 6 settimane continuative) o ad intervalli non superiori a tre mesi.

Per questi controlli viene impiegato un modulo specifico, compilato in ogni sua parte: il modulo compilato viene poi visionato e vistato dall'Esperto Qualificato e dal R.S.O.; quest'ultimo archiverà il documento secondo le disposizioni interne di conservazione dei documenti inerenti la sicurezza; l'Esperto Qualificato riporterà le date di controllo e gli esiti finali sul registro della sorveglianza fisica.

SORGENTI RADIOATTIVE

Le sorgenti radioattive di Kr-85 sono utilizzate sulle linee d'estrusione per la misura in continuo dello spessore dei film plastici

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 (h/g) (g/anno)	TEMP.	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m ²)
		Sigla	Descrizione						
	E1 ^(*)	M1	Macchina stampa flexo 18 (a 6 colori) – Cry Stampa ^(*)	24 220	Amb.	SOV	nessuno	10	0,1
	E2 ^(*)	M2	Macchina stampa flexo 17 (a 6 colori) – Cry Stampa ^(*)	24 220	Amb.			10	0,11
	E3 ^(*)	M3	Macchina stampa flexo 16 (a 6 colori) – Cry Stampa ^(*)	24 220	Amb.			10	0,13
	E4 ^(*)	M4	Macchina stampa flexo 14 (a 6 colori) – Cry Stampa ^(*)	24 220	Amb.			13	0,27
	E14	M6	Acceleratore di elettroni ECLU 1 – PTC Pilot Plant	16 250	Amb	Ozono	nessuno	21,3	0,7
	E16	M7	Caldaia produzione vapore da 6.000.000 Kcal/h	24 60	112	NO _x - Polveri totali	nessuno	9	0,44
	E19	M9	Preparazione lastre flexografiche (lavaggio ed asciugatura) – Locale fotopolimeri	24 220	Amb.	COV	nessuno	4	0,09
	E21	M10	Macchina stampa rotocalco a 8 colori - Cry Stampa Roto	24 220	188	COT - NO _x	Postcombustore catalitico	10	0,4

	E21a	M10	Trattatore Corona - Macchina stampa rotocalco a 8 colori - Cry Stampa Roto	24 220	Amb.	Ozono	nessuno	10	0,08
	E22	M11	Forno a letto fluido per pulizia teste di estrusione - PTC Pilot Plant	2 100	49	Polveri totali, Silice, Hg, As, Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, Cd, HF, HCl, HBr, HCN, P ₂ O ₅ , SOV, CO, IPA	Ciclone	9	0,08
	E23	M12	Acceleratore di elettroni Eclu 2 - PTC Pilot Plant	24 240	42	Ozono	nessuno	9	0,08
	E24	M13	Estrusori - Cry EFC1	24 240	31	Polveri totali COV	nessuno	12	0,12
	E26		Teste di estrusione - Cry EFC1	24 330	34			11	0,08
	E27		Accoppiatore - Forno a vapore - Cry EFC1	24 330	47			11	0,2
	E28		Forno accoppiamento infrarossi - Cry EFC1	24 330	25			11	0,08
	E29	M13	Accoppiatore - Trattatore corona film primario - Cry EFC1	24 330	22	Ozono	nessuno	11	0,01
	E29a		Accoppiatore - Applicazione Oxy Dry - Cry EFC1	24 330	Amb.	11		0,01	
	E31	M14	Smontaggio e pulizia manuale teste di estrusione - Locale pulizia teste Cry EFC1	8 2	Amb.	Polveri totali COV	nessuno	11	0,2
	E32	M15	Testa estrusione - Cry ETMP1	24 330	42	11		0,12	
	E33	M15	Raffreddamento estrusori - Cry ETMP1	24 330	38	COV	nessuno	11	0,07

	E34		Forno asciugatura film - Cry ETMP1		33			11	0,06
	E35	M16	Smontaggio e pulizia manuale teste di estrusione - Locale Pulizia testa Cry ETMP1 e Cry ETMP2	8 4	Amb.			11	0,25
	E36		Trattatore Corona Ply Separator - PTC Pilot Plant			Ozono			
	E41	M18	Magazzino inchiostri - Cry Stampa	24 220	Amb.	COV		10	0,14
	E42	M19	Caldaia da 4.000.000 Kcal/h	24 220	131	Polveri totali NO _x	nessuno	9	0,28
	E43	M20	Macchine CF produzione sacchetti - Cry-Bag Making	24 220	Amb.	Polveri totali	Filtro a maniche	7	0,1
	E88	M37	Testa di estrusione - Cry ETMP2	24 330	36	COV	nessuno	12	0,14
	E89		Raffreddamento estrusori - Cry ETMP2	24 330	53			12	0,28
	E90		Forno asciugatura film - Cry ETMP2	24 240	50	COV	nessuno	11	0,14

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

(*)Con l'installazione del post-combustore catalitico, prevista entro fine 2006, tali macchine da stampa verranno collettate, tramite nuove tubazioni, al post-combustore stesso, il quale a sua volta sarà dotato di apposito camino (E91) per l'emissione in atmosfera. Le emissioni E1, E2, E3, E4 da quel momento in poi non verranno disattivate ma rimarranno attive come camini di emergenza a presidio delle singole macchine flexo.

(**) Inquinanti monitorati: Silice, Hg, As, Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, Cd, HF, HCl, HBr, HCN, P₂O₅, SOV, CO₂, CO, IPA.

Emissioni E21 – Postcombustore catalitico per macchina da stampa Roto a 8 colori

Tipologia del sistema di abbattimento e descrizione del principio di funzionamento

La tipologia del sistema di abbattimento adottato per abbattere le emissioni provenienti dalla macchina da stampa Roto a 8 colori è un postcombustore catalitico.

Il processo su cui si basa l'impianto prevede l'ossidazione catalitica a temperature prefissate dei solventi organici presenti nelle emissioni.

L'aria viene convogliata in uno scambiatore che è dimensionato per elevare la temperatura del refluo da depurare e ridurre proporzionalmente il consumo di metano di supporto.

L'aria preriscaldata è successivamente immessa in una precamera di compensazione per ottenere una seconda fase di controllo sulla temperatura, con l'ausilio di uno specifico bruciatore modulante.

Ottenuta la temperatura prefissata dell'aria da depurare, si procede al convogliamento della stessa nel catalizzatore propriamente detto ove la reazione catalitica, con processo esotermico, provoca un incremento di temperatura vincolato alla concentrazione di solvente presente.

Tutto il calore della reazione, ed oltre il 70% della potenzialità erogata, sono recuperati dallo scambiatore di calore.

Componenti principali dell'impianto di abbattimento

- Camera di combustione in acciaio inox;
- Reattore catalitico in acciaio inox con portelle per rapida ispezione;
- Catalizzatore propriamente detto ad ossidi metallici;
- Bruciatore modulante a gas metano completo di bruciatore pilota;
- Scambiatore preriscaldatore aria/fumi in acciaio al carbonio;
- Ventilatore centrifugo modulante

Utilities necessarie per il funzionamento del sistema: energia elettrica

Emissione E22 – Ciclone separatore per forno pulizia teste di estrusione

Macchina/impianto sottoposto al contenimento delle emissioni

L'impianto sottoposto al contenimento delle emissioni è un **forno a letto fluido** alimentato a gas metano.

L'attività svolta dall'impianto consiste nella pulitura di oggetti metallici e di altre parti in acciaio eseguito per mezzo di immersione in letto fluidizzato di sabbia ad alta temperatura.

Il principio su cui si basa il letto fluidizzato di sabbia consiste nel sostenere una massa di sabbia in continuo rimescolio per effetto di un getto di aria insufflato alla base e contemporaneamente di mantenere tale massa alla temperatura di circa 500°C. In tali condizioni è possibile immergere degli oggetti nella massa sabbiosa che raggiungono così rapidamente ed uniformemente la temperatura della sabbia, senza peraltro che si inneschi su di essi una combustione diretta, anche se tali oggetti sono impregnati di resine ed altri materiali combustibili.

L'aria di combustione è fornita da un Booster a canali laterali alla medesima pressione del gas (400 mbar). L'accensione avviene dopo la pirolisi, in una camera di post-combustione, dove permanentemente viene tenuta accesa la fiamma di un pilota da 3.000 Kcal/ora; la temperatura in tale camera di post-combustione non è inferiore a 850°C: il tempo di permanenza dei gas è di circa 2,2 sec, mentre la portata totale degli aeriformi emessi è di 1925 Nmc/h.

Il post-combustore provvede a bruciare direttamente sulla superficie superiore del letto fluidizzato la miscela di aria e gas, scaricando così del prodotto di combustione completamente ossidati e non inquinanti.

Gli oggetti da pulire sono prevalentemente filtri, filiere e ugelli delle macchine utilizzate per la lavorazione di materie plastiche presenti nel reparto PTC-P&PD.

Le parti da trattare vengono introdotte nel forno in apposito cesto metallico, dove permangono per 4 ore. Dopo il trattamento il cesto viene avviato al raffreddamento.

Tipologia del sistema di abbattimento adottato

Ciclone separatore.

Descrizione del principio di funzionamento

L'effluente gassoso del forno, misto all'aria di raffreddamento, viene convogliato sul ciclone separatore, all'interno del quale, mediante un moto spiraliforme, le particelle di polvere si separano dalla massa di aeriforme e si depositano sul fondo dello stesso, su un contenitore di raccolta.

Utilities necessarie per il funzionamento del sistema: energia elettrica, aria compressa

Emissioni E43 – Filtro a maniche per macchine CF (Reparto Cry-Bag Making)

Tipologia del sistema di abbattimento

La tipologia del sistema di abbattimento adottato per abbattere le emissioni provenienti dalle quattro macchine CF per la produzione di sacchetti installate nel Reparto Cry-Bag Making è un filtro a maniche. Le emissioni sono costituite da polveri che si sviluppano dalle macchine.

La superficie filtrante complessiva delle maniche è di 38 m².

Utilities necessarie per il funzionamento del sistema: energia elettrica

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 (ex attività ad inquinamento poco significativo ai sensi del D.P.R. 25 luglio 1991).

