



CORSE AMBIENTALI affari Generali 4 DIC 2007 ASSECO N° 11.

Provincia di Milano Prot. generale del 03/12/2007 N. 0264765
--

Giunta Regionale
 Direzione Generale
 Qualità dell'Ambiente

Spett.le Ditta
 SUPERCOLORI SPA
 Via Meucci, 7
 20014 - NERVIANO (MI)

Data: **22 NOV. 2007**

p.c.

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

Protocollo: **T1-100400033824**

Raccomandata a/r

Al Sindaco del Comune di Nerviano
 P.zza Manzoni, 14
 20014 - NERVIANO (MI)

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

OGGETTO: Notifica del decreto n. 12694 del 26.10.2007 recante "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC), ai sensi del D.lgs. 18 Febbraio 2005, n. 59, rilasciata a **Supercolori Spa** con sede legale e impianto a Nerviano (Mi) Via Meucci, 7".

Con la presente si notifica la consegna della copia conforme del decreto in oggetto, ritirato presso codesta amministrazione in data 19.11.2007; 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

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



Regione Lombardia

DECRETO N° 12694

Del 26/10/2007

Identificativo Atto n. 1409

DIREZIONE GENERALE QUALITA' DELL'AMBIENTE

Oggetto AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59 RILASCIATA A SUPERCOLORI SPA CON SEDE LEGALE E IMPIANTO A NERVIANO (MI) VIA MEUCCI 7 - P.R.S. OBIETTIVO OPERATIVO 6.4.3.2

L'atto si compone di 60 pagine
di cui 57 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 SUPERCOLORI SPA con sede legale e impianto esistente a Nerviano (MI) Via Meucci n. 7 per l’acquisizione dell’autorizzazione integrata ambientale e pervenute allo Sportello IPPC in data 3.3.2006 prot. n. 8103;

VISTA la comunicazione di avvio del procedimento in data 8 maggio 2006 prot. 14599;

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 La Prealpina in data 27 settembre 2007;



Regione Lombardia

VISTO il documento tecnico predisposto da ARPA;

PRESO ATTO che la conferenza dei servizi tenutasi in data 10 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 dalle disposizioni di legge e dalle relative norme di attuazione, fatta salva la normativa emanata in attuazione della direttiva n. 96/82/CE (D.Lgs. n. 334/1999 in materia di controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose) e le autorizzazioni ambientali previste dalla normativa di recepimento della direttiva 2003/87/CE);

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

DATO ATTO che l'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 SUPERCOLORI SPA con sede legale e impianto esistente a Nerviano (MI) Via Meucci n. 7 per le attività previste dal D.Lgs 59/05 allegato I punto 4.1 l'autorizzazione integrata ambientale alle condizioni specificate nell'allegato al presente decreto, parte integrante e sostanziale dello stesso;
2. che l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali già rilasciate e riportate nell'allegato tecnico;
3. che il presente provvedimento riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti emanati dalle autorità competenti che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite nell'allegato medesimo;
4. che l'impianto di cui al punto 1 deve essere adeguato alle prescrizione contenute nell'allegato tecnico entro il 30/10/2007;
5. che la presente autorizzazione 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 SUPERCOLORI SPA 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 Nerviano, alla Provincia di Milano e ad ARPA;
10. di dare atto che il presente provvedimento potrà essere successivamente integrato qualora intervengano osservazioni alla domanda ai sensi dell'art 5 comma 8 del D.Lgs. 59/05;
11. 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	
Ragione sociale	SUPERCOLORI SPA
Indirizzo Sede Legale	Via Meucci 7 – Nerviano (MI)
Indirizzo Sede Produttiva	Via Meucci 7 – Nerviano (MI)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 59/2005
Codice e attività IPPC	<i>4.1h - Sintesi per la produzione di polimeri ad alto peso molecolare</i>
Varianti richieste	-
Presentazione Domanda	03/03/2006
Fascicolo AIA	582AIA/8103/06

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	5
A 1. Inquadramento del complesso e del sito	5
A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo	5
A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito	7
A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall’AIA.....	8
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO.....	9
B.1 Produzioni.....	9
B.2 Materie prime	9
B.3 Risorse idriche ed energetiche	13
B.4 Cicli produttivi	16
1.2 Dispersione di prodotti vari in solventi o acqua	22
1.3 Dispersione di prodotti vari in vasche mobili.....	23
2 Reparto Miscele a caldo.....	24
2.1 Dispersione di cere in solvente (lavorazione A).....	24
2.2 Dispersione di cere in solvente (lavorazione B).....	25
2.3 Emulsione di cere in acqua (lavorazione C).....	25
2.4 Emulsione di cere in acqua (lavorazione D)	26
C QUADRO AMBIENTALE	28
C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento	28
Emissione E5B	28
Emissione E6B	28
Emissione E7B	28
Emissione E8B	29
Emissione E9B	29
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento.....	31
Descrizione impianto di trattamento	32
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento.....	33
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	34
C.5 Produzione Rifiuti.....	34
C.6 Bonifiche	35
C.7 Rischi di incidente rilevante	35

D. QUADRO INTEGRATO	36
D.1 Applicazione delle MTD	36
D.2 Criticità riscontrate	37
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate	38
E. QUADRO PRESCRITTIVO	39
E.1 Aria	39
<i>E.1.1 Valori limite di emissione</i>	<i>39</i>
<i>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	<i>41</i>
<i>E.1.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	<i>42</i>
<i>E.1.4 Prescrizioni generali</i>	<i>42</i>
<i>E.1.5 Piano di adeguamento al D. Lgs. 152/2006 art. 275</i>	<i>43</i>
E.2 Acqua	43
<i>E.2.1 Valori limite di emissione</i>	<i>43</i>
<i>E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	<i>43</i>
<i>E.2.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	<i>43</i>
<i>E.2.4 Prescrizioni generali</i>	<i>43</i>
E.3 Rumore	44
<i>E.3.1 Valori limite</i>	<i>44</i>
<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	<i>44</i>
<i>E.3.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	<i>44</i>
<i>E.3.4 Prescrizioni generali</i>	<i>44</i>
E.4 Suolo	44
1 OPERAZIONI DI STOCCAGGIO di SIV o CIV	45
E.5 Rifiuti	46
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo</i>	<i>46</i>
<i>E.5.2 Prescrizioni impiantistiche</i>	<i>46</i>
<i>E.5.3 Prescrizioni generali</i>	<i>47</i>
E.6 Ulteriori prescrizioni	48
E.7 Monitoraggio e Controllo	49
E.8 Prevenzione incidenti	50
E.9 Gestione delle emergenze	50
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	50

E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche	50
F. PIANO DI MONITORAGGIO	51
F.1 Finalità del monitoraggio	51
F.2 Chi effettua il self-monitoring	51
F.3 PARAMETRI DA MONITORARE	51
F.3.1 Impiego di Sostanze	51
F.3.2 Risorsa idrica	51
F.3.3 Risorsa energetica	52
F.3.4 Aria.....	52
F.3.5 Acqua.....	54
F.3.6 Rumore	55
F.3.7 Radiazioni NON APPLICABILE.....	56
F.3.8 Rifiuti.....	56
F.3.9 Discariche NON APPLICABILE	56
F.4 Gestione dell'impianto.....	56
F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici	56
F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)	57

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Lo stabilimento di Nerviano della società SUPERCOLORI Spa, costituito da due Nuclei separati situati rispettivamente in via Meucci 7 (Nucleo A) e via Meucci 2 (Nucleo B) è attivo nella produzione di vernici, additivi per vernici ed inchiostri attraverso processi di sintesi, miscelazione e dispersione; nello specifico nei due principali reparti di produzione vengono svolte rispettivamente:

- Nucleo B (reparto DECO): attività di sintesi per la produzione di polimeri ad alto peso molecolare (*attività 4.1h all. I al d.lgs 59/05*);
- Nucleo A (reparto ADDITIVI): fabbricazione di pitture, vernici e smalti, inchiostri da stampa e mastici e altri prodotti chimici, mediante operazioni di miscelazione e dispersione

La Ditta è presente nel territorio di Nerviano dalla fine degli anni '80, quando si insediò in un edificio preesistente con una produzione di ausiliari per le industrie delle vernici e del tessile. Con il passare degli anni, l'insediamento ha modificato la propria dimensione e le attività, introducendo una linea di produzione di polimeri poliuretanici ad alto peso molecolare, che impegna ad oggi circa 35 addetti.

L'insediamento di Nerviano è composto dal 2 nuclei di fabbricati (A e B), comprensivi oltre che dei reparti di produzione di additivi (*nucleo A*) e polimeri poliuretanici (*nucleo B*), di depositi, magazzini, laboratori di ricerca ed analisi ed impianti ausiliari (produzione energia, impianto di trattamento acque, impianto per la produzione di acqua demineralizzata); la destinazione d'uso delle are dello stabilimento è la seguente:

Nucleo A:

- Uffici
- Reparto produzione additivi
- Archivio
- Centrale termica

Nucleo B:

- Reparto Produzione DECO
- Reparto finizione
- Cabina Elettrica e di Trasformazione
- Laboratorio
- Refettorio e servizi igienici
- Centrale termica e impianto depurazione acque

Le Coordinate GAUSS-BOAGA sono di seguito riportate:

- N: 504668
- E: 150015

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	4.1h	<i>Sintesi per la produzione di polimeri ad alto peso molecolare</i>	1000 t/a	9	35
N. ordine attività non IPPC	Codice ISTAT	Attività NON IPPC			
2	24.3	FABBRICAZIONE DI PITTURE, VERNICI E SMALTI, INCHIOSTRI DA STAMPA E MASTICI 24.30 Fabbricazione di pitture, vernici e smalti, inchiostri da stampa e mastici Produzione di emulsioni e dispersioni in acqua e in solventi organici di cere e altri polimeri solidi			
	24.3	Dissoluzione, a freddo, in opportuno solvente organico, di resine nitrocellulosiche			
	24.3	Produzione di dispersioni di prodotti solidi (composti bentonitici o biossido di titanio) in solventi organici + Diluizione in stirolo di resine vinilestere			
	24.6	FABBRICAZIONE DI ALTRI PRODOTTI CHIMICI 24.66.6 Fabbricazione di prodotti ausiliari per le industrie tessili e del cuoio Dissoluzione in acqua di amidi e farine Dispersione in acqua di polimero poliuretano			
	24.3	Dissoluzione in solventi organici di coloranti solubili			
	24.3	Preparati diversi con funzioni di additivi per vernici (bagnanti, antischiuma, distendenti ecc.)			

Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC

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

Superficie totale [mq]	Superficie coperta [mq]	Superficie scolante [mq] (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata [mq]	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
8540	2995	3715	3715	1964	2001

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

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

La superficie complessiva può essere ripartita come segue:

Nucleo A superficie totale 4.240 m²

Destinazione d'uso: uffici, servizi, reparti produttivi e locali e zone di deposito di materie prime e prodotti finiti

coperti (in pianta) circa 1.355 m² così suddivisi:

reparti: 748 m²
centrale termica: 48 m²
tettoie: 64 m²
uffici: 494 m²

Nucleo B superficie totale 4.300 m²

destinazione d'uso: reparti produttivi, laboratorio, servizi e locali e zone di deposito di materie prime e prodotti finiti e imballi vuoti.

coperti (in pianta) circa 1.640 m² così suddivisi:

reparti:	1.090 m ²
locali tecnici:	285 m ²
laboratori:	140 m ²
tettoie:	125 m ²

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Lo stabilimento, comprensivo dei due nuclei, è ubicato nel comune di Nerviano, in zona classificata 'Agricola' dal vigente PRG. Lo stabilimento è prossimo al confine con i comuni di Origgio e Lainate; nelle immediate vicinanze sono presenti zone a destinazione agricola, aree boschive e zone industriali.

L'area occupata dallo stabilimento rientra in zona soggetta a vincolo paesaggistico ai sensi del D.Lgs 42/2004.

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

Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente	Comune	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso
	Nerviano	ZONA AGRICOLA	0 (contigua)
	Origgio	ZONA AGRICOLA	0
	Lainate	ZONA AGRICOLA	0
		ZONE INDUSTRIALI SPECIFICHE	200
		ZONE PER SERVIZI ALLA PRODUZIONE	300
		AREE BOSCHIVE	0
		ZONE PER IMPIANTI TECNOLOGICI	100

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

Tipo di vincolo	Distanza minima del vincolo dal perimetro del complesso	Note
Paesaggistico	0 - Il complesso è all'interno della fascia di vincolo	D.Lgs 42/2004

Tabella A3b – Vincoli nel raggio di 500 m

A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

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

Settore	Norme di riferimento	Ente	Estremi del provvedimento	Scadenza	N. d'ordine Attività IPPC e non	Note	Sostituita da AIA
Aria	DPR 203/88	Regione Lombardia	d.r. 41406 del 29.9.1999	n.a.	1		SI
Aria	DPR 203/88	Regione Lombardia	d.r. 19227 del 16.10.2002	n.a.	1	ampliamento	SI
Aria	DPR 203/88	Regione Lombardia	d.r. 69637 del 16.6.1995	n.a.	2		SI
Aria	DPR 203/88	Regione Lombardia	d.d. 3116 del 1.3.2005	n.a.	2	ampliamento	SI
Acqua	D.Lgs 152/99	Provincia Mi	Aut. Dir. 252/2005 del 12.9.2005	11.9.2009	1-2	CIVILI E METEO	SI
Altro	CPI	V.V.F. Mi	Meucci 2: n. 329730/1094	31.4.2007	1		NO
			Meucci 7: n. 9/6/2003	9.6.2006	2		

Tabella A4 – Stato autorizzativi

La Ditta è in possesso delle seguenti certificazioni volontarie:

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	UNI EN 9001:2000	SINCERT	Cert-0525-99-AQ-MIL-SINCERT	n.a.	1,2	-

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

La Ditta è soggetta all'art.275 del D.Lgs. 152/06 per l'esercizio dell'attività di Fabbricazione di pitture, vernici e smalti, inchiostri da stampa e mastici individuata dal punto 6 della parte II dell'allegato III alla parte V del medesimo Decreto.

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

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* (t/anno)		Allegato di riferimento	
					Di esercizio	Di progetto	Parte III	Parte IV
2	Fabbricazione di pitture, vernici e smalti, inchiostri da stampa e mastici	6	6	2000	8.500	15.000	X	

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

L'insediamento produttivo SUPERCOLORI S.p.a produce ausiliari per le industrie delle vernici e del tessile attraverso:

- attività di sintesi per la produzione di polimeri ad alto peso molecolare (**attività IPPC**) - Nucleo B (reparto DECO)
- fabbricazione di pitture, vernici e smalti, inchiostri da stampa e mastici e altri prodotti chimici, mediante operazioni di miscelazione e dispersione (**attività NON IPPC**) - Nucleo A (reparto ADDITIVI)

L'impianto lavora a ciclo non continuo, su due turni giornalieri della durata di 8 ore l'uno, per 5 giorni a settimana.

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

N. ordine attività	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto			
		Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (2006)	
		t/a	t/g	t/a	t/g
1	Polimeri poliuretanici	1000		600	4.5
02.01	Cere in dispersione/emulsione	15000		3800	17
02.02	Soluzioni Nitro			1000	45
02.03	Semilavorati per vernici			1350	6
02.04	Ausiliari per finiture pelli			1500	7
02.05	Coloranti in soluzione			250	1.2
02.06	Ausiliari per vernici			600	2.8

Tabella B1 – Capacità produttiva

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2006 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente.