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA
1.2	E1a	Trattatore Corona - Macchina stampa flexo 18 (a 6 colori)
1.2	E2a	Trattatore Corona - Macchina stampa flexo 17 (a 6 colori)
1.2	E3a	Trattatore Corona - Macchina stampa flexo 16 (a 6 colori)
1.2	E4a	Trattatore Corona - Macchina stampa flexo 14 (a 6 colori)
-	E18	Caldaia produzione vapore da 2.500.000 Kcal/h
1.1	E44	Raffreddamento motori e quadri elettrici – Cry Stampa Roto
1.1	E45	Raffreddamento motori e quadri elettrici – Cry Stampa Roto
1.1	E46	Raffreddamento motori e quadri elettrici – Cry Stampa Roto
1.1	E47	Valvola di sicurezza scarico vapore– Cry Stampa Roto
1.1 – 1.2	E48	Ricambio aria reparto Cry Stampa
1.1 – 1.2	E49	Ricambio aria magazzino inchiostri - Cry Stampa
1.1 – 1.2	E50	Sviluppatrice – Ufficio grafico
-	E51	Cappa di laboratorio – Cry Laboratorio chimico

-	E52	Cappa di laboratorio – Cry Laboratorio chimico
-	E53	Cappa di laboratorio – Cry Laboratorio chimico
-	E54	Cappa di laboratorio – Cry Laboratorio chimico
-	E55	Stufa per analisi – Cry Laboratorio chimico
-	E56	Muffola per analisi - Cry Laboratorio chimico
-	E57	Forno elettrico a letto fluido per pulizia teste di estrusione – Locale pulizia teste
-	E59	Acceleratore di elettroni Broad Beam – PTC Pilot Plant
3.5	E60	Ricambio aria Film Line - PTC Pilot Plant
3.5	E61	Testa di estrusione Film Line
-	E62	Smontaggio e pulizia manuale teste di estrusione – Locale Officina PTC
3.6	E63	Macchina pilota CF per produzione sacchetti Bags Line- PTC Pilot Plant
3.3	E64	Testa di estrusione e pulizia manuale teste al banco EVSP Line - PTC Pilot Plant
3.3	E65	Centralina per raffreddamento acqua EVSP Line - PTC Pilot Plant
3.1	E67	N° 2 estrusori Linee Compounding - PTC Pilot Plant
3.1	E68	Sistemi di caricamento polveri (con sistema di abbattimento: filtro a maniche) Linee Compounding - PTC Pilot Plant
3.4	E69	Ricambio aria sotto mezzanino Flat Line - PTC Pilot Plant
3.4	E70	Applicazione Oxy dry Flat Line - PTC Pilot Plant
3.4	E71	Ricambio aria sopra mezzanino Flat Line - PTC Pilot Plant
	E72	Testa di estrusione Flat Line - PTC Pilot Plant
-	E73	Ricambio aria - PTC Laboratorio Reologico
-	E75	Testa di estrusione - PTC Laboratorio Reologico
-	E77	Ricambio aria zona stoccaggio rifiuti – Cry Laminati convenzionali
2.1	E78	Trasporto sotto vuoto macchine TS – Reparto Cry Bag Making
2.1	E79	Macchine CF – Reparto Cry Bag Making
2.1	E80	Trasporto sotto vuoto macchine TS – Reparto Cry Bag Making
2.1	E81	Trasporto sotto vuoto macchine TS – Reparto Cry Bag Making
2.1	E82	Trasporto sotto vuoto macchine TS – Cry Bag Making
2.1	E83	Trasporto sotto vuoto macchine TS – Cry Bag Making

3.6	E84	Estrusione substrato Bags Line – PTC Pilot Plant
3.6	E85	Estrusione rivestimento Bags Line – PTC Pilot Plant
3.6	E86	Acceleratore di elettroni (Eclu 3) Bags Line –PTC Pilot Plant
1.1 – 1.2	E87	Lavabacinelle – Cry Stampa
-	E94	Cappa di laboratorio - PTC Laboratorio analitico
-	E95	Cappa di laboratorio - PTC Laboratorio analitico
-	E96	Cappa di laboratorio - PTC Laboratorio analitico
-	E97	Cappa di laboratorio - PTC Laboratorio analitico
-	E98	Delaminazione (n° 3 cappe d'aspirazione) - PTC Laboratorio analitico
-	E99	Bagni di termoretrazione macchine confezionatrici – PTC Application
-	E100	Fornelli per cottura – PTC Laboratorio analitico
-	E101	Banco per distribuzione pasti– Reparto Mensa
-	E102	Fornelli per cottura cibi – Reparto Mensa
1.1	E103	Camino d'emergenza macchina da stampa Roto a 8 colori – Reparto Cry Stampa

Tabella C2 – Emissioni a scarsa rilevanza

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

Sigla emissione	E21 (M10)	E22 (M10)	E43 (M20)
Portata max di progetto (Nm ³ /h)	20.000	3.700	4.300
Tipologia del sistema di abbattimento	Postcombustore catalitico	Ciclone separatore	Filtro a maniche
Inquinanti abbattuti	C.O.T.- NO _x	Ozono Polveri totali Silice Hg As Pb Cr Cu Mn Ni Cd HF HCl HBr HCN P ₂ O ₅ SOV CO IPA	Polveri Totali
Rendimento medio garantito (%)	98	99	98
Rifiuti prodotti dal sistema kg/g t/anno			
Ricircolo effluente idrico	Non applicabile	Non applicabile	Non applicabile
Perdita di carico (mm c.a.)	250	60 - 80	100
Gruppo di continuità (combustibile)	No	No	No
Sistema di riserva	No	No	No
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	Non applicabile	Non applicabile	Non applicabile

Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	5 h/sett.	5 h/sett	1 h/sett
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	10 h/anno	10 h/anno	5 h/anno
Sistema di Monitoraggio in continuo	No	No	No

Tabella C3 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

MODIFICHE DA INSERIRE

Emissioni E92 - E93

Le emissioni E92 ed E93 saranno generate da una nuova macchina per stampa flessografica a 10 colori che verrà installata nel reparto Cry-Stampa.

La nuova macchina da stampa sarà denominata flexo 19: le emissioni di S.O.V. saranno coltate al nuovo postcombustore (vedi emissione E91).

L'emissione E92 avrà la funzione di camino di emergenza ed interverrà quindi nel caso di anomalia del postcombustore catalitico.

L'emissione E93 sarà invece a presidio del trattamento corona presente sulla macchina, trattamento che permette di aumentare la bagnabilità dei film plastici migliorando l'adesione tra il film e lo strato di inchiostro.

Considerazioni sulle emissioni generate

Gli inquinanti specifici che possono generarsi nelle emissioni sono costituiti, per l'emissione E93 da ozono.

Per l'emissione E92, nei casi di emergenza, gli inquinanti specifici che possono generarsi sono costituiti da S.O.V.

Emissione E91

L'emissione E91 sarà originata a seguito dell'installazione di un nuovo postcombustore catalitico rigenerativo a presidio delle 5 macchine per stampa flessografica del reparto Cry-Stampa.

Le macchine da stampa flexo attualmente non dispongono di un sistema di abbattimento delle emissioni; ciascuna macchina dispone di un camino (siglato E1, E2, E3, E4) per l'emissione degli inquinanti (S.O.V.) provenienti dal processo di stampa flessografica.

Con l'installazione del post-combustore catalitico, tali macchine da stampa verranno coltate, tramite nuove tubazioni, al post-combustore stesso; le emissioni E1, E2, E3, E4 da quel momento in poi non verranno disattivate ma rimarranno attive come camini di emergenza a presidio delle singole macchine flexo.

Principio di funzionamento

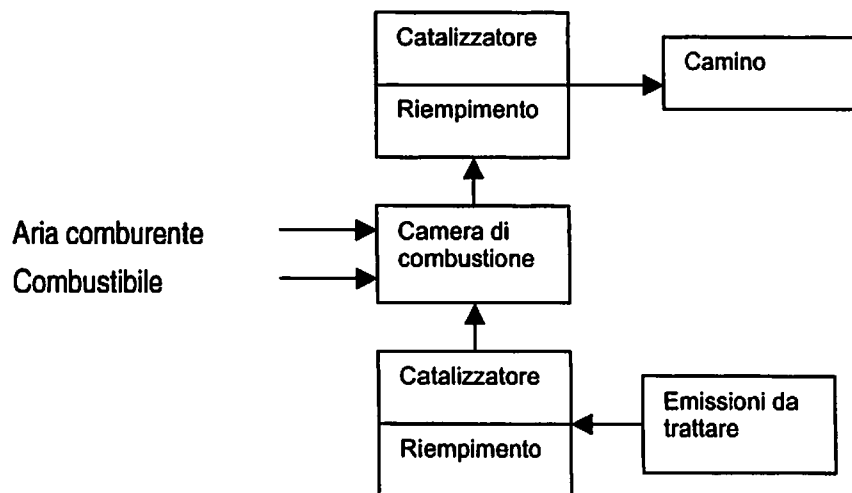
Il postcombustore catalitico rigenerativo, illustrato schematicamente nella figura sottostante, è essenzialmente costituito dai seguenti componenti:

- due letti di riempimento in materiale ad elevata capacità termica (ceramica), al di sopra dei quali vengono posizionati i letti di materiale catalitico (a base di metalli nobili) che permettono l'innesco ed il completamento della combustione a temperature minori di quelle di autocombustione proprie dei COV presenti nell'effluente aeriforme;
- due camere di recupero energia con un isolamento di 150 mm di fibra ceramica;
- una camera di combustione;
- un camino per lo scarico in atmosfera dell'effluente aeriforme trattato.

Il letto di riempimento, posto a monte della camera di combustione, opera da preriscaldatore dell'effluente aeriforme mentre il letto posto a valle della camera di combustione opera da recuperatore del calore prodotto dall'ossidazione dei COV. A tempi prestabiliti, le funzioni dei due letti vengono invertite. La combustione delle sostanze inquinanti avviene sui letti di catalizzazione.

E' richiesta una temperatura minima di 420°C della camera di combustione per permettere una eliminazione efficiente degli inquinanti.

Schema del combustore catalitico rigenerativo



Considerazioni sulle emissioni generate

Gli inquinanti specifici che possono generarsi nelle emissioni sono costituiti da:

S.O.V. (Sostanze Organiche Volatili)
NO_x

Considerando le caratteristiche del postcombustore installato a valle delle macchine da stampa flexo, è possibile asserire che in ogni condizione di esercizio verranno rispettati i limiti massimi normalmente stabiliti dal Servizio Protezione Aria della Regione Lombardia, ovvero:

S.O.V. espresse come C.O.T. (Carbonio Organico Totale) < 50mg/Nm³
NO_x (al 3% di O₂) < 350mg/Nm³

Quadro riassuntivo delle nuove emissioni

Linea produttiva presidiata	stampa flessografica a 10 colori che verrà installata nel reparto Cry-Stampa.	stampa flessografica a 10 colori che verrà installata nel reparto Cry-Stampa (trattamento a corona)	Post Combustore (stampe flessografiche 19,18,17,16,14)
Punto di emissione n°	E92 (emergenza)	E93	E91
Temperatura Emissione	Ambiente	Ambiente	100

(°C)			
Sezione del camino (m ²)	0,12	0,03	0,5
Perdita di carico mm H ₂ O	n.d.	n.d.	n.d.
Altezza geometrica di emissione (m)	10	10	10
Portata max di progetto (Nm ³ /h)	4.200 - 6800	660	16.500
Portata effettiva dell'effluente	Da verificare in fase di messa in esercizio	Da verificare in fase di messa in esercizio	Da verificare in fase di messa in esercizio
Frequenza e durata dell'emissione (h/die)	Non applicabile	220	220
Durata emissione h/die	Non applicabile	24	24
Tipo di sostanza inquinante	SOV	Ozono	NOx - COT
Operazioni di manutenzione	Non applicabile	5h/anno	20h/anno
Tempistiche di arresto degli impianti	Immediato	Immediato	Immediato

EMISSIONI DERIVANTI DALL'UTILIZZO DI SOLVENTI

Dal piano di gestione dei solventi (relativo al 2006), elaborato dall'Azienda secondo le indicazioni contenute della parte V dell'allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/06 e facente parte della documentazione agli atti, emerge quanto segue:

- i valori limite per le **emissioni convogliate** indicati nella parte III dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006, in corrispondenza dell'attività presa in considerazione, risultano essere rispettati in ogni punto di emissione.

Numero d'ordine attività	Punto di emissione	Portata (Nm ³ /h)	Concentrazione (mg/Nm ³)		Flusso di massa (kg/h)		Operatività		Flusso di massa annuo (kg/anno)	
			C	COV	C	COV	(h/giorno)	(h/anno)	C	COV
1.2	E91*	15.000	8,6	-	0,13	-	14,3	3.150	406,35	-
	E19	3.840	-	56,60	-	0,22	14,3	3150	-	693,0
1.1	E21	15.440	10,2	-	0,16	-	16,7	3.673	578,45	-
TOTALE EMISSIONI CONVOGLIATE									984,80	693,0
									O1	1.677,80

*Come da relazione tecnica A.I.A., nell'emissione E91 sono state convogliate le emissioni E1, E2, E3, E4.

Numero d'ordine attività	Punto di emissione	Concentrazione emissione (mgC/Nm ³)	Valore limite parte III dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006 (mgC/Nm ³)
1.1	E91	8,6	50
1.1	E19	40,78	100
1.2	E21	10,2	50

- i valori di **emissione diffusa**, calcolati con la formula $(F = I_1 - O_1 - O_5 - O_6 - O_7 - O_8)$ risultano essere inferiori al limite stabilito dalla parte III dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006 e pertanto rispettati;

Numero d'ordine attività	Solventi In Ingresso I ₁ (kg/anno)	Solventi recuperati I ₂ (kg/anno)	Input Solventi I = I ₁ + I ₂ (kg/anno)	Emissioni diffuse F (kg/anno)	% Diffusa
1.1	237.831	-	237.831	6.995	1,8
1.2	145.514	-	145.514		
Totale				F	1,8

Numero d'ordine attività	% Diffusa	Valore limite parte III dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006 (%)
1.1	1,8	20
1.2		

La somma del valore di emissioni convogliate (O1) e di emissioni diffuse (F) corrisponde alla quantità totale di COV emessa dall'azienda.

$$E_{TOT} = O1 + F = 8,675 \text{ (t / anno)}$$

- viene rispettato il valore limite di **emissione totale** indicato nella parte III dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006

Numero d'ordine attività	Punto di emissione	Portata (Nm ³ /h)	Valore limite parte III dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006 (mgC/Nm ³)	Operatività (h/anno)	Flusso di massa C (kg/anno)	Fattore di conversione (da C a COV)	Flusso di massa COV (kg/anno)
1.1	E91	15.000	50	3.150	2.362,50	-	2.362,50
1.1	E19	3.840	100	3150	1.209,60	1,39*	1.681,344
1.2	E21	15.440	50	3.673	2.835,56	-	2.835,56
Totale						O1_{LIMITE}	6.879,40

Numero d'ordine attività	Input I (kg/anno)	Valore limite parte III dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006 (%)	Emissione diffusa (kg/anno)
1.1	237.831	20	47.566,2
1.2	145.514	20	29.102,8
Totale			76.669,0

$$E_{TOT\ LIMITE} = O1_{LIMITE} + F_{LIMITE} = 6,879 + 76,669 = 83,548 \text{ t / anno}$$

Dalla valutazione dei dati dichiarati dall'azienda la conformità con i valori limite individuati dall'allegato III alla parte V del D.Lgs. n. 152/2006 (ex D.M. n. 44/2004) risulta verificata.

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Il recapito finale degli scarichi idrici è la fognatura comunale.

Gli scarichi idrici presenti in azienda sono i seguenti:

- S1 : scarico acque nere e meteoriche di prima pioggia;
- S2 : scarico acque nere e meteoriche di prima pioggia e industriale (Hot Burst);
- S3 : scarico acque nere e meteoriche di prima pioggia e industriale (Cry ETMP1, Cry ETMP2, Cry EFC1)
- S4 : scarico acque industriali (Autoclave Laboratori PTC, Linea EVSP e Compounding del reparto PTC Pilot Plant).

Le acque nere scaricate provengono da lavandini, servizi igienici e docce.

Le acque meteoriche, provenienti dal dilavamento delle coperture dei fabbricati e dei piazzali all'interno dello stabilimento, vengono convogliate in n. 2 sistemi di separazione delle acque di prima pioggia. Le acque di prima pioggia vengono inviate in fognatura comunale mentre le acque di seconda pioggia sono inviate nei pozzi perdenti presenti all'interno dello stabilimento.

Le acque industriali scaricate sono costituite dalle acque utilizzate per uso tecnologico come raffreddamento degli impianti di processo e le acque utilizzate per il raffreddamento del film plastico in uscita dagli impianti di estrusione.

Sono presenti pozzetti di ispezione e prelievo su tutte le linee di scarico.

E' stata presentata dalla ditta in data 24/03/04 l'istanza di rinnovo (prot. 14186) dell'autorizzazione allo scarico in pubblica fognatura e in data 26/11/04 il Comune di Rho ha comunicato il parere favorevole espresso da ARPA .

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	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/anno			
S1	N: 5.043.875 E: 1.503.279	scarico acque nere e meteoriche di prima pioggia	24	6	11	NA	Fognatura comunale	Sedimentazione in fossa settica
S2		scarico acque nere e meteoriche di prima pioggia	24	6	11	NA	Fognatura comunale	Sedimentazione in fossa settica
		Acque industriali (di raffreddamento)	24	5	11	769 m ³ /anno	Fognatura comunale	nessuno

S3	scarico acque nere e meteoriche di prima pioggia	24	6	11	NA	Fognatura comunale	Sedimentazione in fossa settica
	Acque industriali (di raffreddamento)	24	6	330 gg/anno	24.303 m ³ /anno		nessuno
S4	Acque industriali (di raffreddamento)	24	6	330 gg/anno	12.513 m ³ /anno	Fognatura comunale	nessuno

Tabella C4- Emissioni idriche

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Principali sorgenti di emissione sonora:

Sorgenti sonore esterne:

Transito automezzi;

Movimentazione materie prime, rifiuti, semifiniti con carrelli elevatori;

Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera (postcombustore)

Generatore di azoto.

Sorgenti sonore interne:

Movimentazione materie prime, semifiniti con carrelli elevatori;

Impianti di estrusione;

Slitter.

Modalità ed orari di funzionamento

Le sorgenti sopra descritte sono attive in continuo sia nel periodo diurno che nel periodo notturno per tutta la settimana.

Di seguito vengono riportati i valori misurati nei punti riportati in planimetria relativi sia al periodo diurno che notturno.

PERIODO DIURNO

POSTAZIONI DI MISURA	Punto 1	Punto 2	Punto 3	Punto 4	Punto 5	Punto 6
LIVELLO EQUIVALENTE DI RUMORE AMBIENTALE MISURATO	56,0	53,4	48,5	52,0	55,8	50,9
Correzione Componente Tonale	-	-	-	-	-	-
Correzione Componente Impulsiva	-	-	-	-	-	-
Correzione Rumore a Tempo Parziale	-	-	-	-	-	-
LIVELLO EQUIVALENTE DI RUMORE AMBIENTALE CORRETTO	56,0	53,5	48,5	52,0	56,0	51,0
POSTAZIONI DI MISURA	Punto 7	Punto 8	Punto 9	Punto 10	Punto 11	Punto 12
LIVELLO EQUIVALENTE DI RUMORE AMBIENTALE MISURATO	54,6	57,1	53,5	54,5	52,0	75,0
Correzione Componente Tonale	-	-	-	-	-	-
Correzione Componente Impulsiva	-	-	-	-	-	-
Correzione Rumore a Tempo Parziale	-	-	-	-	-	-
LIVELLO EQUIVALENTE DI RUMORE AMBIENTALE CORRETTO	54,5	57,0	53,5	54,5	52,0	75,0
POSTAZIONI DI MISURA	Punto 13	Punto 14	Punto 15	Punto 16	Punto 17	Punto 18
LIVELLO EQUIVALENTE DI RUMORE AMBIENTALE MISURATO	59,0	57,5	55,7	53,5	52,5	52,0

Correzione Componente Tonale	-	-	-	-	-	-
Correzione Componente Impulsiva	-	-	-	-	-	-
Correzione Rumore a Tempo Parziale	-	-	-	-	-	-
LIVELLO EQUIVALENTE DI RUMORE AMBIENTALE CORRETTO	59,0	57,5	55,5	53,5	52,5	52,0

PERIODO NOTTURNO

POSTAZIONI DI MISURA	Punto 1	Punto 2	Punto 3	Punto 4	Punto 5	Punto 6
LIVELLO EQUIVALENTE DI RUMORE AMBIENTALE MISURATO	52,9	49,8	48,2	50,7	52,1	53,6
Correzione Componente Tonale	-	-	-	-	-	-
Correzione Componente Impulsiva	-	-	-	-	-	-
Correzione Rumore a Tempo Parziale	-	-	-	-	-	-
LIVELLO EQUIVALENTE DI RUMORE AMBIENTALE CORRETTO	53,0	50,0	48,0	50,5	52,0	53,5
POSTAZIONI DI MISURA	Punto 7	Punto 8	Punto 9	Punto 10	Punto 11	Punto 12
LIVELLO EQUIVALENTE DI RUMORE AMBIENTALE MISURATO	48,9	51,1	56,5	49,9	53,4	68,6
Correzione Componente Tonale	-	-	-	-	-	-
Correzione Componente Impulsiva	-	-	-	-	-	-
Correzione Rumore a Tempo Parziale	-	-	-	-	-	-
LIVELLO EQUIVALENTE DI RUMORE AMBIENTALE CORRETTO	49,0	51,0	56,5	50,0	53,5	68,5
POSTAZIONI DI MISURA	Punto 13	Punto 14	Punto 15	Punto 16	Punto 17	Punto 18
LIVELLO EQUIVALENTE DI RUMORE AMBIENTALE MISURATO	59,6	56,8	54	55,4	49,5	49,5
Correzione Componente Tonale	-	-	-	-	-	-
Correzione Componente Impulsiva	-	-	-	-	-	-
Correzione Rumore a Tempo Parziale	-	-	-	-	-	-
LIVELLO EQUIVALENTE DI RUMORE AMBIENTALE CORRETTO	59,5	57,0	54,0	55,5	49,5	49,5

NOTE:

- I valori sono in dB(A).
- I valori corretti sono approssimati a 0,5 dB.

L'impianto lavora a ciclo continuo per quanto riguarda i reparti Cry-EFC1, Cry-ETMP1, Cry-ETMP2 e saltuariamente nel reparto PTC (FILM Line, EVSP Line, FLAT Line e BAGS Line).

Il Comune di Rho ha adottato ai sensi dell'art. 6, comma 1/a delle Legge 26.10.1995 nr. 447 un proprio Piano di Zonizzazione Acustica.

La zona su cui insiste l'insediamento è individuata nel Piano di Zonizzazione Acustica in zona prevalentemente industriale (classe V). I corrispondenti limiti di accettabilità del livello sonoro Leq(A) di immissione in ambiente esterno risultano:

Per l'area di classe V

limite massimo all'immissione per il periodo diurno: 70 dB(A)

limite massimo all'immissione per il periodo notturno: 60 dB(A)

Classe acustica dei siti confinanti

I ricettori potenzialmente disturbati sono le abitazioni poste al confine dell'Azienda ubicati in zona IV nel Piano di Zonizzazione Acustica del Comune di Rho.

La classificazione acustica del Complesso e delle aree ad esso adiacenti è riportata nel seguente schema:

Classe di appartenenza del Complesso:	Classe V
Classe acustica dei siti confinanti:	Classe IV

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Tutte le aree esterne presenti in azienda sono pavimentate in c.a. impermeabile.

I serbatoi interrati di stoccaggio di acetato di etile e della miscela acetato di etile / alcool etilico / alcool isopropilico sono dotati di doppia camera con azoto. La pressione dei serbatoi viene monitorata in continuo tramite pressostati collegati a PLC. Una eventuale diminuzione di pressione all'interno della doppia camera viene segnalata tramite allarme visivo/sonoro sull'apposito quadro sinottico degli allarmi presente in portineria.