B.2 Materie prime

Per le produzioni vengono utilizzate circa 250 materie prime; di seguito si riportano quantità, caratteristiche e modalità di stoccaggio delle famiglie grossolanamente omogenee in cui sono state per comodità rappresentativa suddivise le materie prime.

N° d'ordine del prodotto	Categoria	Categoria omogenea
1	Polioli	Polioli
	Isocianato (IPDI)	Monomeri
	Additivi vari	Additivi
	Acqua	Acqua
02.01.	Acqua demineralizzata	Acqua demineralizzata
	Cere	Cere
	Emulsionanti	Emulsionanti
	Solventi aromatici	Solventi organici
	Solventi alifatici ossigenati	Solventi organici
02.02.	Resina nitrocellulosica stabilizzata in solvente	Resina Nitrocellulosica
	Solventi	Solventi organici
02.03.	Additivi	Additivi
	Resine Vinilestere	Resine
	Resine Alchidiche	Resine
	Polioli	Polioli
	Solventi aromatici	Solventi organici
	Solventi alifatici ossigenati	Solventi organici
	Silici	Polveri inorganiche
	Pigmenti (TiO ₂)	Polveri inorganiche
	Bentoniti organofile	Polveri inorganiche
	Stearato di zinco	Polveri organiche
02.04.	Amidi	Amidi
	Caolino	Polveri inorganiche
	Acqua	Acqua
	Polimero poliuretano	Polimero poliuretano
02.05.00	Coloranti	Coloranti
	Solventi aromatici	Solventi organici
02.06.	Acqua	Acqua
	Solventi aromatici	Solventi organici
	Bentoniti organofile	Polveri inorganiche
	Gilsonite	Polveri organiche
	Oli sintetici	Oli
	Oli naturali	Polveri inorganiche
	Emulsionanti	Emulsionanti

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime

Di seguito si riportano le modalità di stoccaggio delle categorie nelle quali sono state schematicamente suddivise le materie prime utilizzate.

Categoria omogenea di materie prime	Classe di pericolosità	Modalità di stoccaggio	Caratteristica del deposito	Quantità massima di stoccaggio (kg)
Monomeri		Prevalentemente cisternette, fusti	Area impermeabilizzata coperta	9.000
Polioli		Prevalentemente cisternette, fusti	Area impermeabilizzata scoperta	20.000
Acqua demineralizzata		Prevalentemente cisternette	Area impermeabilizzata scoperta	15.000
Solventi organici	R11, R66	Prevalentemente serbatoi interrati, cisternette, fusti	Area impermeabilizzata scoperta	170.000
Additivi		Cisternette, fusti	Area impermeabilizzata scoperta	10.000
Emulsionanti		Cisternette, fusti	Area impermeabilizzata scoperta	30.000
Oli		Prevalentemente serbatoi esterni, cisternette e fusti	Area impermeabilizzata scoperta	30.000
Resine		Prevalentemente serbatoi esterni, cisternette e fusti	Area impermeabilizzata scoperta	99.000
Resina nitrocellulosica stabilizzata in solvente		Prevalentemente scatole o fustini	Area impermeabilizzata chiusa (magazzino dedicato)	30.000
Coloranti		Prevalentemente fusti	Area impermeabilizzata scoperta	20.000
Cere		Sacchi da 25 kg	Area impermeabilizzata chiusa (magazzino materie prime)	40.000
Polveri inorganiche		Sacchi da 25 kg	Area impermeabilizzata chiusa (magazzino materie prime)	100.000
Amidi		Sacchi da 25 kg	Area impermeabilizzata chiusa (magazzino materie prime)	40.000

Nei suoi cicli di lavorazione Supercolori utilizza diverse centinaia di materie prime: alcune di esse sono combustibili, infiammabili o facilmente infiammabili.

Per ragioni di sicurezza, le materie prime infiammabili sono generalmente contenute in serbatoi metallici interrati, dotati di valvole di non ritorno che permettono il reintegro d'aria durante le operazioni di prelievo. Gli sfiati delle cisterne sono canalizzati e, durante le operazioni di riempimento, vengono ritornati all'autocisterna che effettua lo scarico, realizzando così un completo ciclo chiuso.

La movimentazione delle materie prime avviene rispettando i seguenti criteri:

- 1) I punti di carico della maggior parte dei serbatoi sono stati allontanati dai boccaporti e portati in aree sicure, lontano cioè dai reparti di lavorazione, con possibilità di scarico delle autobotti in ciclo chiuso. Tutte le operazioni di scarico a ciclo chiuso da autocisterna vengono effettuate lontano dai reparti produttivi (viale di ingresso fabbrica), per gravità e quindi senza l'uso di pompe.

2) Il prelievo dai serbatoi avviene a mezzo pompe autoadescanti collegate con tubi metallici fissi e pescanti nei serbatoi, installate in prossimità dei serbatoi e lontane dai reparti di utilizzo.

Ove opportuno, i serbatoi sono dotati di dispositivi di saturazione muniti di tagliafiamma e di tubazione di respirazione con sommità dotata di valvola di direzione, inibente sfiati a pressione e la cui apertura superiore è a 2,50 m dal piano campagna.

I materiali di costruzione dei serbatoi sono acciaio al carbonio, acciaio inossidabile, PRFV.