Sostanza	Volume	Anno di costruzione	Fuori terra/ Interrato	Bacino di contenimento/ Doppia parete
Acetato di etile	24 mc	1996	Interrato	Doppia camera
Miscela di acetato di etile, alcool etilico ed alcool isopropilico	18 mc	1996	Interrato	Doppia camera

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. ordine attività	CER	Descrizione	Stato fisico	Quantità prodotte		Produzione specifica	Destinazione
				t/anno	m³/anno		
1	080312*	Scarti di inchiostro	Liquido	113,20	80,9	0,00000083	D9
1, 2, 3	150101	Imballaggi in carta e cartone	Solido	249,53	831,8	n.a.	R3
	170405	Ferro e acciaio	Solido	91,08	15,2	n.a.	R13
	150106	Imballaggi in materiali misti	Solido	1.379,07	4.596,9	n.a.	R3
1	140603*	Altri solventi e miscele di solventi	Liquido	13,9	16,4	0,00000017	R13
1, 2, 3	150103	Imballaggi in legno	Solido	189,55	631,8	n.a.	R13
	200125	Rifiuti biodegradabili di cucine e mense	Solido	0	0	n.a.	-
	150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da altre sostanze	Solido	32,975	109,9	n.a.	D9/D15
	130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Liquido	0,5	0,53	n.a.	R13
	130105*	Emulsioni non clorate	Liquido	5,07	5,34	n.a.	D15
	160601	Batterie al piombo	Solido	0,015	0,003	n.a.	R13

080314*	Fanghi d'inchiostro	Solido	0	0	n.a.	-
180103*	Rifiuti da infermeria	Solido	0,062	0,041	n.a.	D9/D10
060404*	Rifiuti contenenti mercurio	Solido	0	0	n.a.	-
160506*	Sostanze chimiche di laboratorio	Liquido	0,32	0,36	n.a.	D9
200121*	Tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio	Solido	0,35	0,30	n.a.	D15
080410	Adesivi sigillanti di scarto	Liquido	24,18	21,98	n.a.	D15
160213*	Apparecchiature fuori uso	Solido	0,01	0,003	n.a.	R13
160214	Apparecchiature fuori uso	Solido	0	0	n.a.	-
150102	Imballaggi in plastica	Solido	4.159,87	13.866,2	n.a.	R3/R13

Tabella C5 – Caratteristiche rifiuti prodotti

Codice CER	Quantità max stoccata		Frequenza di asporto	Modalità di stoccaggio	Ubicazione del deposito
	t	m ³			
080312*	9,6	6,9	Mensile	Fusti su pallets	W1
150101	5	16,7	Settimanale	Cassone/Compattatore	W2
170405	10	1,7	Settimanale	Cassone	W3
150106	10	33,3	Giornaliera	Cassone	W4
140603*	1,6	1,9	Mensile	Cisternette	W5
150103	5	16,7	Settimanale	Cassone	W6
200125	0	0	/	Cassone	W7
150110*	2,26	7,5	Mensile	Pallets	W8
130208*	0,5	0,53	Annuale	Fusti su pallets	W9
130105*	3,5	3,68	Semestrale	Fusti su pallets	W10
160601	0,015	0,003	Annuale	Vasca di contenimento	W11
080314*	0	0	/	Latte/fusti su pallets	W12
180103*	0,01	0,007	Mensile	Scatole	W13
060404*	0	0	/	Container	W14
160506*	0,11	0,12	Quadrimestrale	Scatolone su pallets	W15
200121*	0,25	0,22	Annuale	Scatolone su pallets	W16
080410	14	12,73	Semestrale	Cisternette	W17
160213*	0,010	0,003	Annuale	Scatolone su pallets	W18
160214	0	0	/	Container	W19
150102	50	166,7	Giornaliera	Cassone/presscontainer pianale/compattatore	W20

C.6 Bonifiche

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

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale 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:

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
21.1.1 IMPLEMENTAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE		
Implementare un sistema di gestione ambientale	applicata	Con procedure interne
Piani di monitoraggio e di manutenzione finalizzati alla corretta gestione degli impianti, al controllo degli incidenti e alla prevenzione degli impatti ambientali	Applicata	Il complesso IPPC ha adottato un programma di manutenzione ordinaria e straordinaria
Minimizzare effetto delle ri-lavorazioni	Non applicabile	
Benchmarking	Applicata	Con Workplan
Controllo del processo	Applicata	Con personale dedicato
MINIMIZZARE GLI IMPATTI MEDIANTE INVESTIMENTI A PICCOLO, MEDIO E LUNGO TERMINE TENENDO CONTO DEI COSTI – BENEFICI E DEGLI EFFETTI INCROCIATI		
Monitoraggio e parametrizzazione dei consumi e delle emissioni	Applicata	Secondo le delibere regionali in vigore
Implementazione del piano gestione solventi	Applicata	E' stato implementato un piano di gestione solventi
PROGETTAZIONE - COSTRUZIONE ED OPERAZIONI DI CONDUZIONE DEGLI IMPIANTI		
<ul style="list-style-type: none"> - spazi sufficienti - aree di contenimento identificate per gli spillaggi di agenti chimici, - assicurare la stabilità delle linee di processo e dei suoi componenti 	Applicata	Gli impianti posseggono spazi sufficienti e viene assicurata la stabilità delle linee di processo e dei suoi componenti
Assicurare lo stoccaggio in serbatoi a doppia camicia o in bacini. I travasi tra i serbatoi devono essere attuati tra serbatoi con volumi compatibili programmando la manutenzione delle parti più critiche	Applicata	Sono presenti n. 2 serbatoi interrati di stoccaggio di acetato di etile e della miscela acetato di etile / alcool etilico / alcool isopropilico dotati di doppia camera con azoto. La pressione dei serbatoi viene monitorata in continuo tramite pressostati collegati a PLC.

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
		Una eventuale diminuzione di pressione all'interno della doppia camera viene segnalata tramite allarme visivo/sonoro sull'apposito quadro sinottico degli allarmi presente in portineria. Non vengono effettuati travasi tra serbatoi.
Fare regolari ispezioni e test programmati. Avere un piano e le procedure di emergenza in caso d'incendio o di potenziali incidenti.	Applicata	Secondo il Piano di emergenza Interno in vigore
Stoccaggio di prodotti chimici (solventi e materiale con solventi) e rifiuti contenenti solventi usando tutte le misure per il contenimento del pericolo d'incendio o di rischio ambientale	Applicata	Stoccaggio in contenitori idonei in luoghi delimitati e segnalati
Minimizzare i consumi e le emissioni con trattamenti superficiali automatiche, mantenimento delle procedure scritte e processi manuale.	Non applicabile	
MONITORAGGIO (PUNTO 21.1.18)		
Monitorare e minimizzare le emissioni fuggitive di COV mediante il piano di gestione solventi per capire i consumi, gli usi e le emissioni	Applicata	Secondo il piano di gestione solventi
GESTIONE ACQUE E GESTIONE ENERGIA		
GESTIONE ENERGIA E DEI CONSUMI ACQUA		
Elettricità: riduzione consumi	Applicata	All'interno del Complesso IPPC sono presenti sistemi di controllo di tutte le utilities (acqua, aria compressa, calore, energia elettrica) tramite PLC e sistemi di supervisione che consentono una ottimizzazione ed una riduzione dei consumi. Inoltre esistono impianti di diversa potenzialità (ad es. caldaie e compressori) per sfruttare la meglio l'energia richiesta.
Produzione calore	Applicata	
Riduzione perdite di energia	Applicata	
Consumo d'acqua	Applicata	
Riduzione dei consumi	Applicata	
Lavaggi	Applicata	

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
RECUPERO MATERIALI E GESTIONE RIFIUTI		
Prevenzione e riduzione	Applicata	I rifiuti vengono stoccati e gestiti secondo le normative vigenti
Riutilizzo	Applicata	I materiali di scarto vengono trattati e rimessi nel processo
Riciccoli	Non applicabile	
Riciclo e recupero	Applicata	I rifiuti vengono riciclati o recuperati all'esterno
SISTEMI DI PULIZIA		
(PUNTO 21.1.30) Conservazione del materiale e riduzione delle emissioni di solvente minimizzando il cambio di colore e di detergente	Applicata	I contenitori dei solventi sono chiusi. E' presente un impianto automatico di miscelazione dei colori da stampa.
(PUNTO 21.1.31) Riutilizzo dei solventi esausti mediante distillazione per pulire le apparecchiature	Applicata	Parte del solvente esausto viene distillato internamente e riutilizzato per operazioni di pulizia.
(PUNTO 21.1.32) Sistemi di sgrassaggio che non utilizzano solventi o solventi fotochimicamente poco reattivi o con flash point > 55°C	Non Applicabile	Non sono presenti sistemi di sgrassaggio
SOSTITUZIONI (PUNTI 21.1.33- 21.1.34 -21.1.35)		
Riduzione delle emissioni di COV mediante tecniche solvent-less o a minor solvente nella fase applicativa e nello sgrassaggio, sostituire i composti alogenati e ridurre lo strato di ozono utilizzando prodotti a bassa reattività fotochimica o con flash point > 55°C	Applicata	Vengono utilizzati adesivi a base acquosa nell'impianto di accoppiamento di film plastico.
EMISSIONI IN ARIA E SISTEMI DI ABBATTIMENTO		
(PUNTO 21.1.36 - 21.1.37) Minimizzare le emissioni alla fonte, recuperare le emissioni contenenti solventi, recuperare il calore generato dalla combustione dei COV e minimizzare l'energia usata nell'estrazione e nella combustione dei COV. Questa parte generale può essere legata ad una MTD specifica del punto 21.2 con eventuali agganci a processi o materie prime più puliti	Applicata	Vengono ridotti al minimo le superfici di lavorazione. Il Complesso IPPC, al fine di ridurre le emissioni di COV, ha già installato sulla macchina da stampa rotocalco a 8 colori un postcombustore catalitico e prevede di installare un postcombustore catalitico

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
(PUNTO 21.1.38) Risparmiare energia nell'estrazione e trattamento dei COV riducendo il volume estratto a condizione che la realizzazione di queste misure non permettano di mantenere in sicurezza l'ambiente di lavoro	Applicata	rigenerativo per trattare tutte le emissioni derivanti dalle macchine da stampa flexo.
(PUNTO 21.1.39- 21.1.40) Ridurre le emissioni di COV ed il consumo di energia mentre avvalendosi delle migliori tecniche impiantistiche (ricircolo dell'aria nei forni, by-pass controllati ecc.) per cercare di ottimizzare la concentrazione solventi da mandare al trattamento di ossidazione per mantenere le condizioni autosostentanti	Applicata	
(PUNTO 21.1.41) Ridurre le emissioni di particolato sotto valori di 50 mg/Nmc usando tecniche di processo e/o di depurazione	Applicata	Valori al di sotto dei limiti
(PUNTO 21.1.42) Ridurre le emissioni di solventi azotati in quanto è possibile produrre ulteriori quantità di emissione di Nox. Si deve ridurre i livelli di emissione a 50 - 100 mg/Nm3	Applicata	
TRATTAMENTI DI RIFIUTI LIQUIDI ACQUE DI PROCESSO		
(PUNTO 21.1.43) L'impiego di rivestimenti ed inchiostri a base acqua in cabine a spruzzo o di acqua, può essere necessario un trattamento prima dello scarico i cui valori di emissione sono: • BOD X-100 mg/l • COD (impianto di trattamento comunale o consortile) - 2500 mg/l • Solidi sospesi (impianto di trattamento consortile) X - 1000 mg/l applicando le tecniche come l'osmosi inversa, resine a scambio ionico ecc	Non applicabile	Il Complesso IPPC non ha acque di processo. Le acque industriali scaricate sono costituite dalle acque utilizzate per uso tecnologico come raffreddamento degli impianti di processo e le acque utilizzate per il raffreddamento del film plastico in uscita dagli impianti di estrusione.
(PUNTO 21.1.44) prevenire il pericolo di esplosione o tossico per i lavoratori nell'ambiente di lavoro, assicurando un livello di scarico sicuro che può essere calcolato con il piano gestione solventi.	Non applicabile	