Le cisterne ed i serbatoi fuori terra sono utilizzati per lo stoccaggio di prodotti finiti e materie prime non pericolose: tutti i recipienti sono realizzati in maniera tale che fuoriuscite di prodotto vengano all'esistente sistema di drenaggio/raccolta e da questo al sistema di trattamento acque di stabilimento.

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:

Tipologia materia prima	% Resid.	% CO	Fraschi R							Acquisti magazzino	Quantità annua reale (kg/anno)		
			40	45	46	49	60	61	68		Secco	COV	C
Xilolo	0	100	R: 10-20/21-38							932.558	-	932.558	848.628
Acetato etile	0	100	R: 11							99.236	-	99.236	54.580
Acetato isobutile	0	100	R: 11-66							261.827	-	261.827	162.333
Toluolo	0	100	R: 11-20							225.611	-	225.611	205.306
Acetato butile	0	100	R: 10-66-67							229.440	-	229.440	142.253
MEK	0	100	R: 11-36/37							31.295	-	31.295	20.968
GI 844	50	50	R: 10-20/21-38							15.552	7.776	7.776	7.076
RC 45	60	40	R: 10-20/21-38							43.231	25.939	17.292	15.736
PMA	0	100	R: 10-36							8.285	-	8.285	4.557
Butanolo	0	100	R: 10-22-37/38-41-67							262	-	262	176
Ream. 100Pmx60	75	25	R: 10-20/21-38							1.180	885	295	268
ISOBEN 97	70	30	R: 11-66							7.197	5.038	2.159	1.339
Metiletilchetossima	0	100	40	R: 21-41-43						735	-	735	406
efka 54	52	48	R: 10-37-51/53-66-67.							7.071	3.677	3.394	3.089
Nitrofiocco in solv. IBO	65	35	R: 11-36-67							61.924	40.251	21.673	14.521
Nitrofiocco in solv. IPA	70	30	R: 11-36-67							38.667	27.067	11.600	6.960
Isobutanolo	0	100	R: 10-36/37-67							15.475	-	15.475	10.368
MIBK	0	100	R: 11							-	-	-	-
Diacetonolcol	0	100	R: 36							2.279	-	2.279	1.413
Resina Nuova Sivam	50	50	R: 10-20/21-38							1.763	882	882	802
Semilavorato cera EM	13	87	R: 10-20/21-38							86.400	11.232	75.168	53.837
Resina Duramac	68	32	R: 10-20/21-38							111.632	75.910	35.722	32.507
Semilavorato pasta 29	68	32	R: 10-20/21-38							341	232	109	99
Acetone	0	100	R: 11-36-66-67							12.084	-	12.084	7.492
Stirolo.	0	100	R: 10-20-36/38							702	-	702	660
Derakane 411	60	40	R: 10-20-36/38							101.828	61.097	40.731	38.287
Derakane 470	60	40	R: 10-20-36/38							1.802	1.081	721	678
Benasol UR58	50	50	R: 10-11-20/21-38-66							208	104	104	80
AL 136	60	40	R: 10-20-36/38							1.195	717	478	435
HUILE 45	100	0	[tensione di vapore inf. 0,01 kPa]							1.478	1.478	-	-

Tipologia materia prima	% Resid.	% CO	Fras/R						Acquisti/ magazzino	Quantità annuale reale (kg/anno)		
			40	45	46	49	60	61		68	Secco	COV
Solvente IP 97	0	100	R: 11-36-37						5.160	-	5.160	3.096
D 30	0	100	R: 11-38-50/53-65-67						155	-	155	130
MRB 42	50	50	R: 10-20/21-36-38						6.616	3.308	3.308	1.207
XP 316	50	50	R: 10-11-20/21-38-66						145	73	73	28
E 110 35 %	65	35	R: 11-36-37						3.761	2.444	1.316	790
ITALKID R 540	60	40	R: 10-20/21-38						640	384	256	233
SIRESTER	70	30	R: 10-20-36/38						6.123	4.286	1.837	1.727
POLORAL	70	30	R: 10-20-36/38						2.069	1.448	621	583
EPA	0	100	R: 10-67						5.738	-	5.738	3.297
TOTALI								2.331.665	275.308	2.056.358	1.645.944	

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

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

L'insediamento preleva acqua esclusivamente dall'acquedotto pubblico, sia per gli utilizzi civili che per impieghi industriali. Di seguito vengono descritti gli utilizzi della risorsa:

a.1)- Acqua potabile di rete

Viene utilizzata direttamente per la polimerizzazione in sospensione acquosa di poliuretani nel perimetro di via Meucci 2. Inoltre viene usata – previo addolcimento su resine – per l'alimento della caldaia e per la produzione di acqua demi (vedi di seguito)

a.2)-Acque di raffreddamento

Si tratta di acqua di rete a circuito chiuso a bassa temperatura, non additivata e raffreddata mediante chillers frigoriferi. Non sono previsti reintegri: la stima di 100 m³ annui è stata formulata per tener conto di eventuali perdite, non quantificabili a priori.

a.2.1)- Reparto di via Meucci 7 (Reparto additivi)

Viene utilizzata soprattutto per portare alla temperatura corretta i prodotti finiti prima del confezionamento o dello stoccaggio. Inoltre serve ad abbattere per condensazione eventuali vapori di solventi sviluppati durante le lavorazioni. Allo scopo occorre acqua a temperatura relativamente bassa, non oltre 10°C.