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
(PUNTO 21.1.45) La sostituzione dei prodotti a base acqua per la pulizia e per il rivestimento con prodotti a solvente bisogna controllare l'incremento di chemicals organico che diventerebbe difficile da trattare con gli impianti di depurazione.	Non applicabile	
RECUPERO DI MATERIA E GESTIONE DEI RIFIUTI		
(PUNTI 21.1.46 – 21.1.47 – 21.1.48) ridurre l'uso di materiale per prevenire le perdite dello stesso, riusare, riciclare e recuperare materiali considerando prioritaria la prevenzione e riduzione di perdite di materiale. Recupero di solventi usati ad imprenditori esterni. ridurre il numero di contenitori cercando di riutilizzabili per lo stesso o per altri scopi.	Applicata	Vedi punto precedente " Recupero materiali e gestioni rifiuti".
(PUNTI 21.1.49 - 21.1.50) Uso di carboni attivi o zeoliti per recuperare solvente e per ridurre i rifiuti pericolosi.	Non applicabile	Attualmente non compatibili con i ns. processi e impianti
O) ABBATTIMENTO POLVERI (PUNTI 21.1.51)		
Riduzione delle emissioni di polveri	Applicata	Sono presenti abbattitori costituiti da filtri a maniche
ABBATTIMENTO DEGLI ODORI (PUNTO 21.1.52) E DEL RUMORE (PUNTO 21.1.53 – PUNTO 21.1.54)		
ABBATTIMENTO DEGLI ODORI		
(PUNTO 21.1.52) Riduzione delle eventuali emissioni di odori derivanti dai COV attraverso la sostituzione del processo, dei materiali/prodotti utilizzati e sistemi di trattamento.	Non applicabile	Attualmente non compatibili con i ns. processi e impianti
ABBATTIMENTO DEL RUMORE		
(PUNTO 21.1.53) Individuazione delle sorgenti e del livello di rumore di riferimento per i ricettori sensibili nelle vicinanze dell'impianto	Applicata	Sono state individuate le sorgenti sonore ed è stato monitorato il livello di rumore al confine del complesso IPPC.
(PUNTO 21.1.54) Riduzione dei livelli sonori impiegando tecniche di contenimento	Applicata	Sono stati ridotti i livelli sonori installando idonei sistemi di insonorizzazione sugli impianti.

BAT		STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
EMISSIONI AL SUOLO E SOTTOSUOLO			
(PUNTO 21.1.55) Prevenire le emissioni nella falda e nel suolo per evitare o aiutare la decontaminazione del suolo		Applicata	Serbatoi interrati a doppia parete
21.2.2 MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI DI SETTORE			
	Riduzione delle emissioni di solventi cercando di contenere le emissioni fuggitive di COV, le quali dopo la depurazione con un Eo P sono comprese tra 7.5% e 25% come valori di riferimento ottenuti con la combinazione di altre tecniche descritte nella tabella 21.3 dello stesso punto.	Non applicabile	
21.2.2-64	Riduzione delle emissioni di solventi nei nuovi impianti o negli impianti riprogettati con lo scopo di contenere le emissioni fuggitive di COV che, dopo la depurazione con un EoP possono essere comprese tra 7.5% e 12.5% come valori di riferimento, mentre per gli impianti con il recupero dei solventi il valore è da 0 a 15%	Applicata	Il Complesso IPPC, al fine di ridurre le emissioni di COV, ha già installato sulla macchina da stampa rotocalco a 8 colori un postcombustore catalitico e prevede di installare un postcombustore catalitico rigenerativo per trattare tutte le emissioni derivanti dalle macchine da stampa flexo. Entrambi i sistemi di abbattimento permettono di recuperare il calore prodotto quando le COV sono distrutte.
21.2.2-65	Ridurre le emissioni di COV in atmosfera utilizzando materie prime a base acqua e/o a basso contenuto di COV	Applicata	Vengono utilizzati adesivi a base acquosa nell'impianto di accoppiamento di film plastico.
21.2.2-66	L'uso di materie prime o processi per la riduzione di COV e assicurare impiegato quello a più basso livello di COV	Non applicabile	Attualmente non compatibili con i ns. processi e impianti
21.2.2-67	Descrizioni degli effetti di applicazione delle MTD.	Applicabile	Riduzione dell'inquinamento atmosferico
21.2.2-68	Tecniche per il collettamento e trattamento del gas per la riduzione delle emissioni di COV con l'applicazione delle tecniche di estrazione migliori dai forni, di tecniche per contenere il consumo di energia ed ottimizzare il sistema di	Non applicabile	

	BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	abbattimento.		
21.2.2.69	L'uso della postcombustione deve permettere di recuperare energia includendo anche il surplus.	Non applicabile	

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2 Criticità riscontrate

INQUADRAMENTO:

Il Comune di Rho ricade in 'Area Critica' definita dalla DGR Lombardia n°6501 del 19/10/2001 per il conseguimento degli obiettivi di qualità dell'aria. Pertanto dovranno essere rispettate le prescrizioni contenute nella suddetta Delibera.

Inoltre l'azienda si colloca nelle immediate vicinanze di abitazioni ad uso residenziale, pertanto le molestie e la rumorosità derivante dal funzionamento degli impianti rappresenta la criticità maggiore.

EMISSIONI IN ATMOSFERA:

Considerato che vi sono state segnalazioni, da parte della cittadinanza, relativamente a molestie olfattive si rende necessario che l'azienda adotti tutti gli accorgimenti atti a non recare noia al vicinato, in tal senso tutte le lavorazioni devono essere presidiate da impianto di abbattimento che venga mantenuto in funzione indipendentemente dal tipo di lavorazione.

RUMORE

L'azienda si colloca nelle immediate vicinanze di abitazioni ad uso residenziale, pertanto la rumorosità derivante dal funzionamento degli impianti rappresenta la criticità maggiore, inoltre:

- Dall'esame della documentazione fornita dalla ditta SEALED AIR, relativamente al rumore, si è riscontrato il superamento dei valori limite di immissione/emissione sonora sia per il periodo notturno che in quello diurno in corrispondenza di un punto di rilevazione.

In tal senso la ditta dovrà anche effettuare nuovi rilievi fonometrici dopo l'installazione del nuovo postcombustore e riconsiderare le emissioni rumorose di tutto il complesso.

BILANCIO IDRICO

Per quanto concerne i dati forniti dall'azienda inerenti i consumi idrici, si evidenzia che la portata di scarico attribuita agli usi domestici (114261 mc), tenuto conto dei consumi standard definiti dal P.R.R.A. (80

l'operatore*giorno), corrisponde ad un utenza di circa 4350 addetti in netto contrasto con il numero di addetti effettivi (590).

EMISSIONI IDRICHE:

Per quanto riguarda le acque meteoriche sono attualmente assenti sistemi di separazione, raccolta e trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia, così come richiesto dal Regolamento Regionale 24/03/2006, n. 4 a cui l'impianto risulta soggetto.

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

Misure in atto

L'Azienda, al fine di ridurre le emissioni di COV, ha già installato sulla macchina da stampa rotocalco a 8 colori un postcombustore catalitico e, come riportato sotto nel piano di miglioramento, prevede di installare un postcombustore catalitico rigenerativo per trattare tutte le emissioni derivanti dalle macchine da stampa flexo.

Entrambi i sistemi di abbattimento permettono di recuperare il calore prodotto quando le COV sono distrutte.

Misure di miglioramento programmate dalla Azienda

MATRICE / SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
<u>Rumore esterno</u>	<ul style="list-style-type: none"> - punto 12 (zona impianto ad azoto liquido) - Installazione di idonea schermatura fonoisolante 	abbattimento del rumore provocato dall'impianto	Ottobre 2007
<u>Aria</u>	<ul style="list-style-type: none"> - Installazione di un postcombustore catalitico rigenerativo 	Abbattimento COV delle emissioni provenienti dalle 5 macchine per stampa flessografica del reparto Cry-Stampa.	Dicembre 2006
<u>Aria</u>	<ul style="list-style-type: none"> - Installazione di un sistema di produzione di clichet di stampa flexo senza solvente, denominato "Cyrel Fast" della Du Pont 	Eliminazione del solvente Solvit con conseguente riduzione dell'inquinamento atmosferico all'emissione e ambientale	Dicembre 2007

Tabella D2 – Misure di miglioramento programmate

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 30/10/2007.

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] (g/anno)	INQUINANTI	VALORE LIMITE dopo il 30/10/07 [mg/Nm ³]
	Sigla	Descrizione				
E1 ^(*)	M1	Macchina stampa flexo 18 (a 6 colori) – Cry Stampa ^(*)	2.430	24 220	SOV	Vedi tabelle E1A e E1B
E2 ^(*)	M2	Macchina stampa flexo 17 (a 6 colori) – Cry Stampa ^(*)	3.520	24 220		
E3 ^(*)	M3	Macchina stampa flexo 16 (a 6 colori) – Cry Stampa ^(*)	3.200	24 220		
E4 ^(*)	M4	Macchina stampa flexo 14 (a 6 colori) – Cry Stampa ^(*)	6.560	24 220		
E14	M6	Acceleratore di elettroni ECLU 1 – PTC Pilot Plant	37.993	16 250	Ozono	
E16	M7	Caldaia produzione vapore da 6.000.000 Kcal/h	3.210	24 60	NO _x CO	
E19	M9	Preparazione lastre flexografiche (lavaggio ed asciugatura) – Locale fotopolimeri	4.010	24 220	COV	
E21	M10	Macchina stampa rotocalco a 8 colori - Cry Stampa Roto	8.030	24 220	COT - NO _x – CO - ALDEIDI	
E21a	M10	Trattatore Corona - Macchina stampa rotocalco a 8 colori - Cry Stampa Roto	870	24 220	Ozono	
E22	M11	Forno a letto fluido per pulizia teste di estrusione – PTC Pilot Plant	2.720	2 100	Polveri totali, Silice, Hg, As, Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, Cd, HF, HCl, HBr, HCN, P ₂ O ₅ , SOV, CO, IPA	

E23	M12	Acceleratore di elettroni Eclu 2 - PTC Pilot Plant	7.900	24 240	Ozono
E24	M13	Estrusori – Cry EFC1	6.356	24 240	Polveri totali COV
E26		Teste di estrusione – Cry EFC1	2.510	24 330	
E27		Accoppiatore - Forno a vapore – Cry EFC1	8.265	24 330	
E28		Forno accoppiamento infrarossi – Cry EFC1	6.595	24 330	
E29		Accoppiatore - Trattatore corona film primario – Cry EFC1	222	24 330	Ozono
E29a		Accoppiatore – Applicazione Oxy Dry – Cry EFC1	289	24 330	Polveri totali COV
E31	M14	Smontaggio e pulizia manuale teste di estrusione - Locale pulizia teste Cry EFC1	9.750	8 2	
E32	M15	Testa estrusione - Cry ETMP1	5.920	24 330	
E33	M15	Raffreddamento estrusori - Cry ETMP1	1.250	24 330	COV
E34		Forno asciugatura film – Cry ETMP1	1.200		
E35	M16	Smontaggio e pulizia manuale teste di estrusione - Locale Pulizia testa Cry ETMP1 e Cry ETMP2	10.310	8 4	
E36		Trattatore Corona Ply Separator - PTC Pilot Plant			Ozono
E41	M18	Magazzino inchiostri – Cry Stampa	2.190	24 220	COV
E42	M19	Caldaia da 4.000.000 Kcal/h	3.050	24 220	NO _x - CO
E43	M20	Macchine CF produzione sacchetti – Cry-Bag Making	1.430	24 220	Polveri totali
E88	M37	Testa di estrusione – Cry ETMP2	7.150	24 330	COV
E89		Raffreddamento estrusori – Cry ETMP2	3.210	24 330	

E90		Forno asciugatura film – Cry ETMP2	1.867	24 240	COV	
-----	--	------------------------------------	-------	-----------	-----	--

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

(*)Con l'installazione del post-combustore catalitico tali macchine da stampa verranno collettate, tramite nuove tubazioni, al post-combustore stesso, il quale a sua volta sarà dotato di apposito camino (E91) per l'emissione in atmosfera.

Le emissioni E1, E2, E3, E4 da quel momento in poi non verranno disattivate ma rimarranno attive come camini di emergenza a presidio delle singole macchine flexo.

Nuovi punto di emissioni dichiarati dall'Azienda e da autorizzare

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm ³ /h]	DURATA EMISSIONE [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE
	Sigla	Descrizione				Dopo il 30/10/07 [mg/Nm ³]
E91		Post Combustore (stampe flessografiche 19,18,17,16,14)	16.500	24	NOx - COT - CO	Vedi tabelle E1A e E1B
E92 (emergenza)		stampa flessografica a 10 colori che verrà installata nel reparto Cry-Stampa.	4.200 - 6800	Non applicabile	SOV	
E93		stampa flessografica a 10 colori che verrà installata nel reparto Cry-Stampa (trattamento a corona)	660	24	Ozono	

Tabella E1 bis – Nuove Emissioni in atmosfera

I valori limiti da rispettare dal 30/10/2007 sono riportati nella seguente tabella:

EMISSIONE	INQUINANTE	LIMITE [mg/Nm ³]					
E21 - E91	COT*	50					
	NOx	350					
	CO	100					
	Aldeidi totali espresse come formaldeide	20					
E1^(*)E2^(*)E3^(*)E4^(*) E19-E33-E34-E41	COV	Classe	I	II	III	IV	V
		CMA	5	20	150		

E26-E27-E28 - E29a-E31-E32- E35-E88-E89- E90	COV	20					
E22	CIV	Classe	I	II	III	IV	V
		CMA	1	5	10	20	50
Tutte quelle che hanno come inquinante le polveri	PTS	Classe	molto tossica	tossica	nociva	inerte	
		CMA	0.1	1	5	10	
E16-E42	NOx	200					
	CO	100					
E14-E21a-E23- E29-E36-E93	Ozono	1					
E22	IPA	0.05					
	ODORI	300 unità odorimetriche					

Tabella E1A – Emissioni in atmosfera a partire dal 31/10/07

In caso di superamento soglia olfattiva [mg/Nm ³]	
COV	riduzione al 50% dei limiti
PTS	

Tabella E1B

Dove:

Misura dei COV	Per COV si intende la misura del Carbonio Organico Totale (come somma dei COV non metanici e metanici) espresso come C e misurato con apparecchiatura FID tarata con propano + Misura dei singoli composti organici secondo la UNI 13649.
COT(*) DGR n° 7/13943 del 1/8/2003; D.Lgs n° 152/06	<p>Prescrizioni impiantistiche fondamentali ex DGR n° 7/13943 del 1/8/2003:</p> <p>Per i post- combustori termici e rigenerativi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • devono essere rispettati i seguenti parametri operativi e di impianto: temperatura ≥ 750 °C in assenza di COV clorurati e tempo di permanenza $\geq 0,6$ s. • qualora si fosse in presenza di sostanze organiche clorate si applicano i seguenti criteri. Considerando la % riferita alle sostanze organiche espresse in cloro. <ul style="list-style-type: none"> - Cl organico $\leq 0,5\%$: temperatura ≥ 850 °C e tempo di permanenza ≥ 1 s; - $0,5\% < \text{Cl organico} < 2\%$: temperatura ≥ 950 °C e tempo di permanenza ≥ 2 s;

	<p>- Cl organico ≥ 2%: temperatura ≥ 1100 °C e tempo di permanenza ≥ 2 s.</p> <ul style="list-style-type: none"> • installazione di analizzatore in continuo tipo FID da installarsi per flussi di massa di COV ≥ 10 Kg/h (D.Lgs n° 152/06) a valle del combustore. • installazione di misuratore con registrazione in continuo della T° posto alla fine della camera di combustione (in camera di combustione per p.c. rigenerativo); • installazione di: regolatore del flusso dell'inquinante e del rapporto aria-combustibile (solo per p.c. termico); misuratore della T° al camino e allo scambiatore per il p.c. recuperativo; apparecchiatura per il controllo dell'apertura e della chiusura del by-pass e presenza di strumenti che segnalino, registrino ed archivino l'utilizzo <p>Per i post-combustori catalitici:</p> <ul style="list-style-type: none"> • temperatura minima di ingresso sul letto catalitico ≥ 200 °C • installazione di analizzatore in continuo tipo FID da installarsi per flussi di massa di COV ≥ 10 Kg/h (D.Lgs n° 152/06) a valle del combustore. • installazione di misuratore con registrazione in continuo della T° posto a monte e a valle del letto catalitico • misuratore della temperatura a camino e allo scambiatore <p>Per tutti i tipi di post-combustore la percentuale di O₂ in camera di combustione deve essere maggiore del 6%.</p> <p>Ulteriori prescrizioni: Il rispetto dei livelli di temperatura indicati deve essere garantito prima di dare inizio alle procedure di caricamento di materie prime negli impianti produttivi.</p>
<p>PTS</p>	<p>Le classi per le polveri sono stabilite in base al D.Lgs n° 52/97 e successivi decreti di attuazione per le sostanze pericolose ed al D.Lgs n° 285/98 e s.m.i. per i preparati pericolosi. Per le emissioni valgono i limiti che sono riferiti al totale delle polveri emesse. Per le sostanze classificate molto tossiche il loro eventuale impiego deve prevedere un sistema di abbattimento capace di garantire l'abbattimento anche in eventuali situazioni di fuori servizio.</p>

Valori limite a partire dal 30/10/2007 [%]	
EMISSIONI DIFFUSE	20

Tabella E1 – Emissioni diffuse e totali di COV in atmosfera

- I) Il gestore dell'impianto dovrà rispettare entro il 30/10/2007 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 **538.590 kg**.

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

- IV) 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.
- V) 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.
- VI) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
- VII) L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
- VIII) 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.

- IX) 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

- X) A partire dal 31/12/2007 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. .

- XI) 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.
- XII) **Entro il 31.12.07 la ditta dovrà presentare un progetto di fattibilità che preveda il convogliamento in idonei impianti di abbattimento delle emissioni provenienti dalle lavorazioni di stampa, accoppiamento, estrusione attualmente non presidiate.**
- XIII) 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.
- XIV) 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
- XV) 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.
- XVI) Il gestore, ai sensi del punto 3 della parte I dell'allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006, installa apparecchiature per la misura e per la registrazione in continuo delle emissioni nei punti di emissione presidiati da dispositivi di abbattimento e con un flusso di massa di COV, espressi come carbonio organico totale, superiore a 10 kg/h al punto finale di scarico, onde verificare la conformità delle stesse emissioni ai valori limite negli scarichi gassosi riportati al paragrafo E.1.1.
- XVII) Il post-combustore catalitico deve rispettare le seguenti prescrizioni:
- temperatura minima di ingresso sul letto catalitico ≥ 200 °C
 - analizzatore in continuo tipo FID a valle del combustore per flussi di massa di COV ≥ 10 Kg/h (D.Lgs n° 152/06)
 - misuratore con registrazione in continuo della temperatura posto a monte e a valle del letto catalitico
 - misuratore della temperatura a camino e allo scambiatore.

Per i post-combustori termici e rigenerativi:

- devono essere rispettati i seguenti parametri operativi e di impianto: temperatura ≥ 750 °C in assenza di COV clorurati e tempo di permanenza $\geq 0,6$ s.
- qualora si fosse in presenza di sostanze organiche clorurate si applicano i seguenti criteri. Considerando la % riferita alle sostanze organiche espresse in cloro.
 - Cl organico $\leq 0,5\%$: temperatura ≥ 850 °C e tempo di permanenza ≥ 1 s;
 - $0,5\% < \text{Cl organico} < 2\%$: temperatura ≥ 950 °C e tempo di permanenza ≥ 2 s;
 - Cl organico $\geq 2\%$: temperatura ≥ 1100 °C e tempo di permanenza ≥ 2 s.
- installazione di analizzatore in continuo tipo FID da installarsi per flussi di massa di COV ≥ 10 Kg/h (D.Lgs n° 152/06) a valle del combustore.
- installazione di misuratore con registrazione in continuo della T° posto alla fine della camera di combustione (in camera di combustione per p.c. rigenerativo);
- installazione di: regolatore del flusso dell'inquinante e del rapporto aria-combustibile (solo per p.c. termico); misuratore della T° al camino e allo scambiatore per il p.c. recuperativo; apparecchiatura per il controllo dell'apertura e della chiusura del by-pass e presenza di strumenti che segnalino, registrino ed archivino l'utilizzo

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) Le sostanze o i preparati ai quali, a causa del loro tenore di COV, sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R61, sono sostituiti quanto prima con sostanze o preparati meno nocivi.

NUOVI PUNTI DI EMISSIONI :

- XXIV) 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.
- XXV) 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.
- XXVI) 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.
- XXVII) Il ciclo di campionamento dovrà essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 [**3 campionamenti, ciascuno di durata almeno di 1 ora, per tre giorni consecutivi**] 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.
- XXVIII) 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.
- XXIX) Le analisi di autocontrollo degli inquinanti che saranno eseguiti successivamente dovranno seguire le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.
- XXX) I punti di misura e campionamento delle nuove emissioni dovranno essere conformi ai criteri generali fissati dalla norma UNI 10169.
- XXXI) Entro 2 mesi dall'emanazione del presente atto, la Ditta dovrà provvedere all'installazione di un dispositivo che provveda automaticamente a rilevare e registrare l'utilizzo del by pass, ove esistenti, per l'emissioni di emergenza 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 ad esso correlata (espressa in ore/ giorno per giorni all'anno di funzionamento), dovrà essere adottato idoneo sistema di abbattimento dell'effluente in uscita dal by-pass finalizzato a garantire il rispetto dei limiti fissati per le emissioni e indicati al paragrafo E1.1 e attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti per l'emissione e indicati al paragrafo F.3.4.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

Il titolare dello scarico dovrà assicurare in ogni momento il rispetto dei valori limite allo scarico così come definiti ai sensi dell'art 107 del D.Lgs. 152/2006; fino alla piena operatività dell'Autorità d'Ambito i valori limite allo scarico sono quelli fissati dal gestore del servizio idrico integrato così come definito dal D.Lgs. 152/2006, art 74, comma 1, lettera (r).