Il sistema adottato è a ciclo completamente chiuso (vedi schema allegato) formato da:

- ⇒ un serbatoio di stoccaggio coibentato da 20 m³,
- ⇒ un chiller frigorifero Novafrigo della potenzialità di 42.000 frig/ora,
- ⇒ una pompa di circolazione continua da serbatoio a chiller,
- ⇒ una pompa di invio acqua agli utilizzi,
- ⇒ tubazioni e valvole.

In esercizio normale non sono necessari reintegri né spurghi di acqua

a.2.2)- Reparto di via Meucci 2 (Reparto poliuretani)

L'acqua di raffreddamento viene usata per il controllo della temperatura nei reattori di polimerizzazione e per portare alla temperatura corretta prodotti intermedi e finali. Allo scopo si usa acqua a temperatura massima 25-30°C.

Il sistema adottato è a ciclo completamente chiuso (vedi schema allegato) formato da:

- ⇒ un serbatoio di stoccaggio coibentato da 5m³,
- ⇒ un chiller frigorifero della potenzialità di 23.000 frig/ora,
- ⇒ una pompa di circolazione continua da serbatoio a chiller,
- ⇒ una pompa di invio acqua agli utilizzi,
- ⇒ tubazioni e valvolame.

In esercizio normale non sono necessari reintegri né spurghi di acqua.

a.3)- Acqua demineralizzata

Viene utilizzata per i seguenti impieghi:

- Alimento caldaia produzione vapore al reparto additivi (Meucci 7)
- Produzione di emulsioni acquose di cera al reparto additivi (Meucci 7)
- Lavaggio del pannello della filtropressa del reparto poliuretani (Meucci 2)
- Produzione di pasta acquosa (Adimat) – reparto poliuretani (Meucci 2)

L'acqua demi viene prodotta da acqua potabile filtrata mediante un gruppo automatico di osmosi inversa (vedi schema allegato) della potenzialità media di 300 litri/ora. L'acqua demi viene raccolta in un serbatoio da 5 m³, dotato di regolatore di livello che governa automaticamente la marcia/arresto del gruppo osmotico. Il gruppo suddetto produce circa 0,6 litri di acqua demi per litro di acqua potabile alimentata. Il retentato viene avviato allo scarico.

a.4)- Vapore

a.4.1)- Reparto adesivi (Meucci 7)

È installata una caldaia orizzontale Tecnositer a gasolio della potenzialità di 798.000 Kcal/ora (ca. 1500 Kg/ora di vapore) a 12 bar .

Viene alimentata da condense di riciclo integrate da acqua demi proveniente dal gruppo di cui al punto 3)- precedente

a.4.2)- Reparto poliuretani (Meucci 2)

È installata una caldaia verticale Tecnositer a gasolio della potenzialità di 798.000 Kcal/ora (ca. 1500 Kg/ora di vapore) a 12 bar.

Viene alimentata da condense di riciclo integrate da acqua addolcita prodotta da un addolcitore a sale specifico alimentato con acqua di rete

a.5) - Domestiche

Per quanto riguarda il prelievo stimato per le utenze domestiche, si sono utilizzati i seguenti valori:

- ⇒ personale impiegato: 35 unità
 - ⇒ giornate lavorate annue: 240
 - ⇒ consumo idrico giornaliero medio: 150 l/ab/giorno
- per un totale di (35 ab * 240 gg * 0,15 m³/ab/gg =) 1260 m³/anno, approssimate a 1.200 m³/anno

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

Fonte	Prelievo annuo (2005)		
	Acque industriali		Usi domestici (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
Acquedotto	3900	100	1200
Prelievo Totale	5200		

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

Produzione di energia

L'Azienda non è raggiunta dalla rete di distribuzione del gas metano e fa quindi ricorso come combustibile esclusivamente a gasolio da riscaldamento.

Sono attualmente installate due Centrali Termiche (CT1 e CT2) ad uso tecnologico a servizio rispettivamente del Nucleo A (reparto additivi) e del Nucleo B (reparto DECO).

N. d'ordine attività IPPC e	Combustibile annuo (litri)			Impianto	Energia termica	
	Tipo	2004	2005		Potenza nominale di targa (kW)	Energia prodotta (KWh-anno 2005)
2+7	gasolio	79.000	83.500	CT 1	756	852.000
1	gasolio	75.000	80.500	CT 2	349	822.000

Energia prodotta da combustibili ed emissioni dirette conseguenti – anno 2005					
Combustibile	Quantità annua	PCI (KJ/Kg)	Energia (MWh)	Fattore di emissione KgCO ₂ /MWh	Emissioni complessive t CO ₂
Gasolio	164.000 litri				
	(≈ 140.000 kg)	4,32	1.681,4	261	≈ 439

Consumi energetici

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

Prodotto	ton	Consumo di energia per unità di prodotto		
		termica (MWh/ton)	elettrica (MWh/ton)	totale (MWh/ton)
Prodotto 2003 (attività 1 ÷ 7)	3.830	0,41	0,17	0,59
Prodotto 2004 (attività 1 ÷ 7)	4.084	0,38	0,17	0,55
Prodotto 2005 (attività 1)	477	1,72	1,07	2,79
Prodotto 2005 (attività 2 ÷ 7)	3.930	0,22	0,06	0,28

Tabella B4 – Consumi energetici specifici

Consumo totale di combustibile, espresso in tep (tonnellate equivalenti di petrolio), degli ultimi 3 anni per l'intero complesso IPPC

Fonte energetica	2003 (tep)	2004 (tep)	2005 (tep)
Energia elettrica	151,7	155,7	172,2
Gasolio	38,75	38,50	41,00
Totale annuo	190,45 tep	194,2 tep	213,2 tep

B.4 Cicli produttivi

La società SUPERCOLORI Spa produce nell'insediamento di via Meucci 2/7 preparati per vernici ed adesivi mediante attività di polimerizzazione, miscelazione, macinazione e messa a punto finale.