In particolare si intendono rispettati i limiti allo scarico in tutti i punti campionabili di diversa origine e prima della commistione con scarichi di altra natura.

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 controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
- III) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

- IV) 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.
 1. *Prima di ogni recapito e prima della commistione di reflui di diversa origine devono essere installati idonei pozzetti esclusivi di campionamento che devono essere adeguati alle caratteristiche minime previste dalla normativa (40x40 cm e 50 cm sotto il livello di scarico).*
 2. Il titolare dello scarico deve segnalare immediatamente alle autorità di controllo di cui all'art. 128 del D.Lgs. 152/2006 e all'ARPA qualsiasi disfunzione del sistema di controllo;
 3. Il titolare dello scarico deve effettuare il monitoraggio dello scarico **S2, S3 e S4** con **cadenza annuale** il prelievo e l'analisi dei campioni impiegati per il monitoraggio devono essere eseguiti da personale specializzato di provata capacità ed esperienza, per ogni campionamento dovrà essere redatto un verbale di campionamento nel quale il soggetto che ha effettuato il prelievo dovrà specificare:
 - dati di identificazione della società e della persona che ha effettuato il prelievo;
 - punto esatto di prelievo
 - giorno, mese, anno e ora in cui ha avuto inizio il campionamento

- metodo di campionamento adottato e relative modalità specifiche
 - condizioni dello scarico e dell'attività al momento del prelievo
 - modalità di conservazione e trasporto del campione
 - data e ora di consegna del campione al laboratorio
4. Il certificato di analisi deve riportare:
- dati di identificazione della società ha effettuato le analisi
 - dati di identificazione del campione con esplicito riferimento al verbale di prelievo di cui al punto precedente;
 - data di inizio e fine delle operazioni di analisi
 - metodo di analisi
 - esito degli accertamenti analitici
 - firma del soggetto responsabile delle analisi effettuate.
5. *Lo scarico delle acque di origine meteorica è soggetto alle norme regolamenti di cui al Regolamento Regionale n° 4/2006, in particolare le acque di prima pioggia definite ai sensi dell'art. 3 del citato R.R., devono rispettare i limiti allo scarico così come definiti ai sensi dell'art 107 del D.Lgs. 152/2006, fino alla piena operatività dell'Autorità d'Ambito i valori limite allo scarico sono quelli fissati da gestore del servizio idrico integrato così come definito dal D.Lgs. 152/2006 art 74, comma 1, lettera (r)*
6. Eventuali sversamenti di liquidi devono essere prontamente arginati e raccolti con materiali assorbenti.

E.2.4 Prescrizioni generali

1. Ai sensi del D.Lgs. 152/2006 art. 107, comma 1, l'esercizio degli scarichi nella pubblica fognatura è sottoposto alle norme tecniche e alle prescrizioni regolamentari adottati dall'Autorità d'Ambito; fino alla piena operatività dell'Autorità d'Ambito le norme tecniche e le prescrizioni regolamenti sono quelle fissate dal gestore del servizio idrico integrato così come definito dal D.Lgs. 152/2006 art 74, comma 1, lettera (r), dal regolamento di fognatura e dal regolamento per l'utenza dei servizi di collettamento e depurazione.
2. 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 alle autorità di controllo di cui di cui all'art. 128 del D.Lgs. 152/2006, al dipartimento ARPA competente per territorio, all'Autorità competente per l'AIA; qualora per qualsiasi motivo non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge il titolare dello scarico dovrà interrompere immediatamente lo scarico.
3. 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;
4. Qualsiasi modifica quali-quantitativa degli scarichi dovrà essere preventivamente autorizzata dall'autorità competente, in particolare nel caso di:

- a. modifiche al processo di formazione;
 - b. eventuale apertura di nuove bocche di scarico;
 - c. elementi che possano incidere sulle presenti prescrizioni.
5. 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.
- V) 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).
- VI) Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili per la riduzione degli sprechi nell'uso dell'acqua in generale ed in particolare per gli usi domestici dichiarati (irrigazione e servizi igienici addetti). A tale proposito si chiede **entro 3 mesi**, la presentazione di uno studio di fattibilità per il riutilizzo a scopo irriguo delle acque meteoriche non contaminate in alternativa all'utilizzo per tale scopo dell'acqua "pregiata" prelevata dal pubblico acquedotto. Nello studio dovranno essere indicati i tempi di realizzazione degli interventi individuati.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla zonizzazione acustica del comune di Rho, con riferimento alla Legge 447/95 e al DPCM del 14 novembre 1997, nonché il valore limite del criterio differenziale.

Tali limiti vengono riportati nella tabella sottostante:

Classe Acustica	Descrizione	Limiti assoluti di immissione dB(A)		Limiti assoluti di emissione dB(A)	
		Diurno	Notturmo	Diurno	Notturmo
I	aree particolarmente protette	50	40	45	35
II	aree prevalentemente residenziali	55	45	50	40
III	aree di tipo misto	60	50	55	45
IV	aree di intensa attività umana	65	55	60	50
V	aree prevalentemente industriali	70	60	65	55
VI	aree esclusivamente industriali	70	70	65	65

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 impiantistiche

- III) Entro il 30/10/2007 la Ditta dovrà presentare un Piano di Risanamento acustico, in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. n.6906/01.

E.3.4 Prescrizioni generali

IV) 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, **entro 3 mesi dalla messa a regime degli impianti**, 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, e gli eventuali progetti di bonifica acustica ove necessari, devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale

E.4 Suolo

- 1) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- 2) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- 3) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- 4) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
- 5) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10.
- 6) L'installazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti deve essere conforme a quanto disposto dai provvedimenti attuativi relativi alla legge regionale n.24 del 5/10/04 (D.G.R. 20635 dell'11/02/05).
- 7) 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).
- 8) 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.

I serbatoi di stoccaggio di COV, definiti tali dalla direttiva 99/13/CE, ed i serbatoi di stoccaggio di CIV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza corrispondenti ALLE NORME DI BUONA TECNICA SOTTO RIPORTATE.

INTERVENTI DA REALIZZARE SUI SERBATOI DI STOCCAGGIO DI SOV o COV

	Categoria A	Categoria B	Categoria C
			COV appartenenti alla tabella A1 della parte II dell'allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006
Tipo di serbatoio	Fino a 20 mc fuori terra	> 20 mc fuori terra	Fuori terra
Tipo di carico	Circuito chiuso	Circuito chiuso	Circuito chiuso
Tensione di vapore \geq 133,33 hPa	X	X	
R45			X
Norme di buona tecnica	Verniciatura termoriflettente o inox	Verniciatura termoriflettente o inox	Verniciatura termoriflettente o inox
	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento
	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte
	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione
	Bacino di contenimento (Φ)	Bacino di contenimento (Φ)	Bacino di contenimento (Φ)
		Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento (vedi dgr 1/8/2003, n°13943)	Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento (vedi dgr 1/8/2003, n°13943)

(Φ) il bacino di contenimento è previsto anche per quei serbatoi dotati di doppia camicia esterna.

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

INTERVENTI DA REALIZZARE SUI SERBATOI DI STOCCAGGIO DI CIV

Sostanza	Frasi rischio	Capacità (m ³)	Norme di buona tecnica
Acidi inorganici	T T+ X	> = 10	a Carico circuito chiuso b Valvola di respirazione c Bacino di contenimento senza collegamenti con la fognatura o altro impianto d Collettamento e trattamento sfiati (vedi tabella A)

- I tetti galleggianti dei serbatoi devono essere dotati di due tenute: La tenuta primaria deve essere immersa nel liquido stoccato. La tenuta secondaria deve garantire:

- uno spessore verticale minimo di contatto tra la tenuta ed il mantello del serbatoio di 5 cm;
- un'omogenea e continua aderenza tra la tenuta ed il mantello del serbatoio;
- la possibilità di un controllo visivo dello stato della tenuta primaria con il serbatoio in esercizio;
- il rispetto delle norme di prevenzione e sicurezza.

Le tenute devono essere sottoposte a manutenzione periodica (almeno annuale) che deve essere riportata su di un apposito registro firmato dal responsabile del reparto.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

- I) 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.
- 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) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 o ad uno dei consorzi da costituirsi ai sensi dell'art. 236 del d.Lgs. 152/06 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, gli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.
- XVI) 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.
- XVII) 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.

- XVIII) 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.
- XIX) 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. 2009 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:
- rispettare i valori limite nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento fissati nel quadro prescrittivo E per le componenti aria, acqua e rumore;
 - ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;

- fermare, in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua i cicli produttivi o gli impianti ad essi collegati entro 60 minuti dalla individuazione del guasto.

per **fase di avvio** degli impianti si intende il periodo di attività controllata fino al raggiungimento delle condizioni di minimo tecnico;

per **fase di arresto** degli impianti si intende si intende il periodo di attività controllata fino al totale spegnimento degli stessi;

per **fase transitoria** si intende il periodo temporale che intercorre tra la fermata e il riavvio degli impianti.

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

SETTORE	INTERVENTO	TEMPISTICHE
ARIA	Presentare un progetto che preveda il convogliamento in idonei impianti di abbattimento delle emissioni, individuate dalla ditta, a presidio di quelle lavorazioni che emettono sostanze possibile causa di maleodorazioni .	Entro il 31/12/2007
	Installare dispositivo che permetta lo svolgimento delle lavorazioni esclusivamente ad abbattitori collegati alle linee indipendentemente dalla lavorazione svolta.	
ACQUA	Presentazione di un progetto di fattibilità per la separazione, la raccolta e il trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia provenienti dalle superfici scolanti dell'intero stabilimento, conformemente alle indicazioni del Regolamento regionale 24/03/2006, n. 4.	
	presentazione di un progetto finalizzato alla riduzione dei consumi idrici domestici.	
RUMORE	Presentazione del Piano di risanamento acustico	Entro 3 mesi dall'installazione
	Effettuare indagine fonometrica relativa all'installazione del nuovo postcombustore	
ENERGIA	installazione di un sistema di misurazione del consumo di combustibile in corrispondenza di ciascuna unità di produzione di energia termica ad uso industriale.	Entro il 31/12/2007

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	X
Rifiuti		X
Rumore	X	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento		
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	X	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti	X	X
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento	X	X

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.3.2 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
Acque di raffreddamento	x	x	annuale	x	-	-	x
Acque per raffreddamento film plastico	x	x		x	x	-	-
Acque domestiche	x	x		x	-	-	-

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)
1,2,3	Metano	X	X	annuale	X	-	-

Tab. F6 - Combustibili

Produzione

Prodotto	Consumo termico	Consumo energetico	Consumo totale
Metri lineari di Bobine di film plastico stampato (Cry STAMPA ROTO)	x	x	x
Metri lineari di Bobine di tubolare di film plastico stampato (Cry STAMPA FLEXO)	x	x	x
n° Sacchetti (Cry BAG MAKING)	-	x	x
Metri quadrati di Bobine (accoppiate e non) di film plastico tagliate a misura (Cry EFC1)	x	x	x
Metri quadrati di Bobine di film plastico tagliate a misura (Cry ETMP1)	-	x	x
Metri quadrati di Bobine di film plastico tagliate a misura (Cry ETMP2)	-	x	x

Prodotto	Consumo elettrico	Consumo energetico	Consumo totale
ton di granuli di resina (PTC COMPOUNDING)	x	x	x
ton di Bobine di film plastico (PTC EVSP LINE)	-	x	x
ton di Bobine di film plastico (PTC FLAT LINE)	-	x	x
ton di Bobine di film plastico (PTC FILM LINE)	x	x	x
ton di Bobine di tubolare di film plastico (PTC BAGG LINE)	x	x	x

Tab. F7 - Consumo energetico specifico

F.3.4 Aria

La seguente tabella individua per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

	E14	E16	E19	E21	E21a	Modalità di controllo		Metodi ¹⁴⁾
						Continuo	Discontinuo	
Convenzioni e gas serra								
Composti organici volatili non metanici (COVNM)			x					UNI EN 13649
Ossidi di azoto (NO _x)		x		x				UNI 9970
Altri composti								
PM		x						UNI EN 13284
Ozono	x				x			
CO _T				x				
CO				x				
aldeidi				x				

¹⁴⁾ 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.

		E22	E23	E24	E26	E27	E28	E29	E29a	E31	Modalità di controllo		Metodi ²⁴⁾
											Continuo	Discontinuo	
Convenzionali e gas serra	Monossido di carbonio (CO)	x										Annuale	UNI 9968
	Biossido di carbonio (CO ₂)	x										Annuale	MU 542
	Composti organici volatili non metanici (COVNM)	x		x	x	x	x		x	x			Annuale
Metalli e composti	Arsenico (As) e composti	x										Annuale	MU 723:86
	Cadmio (Cd) e composti	x										Annuale	MU 723:86
	Cromo (Cr) e composti	x										Annuale	MU 723:86
	Rame (Cu) e composti	x										Annuale	MU 723:86
	Mercurio (Hg) e composti	x										Annuale	MU 723:86
	Nichel (Ni) e composti	x										Annuale	MU 723:86
	Piombo (Pb) e composti	x										Annuale	MU 723:86
C. Org	Idrocarburi policiclici aromatici (IPA)	x										Annuale	MU 871:90
Altri composti	Cloro e composti inorganici	x										Annuale	EN 1911
	Fluoro e composti inorganici	x										Annuale	MU 620:83
	PM	x		x	x	x	x		x	x		Annuale	UNI EN 13284
	Ozono		x					X				Annuale	
	Silice, Mn, HBr, HCN, P ₂ O ₅	x											

²⁴⁾ 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.

		E32	E33	E34	E35	E36	E41	E42	E43	E88	Modalità di controllo		Metodi ³⁴⁾
											Continuo	Discontinuo	
Convenzionali e gas serra	Composti organici volatili non metanici (COVNM)	x	x	x	x		x			x		Annuale	UNI EN 13649
	Ossidi di azoto (NO _x)							x				Annuale	UNI 9970
Altri composti	PM							x	x			Annuale	UNI EN 13284
	Ozono					x						Annuale	

		E89	E90	E91	E93	Modalità di controllo		Metodi ⁴⁾
						Continuo	Discontinuo	
Convenzionali e gas serra	Composti organici volatili non metanici (COVNM)	x	x				Annuale	UNI EN 13649
	Ossidi di azoto (NO _x)			x			Annuale	UNI 9970
Altro	Ozono				x		Annuale	
	COT			x			Annuale	
	CO			x				
	ALDEIDI			x				

Tab. F8- Inquinanti monitorati

(*) Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera dovrà prevedere il controllo di tutti i punti emissivi e dei parametri significativi dell'impianto in esame, tenendo anche 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 UNI 17025 indipendentemente dal fatto che il Laboratorio che effettua l'analisi sia già effettivamente accreditato secondo la predetta norma per tale metodo.

³⁴⁾ 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.

⁴⁾ 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.

Monitoraggio solventi

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

INPUT DI SOLVENTI ORGANICI		tCOV/anno
I1	quantità di solventi organici acquistati ed immessi nel processo nell'arco di tempo in cui viene calcolato il bilancio di massa.	X
I2	quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	X
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI		tCOV/anno
O1	emissioni negli scarichi gassosi (ingresso post-combustore)	X
O2	solventi organici scaricati nell'acqua.	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, sfiati 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	S2 – S3 – S4	Discontinuo	Metodi (*)
		ANNUALE	
pH	X	ANNUALE	APAT IRSA CNR 2060
COD	X		
Cloruri	X		UNI EN ISO 10304-2
Fosforo totale	X		
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X		UNICHIM ACQUE 65
Azoto nitroso (come N)	X		APAT IRSA CNR 4050
Azoto nitrico (come N)	X		UNI EN ISO 10304-2
Idrocarburi totali	X		APAT IRSA CNR 2060 V.I 2003
Tensioattivi totali	X		

Tab. F11- Inquinanti monitorati

(*)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.3.6 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.

Il complesso IPPC "Sealed Air S.r.l." ha in programma (entro ottobre 2007) l'installazione di idonea schermatura fonoisolante per abbattere il rumore nel punto di misura n. 12 (vedi tavola 4 allegata all'istanza di A.I.A.). A seguito di tale intervento verranno effettuate nuove misurazioni per verificare l'efficacia del sistema di abbattimento ed il rispetto dei limiti.

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 assoluto, immissione differenziale)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
Punto 12	Al confine aziendale	Emissione	Classe V	Come previsto da normativa	2008

Tab. F15 – Verifica d'impatto acustico

F.3.7 Radiazioni

Nella tabella successiva si riportano i controlli radiometrici su prodotti finiti o intermedi che la Ditta effettua:

Materiale controllato	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Film plastico prodotto da n° 4 linee d'estrusione	Misura dello spessore del film con sorgente al Kr 85 (raggi BETA) posizionati su ciascuna delle 4 linee d'estrusione	Continuo in linea	Tramite PC di gestione del sistema

Tab. F16 – Controllo radiometrico

F.3.8 Rifiuti

La tabella F18 riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita al complesso.

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

Tab. F18 – Controllo rifiuti in uscita

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

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle F20 e F21 specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
X	X	X	X	X	X	X	X

Tab. F20 – Controlli sui punti critici

Impianto/parte di esso/fase di processo ¹³	Tipo di intervento	Frequenza
Filtro a maniche Bag Making (Emissione E43)	Pulizia maniche	Bimensile
Ciclone forno pulizia teste (Emissione E22)	Pulizia filtri	Mensile
Combustore (Emissione E91, E21)	Controllo apparecchiature pneumatiche ed elettriche, Controllo motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione al servizio dei sistemi di estrazione e depurazione dell'aria	Mensile
Filtro a maniche Linea Compounding (Emissione E68)	Pulizia maniche	Bimensile

Tab. F21– Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

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

I serbatoi interrati di stoccaggio di acetato di etile e della miscela acetato di etile / alcool etilico / alcool isopropilico sono dotati di doppia camera con azoto. La pressione dei serbatoi viene monitorata in continuo tramite pressostati collegati a PLC.

Una eventuale diminuzione di pressione all'interno della doppia camera viene segnalata tramite allarme visivo/sonoro sull'apposito quadro sinottico degli allarmi presente in portineria.

Strutture	Tipo di intervento	Frequenza
Serbatoi interrati	Controllo tenuta	continuo

¹³ Punto critico: fase dell'impianto o parte di esso (linea), incluso gli impianti di abbattimento connessi, per i quali il controllo del corretto funzionamento garantisce il rispetto dei limiti emissivi autorizzati e/o il cui malfunzionamento potrebbe comportare un impatto negativo sull'ambiente.



Regione Lombardia

Provincia di Milano

Prot. generale del 07/04/2008

N. 0084121



Giunta Regionale
Direzione Generale
Qualità dell'Ambiente

Data: 27 MAR. 2008

Protocollo: TA 200800008054 p.c.

Raccomandata a/r



Spett.le Ditta
SEALED SIR SRL
Via Trento, 7
20017 - PASSIRANA DI RHO (MI)

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

Al Sindaco del Comune di Rho
Piazza Visconti, 24
20017 - RHO (MI)

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

Spett.le SI.NO.MI
Servizi Idrici Nord Milano
Via Cechov, 50
20151 - MILANO

Oggetto: Invio Decreto n. 2929 del 25.03.2008 recante "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) rilasciata a **Sealed Air Srl** con D.D.S. n. 12367 del 23.10.2007 ai sensi del D.lgs. 18 febbraio 2005, n. 59. **Proroga dei Termini**".

Si trasmette in allegato copia conforme del decreto in oggetto.

Distinti saluti.

Il Dirigente
Dr. Carlo Licotti

Per informazioni contattare: Rossella Campa Tel 02 6765 8319



Regione Lombardia

DECRETO N° 2929

Del 25/03/2008

Identificativo Atto n. 274

DIREZIONE GENERALE QUALITA' DELL'AMBIENTE

Oggetto

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) RILASCIATA A SEALED AIR S.R.L.
CON D.D.S. N. 12367 DEL 23/10/2007 AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59.
PROROGA DI TERMINI

L'atto si compone di 3 pagine
di cui _____ 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”;

VISTA la Legge 28/02/2008 n. 31 ed in particolare l’articolo 32bis di modifica dell’art.2 del decreto legge 30/10/ 2007 n. 180, convertito, con modificazioni dalla legge 19/12/2007 n. 243;

VISTO inoltre il d.d.s. n. 11340 del 9/10/2007 con cui il dirigente della Struttura Prevenzione Inquinamento Atmosferico e Impianti ha rilasciato a Sealed Air S.r.l. con sede legale a Passirana di Rho (Mi) via Trento, 7 l’autorizzazione integrata ambientale per l’impianto esistente ubicato a Passirana di Rho (Mi) via Trento, 7 relativamente all’attività n. 6.7 prevista dall’allegato I del citato decreto legislativo;

RILEVATO che con nota del 15/01/2008 prot. n. 1379 la Sealed Air S.r.l. chiedeva:

- proroga al 30/04/2008 relativamente al progetto di fattibilità per il convogliamento dell’impianto di abbattimento emissioni, per la presentazione del progetto medesimo, per lo studio di fattibilità per il riutilizzo delle acque meteoriche e per l’effettuazione di nuovi rilievi fonometrici dopo l’installazione del post-combustore e l’insonorizzazione del generatore Azoto del PTC Pilot Plant
- proroga al 30/06/2008 per l’installazione di un dispositivo automatico (Emissione E92) e la presentazione di un progetto di fattibilità per la separazione, raccolta e trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia provenienti dalle superfici scolanti;

DATO ATTO che la proroga è motivata dai tempi di esecuzione degli interventi;

CONSTATATO di poter concedere la proroga richiesta in considerazione delle oggettive difficoltà al rispetto del termine previsto dall’atto autorizzativo;

CONSIDERATO inoltre che la proroga richiesta non ostacola il rispetto complessivo delle prescrizioni fissate con il decreto n. 12367 del 23/10/2007;

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 prorogare il termine fissato nell’allegato del decreto n. 12367 del 23/10/2007, punto 6.7, stabilendo che il progetto di fattibilità per il convogliamento dell’impianto di abbattimento emissioni, la presentazione del progetto medesimo, lo studio di fattibilità per il riutilizzo delle acque meteoriche, l’effettuazione di nuovi rilievi fonometrici dopo l’installazione del post-combustore e l’insonorizzazione del generatore Azoto del PTC Pilot Plant dovranno essere completati entro il 30/04/2008 e l’installazione di un dispositivo automatico (Emissione E92) e la presentazione di un progetto di fattibilità per la separazione, raccolta e trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia provenienti dalle superfici scolanti dovranno essere completati entro il 30/06/2008;



Regione Lombardia

2. 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;
3. di comunicare il presente decreto al richiedente, al Comune di Passirana di Rho, alla Provincia di Milano, al SINOMI e ad ARPA;
4. 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