Si riportano di seguito le sintesi delle diverse descrizioni delle varie attività svolte nell'insediamento, con specifica relativa all'insediamento di via Meucci, 7, sede del Nucleo A (reparto Additivi) e via Meucci 2, sede del Nucleo B (reparto Deco)

B.4.1 Magazzinaggio e movimentazione materie prime (Nucleo A e Nucleo B)

Le materie prime solide sono confezionate in sacchetti di carta da 25 kg posti su scaffalature in metallo o su bancali in legno a terra.

La movimentazione avviene con mezzi meccanici (carrelli elevatori e transpallet) in confezioni chiuse poste su bancali di legno.

Vengono trasferite alla zona di lavorazione le quantità necessarie alla produzione giornaliera.

Le materie prime liquide vengono stoccate:

- in serbatoi interrati e fuori terra
- in fusti
- in cisternette

Nel primo caso vengono alimentate ai dissolutori mediante linee fisse o tubi flessibili; nel secondo caso i fusti vengono trasportati alle zone di lavoro su bancali mediante carrello elevatore, così come accade per le cisternette.

B.4.2 Magazzinaggio e movimentazione prodotti finiti (Nucleo A)

I prodotti finiti vengono confezionati:

- in fusti da 200 l posti su bancali di legno a gruppi di quattro
- in cisternette da 1.000 l posizionate su carrelli
- in scatole di cartone da 30 kg (pigmenti)
- saltuariamente direttamente in autobotti

La movimentazione avviene in tutti i casi mediante carrello elevatore.

I prodotti finiti vengono trasferiti nella Zona e-11.

Quando vengono confezionati prodotti caldi, questi vengono tenuti all'interno dell'Edificio B per il tempo necessario al completo raffreddamento e poi trasferiti alla zona di deposito esterna e-11.

Scatole di cartone: vengono portate nel magazzino aziendale o vengono avviate in depositi esterni all'azienda.

B.4.3 Produzione dei pigmenti poliuretanicici (attività IPPC) – Reparto DECO (nucleo B, via Meucci 2)

Nel reparto viene effettuata la produzione di pigmenti poliuretanicici.

La lavorazione avviene su 4 linee di produzione analoghe (L1, L2, L3, L4) che differiscono tra loro per particolari che non influiscono sulle caratteristiche delle emissioni.

Elenco materie prime utilizzate

Sostanza/preparato	
Poliolo	Acido cloridrico 37%
Biossido di Titanio	Disperdenti in polvere (Tylose)
Pigmenti in pasta	Carbonato di sodio
Isocianato IPDI	Antischiuma AS 72
Soda caustica soluz. 30%	Catalizzatore Metatin 712

Descrizione delle modalità operative

1. Dosaggio Materie Prime e Prepolimerizzazione

Il catalizzatore viene alimentato per caduta dal serbatoio di accumulo al serbatoio di prepolimerizzazione (S1) dove viene caricata da cisternetta, tramite linea fissa e pompa, la resina e per sversamento manuale le altre materie prime.

Sotto agitazione e riscaldamento avviene la polimerizzazione. Il prodotto viene successivamente scaricato nel dispersore (S1bis).

Durata fase: 3-3,5 h

Temperatura: max 90°C

Presidi: aspirazione localizzata zona di carico prepolimerizzatore

2. Omogeneizzazione

Il prodotto prepolimerizzato proveniente dal serbatoio S1 e la dispersione acquosa del serbatoio S1bis, vengono trasferiti nel reattore (R1) di omogeneizzazione dove, sotto agitazione e riscaldamento, avvengono la omogeneizzazione e la neutralizzazione per portare la soluzione a pH 7.

Durata fase: circa 4 h

Temperatura: max 70°C

Presidi: aspirazione localizzata

3. Filtrazione

Il prodotto scaricato, tramite pompa, dal reattore passa nel vibrovaglio dove viene filtrato prima di essere avviato alla fase di centrifugazione.

Durata fase: 6-9 h (filtrazione e centrifugazione)

Presidi: nessuno

4. Centrifugazione

Il prodotto dai vibrovagli viene inviato nelle centrifughe per eliminare l'acqua e da queste viene raccolto, manualmente tramite palette o per caduta tramite sollevamento con paranco del sacco, in fusti.

Durata fase: 6-9 h (filtrazione e centrifugazione)

Numero di giri: 750-1000

Presidi: nessuno

Centrifugato = 1° semilavorato (WET)

Le acque di centrifugazione vengono inviate all'impianto di trattamento e successivamente stoccate in cisternette in attesa di essere avviate allo smaltimento come rifiuti speciali.

In alternativa, l'operazione può essere svolta come segue:

Centrifugazione con decanter

Per le linee L3, L4, il prodotto scaricato, tramite pompa, dal reattore passa direttamente nel decanter per la fase di centrifugazione.

L'acqua chiarificata viene condotta per gravità nell'equalizzatore T, ove sarà se del caso riciclata nel reattore oppure scaricata in canaletta sottopavimento per essere avviata a smaltimento.

In alternativa, può essere avviato a polmone che alimenta il filtro rotativo FR e, da qui, la filtropressa FP posti nel locale attiguo: il prodotto umido risultante viene avviato ad insacco mentre le acque di risulta vengono avviate ad un ulteriore polmone agitato (capacità lorda complessiva: 7 m³). Da questo, le acque possono essere pompate nel reattore R1L4 per essere riutilizzate nella successiva sintesi, oppure scaricate e, attraverso griglie a pavimento, convogliate a recipiente di raccolta interrato nel capannone (capacità lorda: 5 m³) e da questo attraverso un sistema di livelli al serbatoio di raccolta esistente nel locale 0.01

Il granulo umido proveniente dalle centrifughe o dalla filtropressa viene o infustato tal quale o trasferito manualmente ai vassoi di alimentazione dell'essiccatore ESS1.

5. Scarico del semilavorato in fusti

Il prodotto centrifugato raccolto in fusti viene stoccato in reparto in attesa di essere avviato alla fase successiva.

Durata fase: 10-20' (manuale), 5' (semiautomatico)

Presidi: nessuno

6. Omogeneizzazione della fase solida

Il semilavorato viene trasferito manualmente con sessola dal fusto alla tramoggia di alimentazione dell'omogeneizzatore. Da questo cade in un apposito contenitore carrellato.

Durata fase: variabile

Temperatura: ambiente

Presidi: nessuno

7. Essiccamento

Il contenitore carrellato contenente il prodotto semilavorato viene introdotto nell'essiccatore a letto fluido.

Durata fase: 1h

Temperatura: max 55°C

Presidi: portelli antiesplosione, aspirazione collegata con filtro a maniche.

8. Disagglomerazione

Al termine della fase di essiccamento, il contenitore carrellato viene estratto e portato nella zona di confezionamento.

Il prodotto (secco) viene aspirato pneumaticamente e inviato nel silo di macinazione. Il silo di macinazione alimenta, con valvola stellare, il silo di confezionamento.

Il prodotto macinato passa, per gravità, nella sezione di setacciatura rotativa, dove avviene la separazione della frazione a granulometria eccessiva, mentre la parte di granulometria adeguata viene avviata al silo di stoccaggio prodotto da confezionare.

Durata fase: variabile

Temperatura: ambiente

Presidi: soppressori di esplosione per mulino e silos, aspirazione collegata con filtro a maniche

9. Confezionamento

Dal silo di stoccaggio il prodotto viene confezionato per caduta in fusto di carta Kraft, da 5 o 30 kg, con sacco interno in PE antistatico.

Durata fase: variabile

Temperatura: ambiente

Presidi: aspirazione localizzata collegata con filtro a maniche.

Di seguito si riporta uno schema a blocchi semplificato dell'attività:

LINEE 1 e 2

DISPERSORE D
- Acqua di rete - in totale,
4.000 kg
- Disperdenti (Tilosa) - 10/50
kg

PREPOLIMERIZZATORE PP
- poliolo - 200 kg
- isoforondiisocianato - 150 kg
- pigmenti - 0/200 kg

In reattore R1, aggiunta di:

- soda - 50/80 kg
- carbonato sodico
- acqua di rete

REATTORE R1

In polmone R2, aggiunta di:

- antischiuma
- acido cloridrico - 20/50 kg

REATTORE POLMONE R2

VAGLIO V

Dal vaglio, smaltimento
oversize (da 0 a 50 kg)

CENTRIFUGA C

Dalla centrifuga, smaltimento acque
matri (4.000 kg)

Alla vendita tal quale (20÷30%
umidità residua) o all'essiccazione

LINEE 3 e 4

DISPERSORE D

- Acqua di rete - in totale, 5.500 kg
- Disperdenti (Tilosa) - 10/50 kg

PREPOLIMERIZZATORE PP

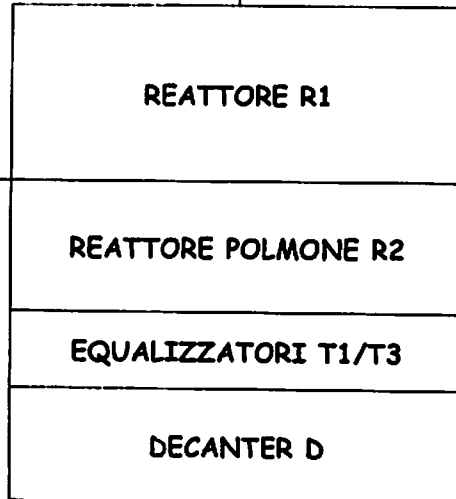
- poliolo - 350 kg
- isoforondiisocianato - 220 kg
- pigmenti - 0/200 kg

In reattore R1, aggiunta di:

- soda - 50/80 kg
- carbonato sodico
- acqua di rete

In polmone R2, aggiunta di:

- antischiuma
- acido cloridrico - 20/50 kg



Possibilità di alimentazione alla linea di filtropressatura

Dal decanter, smaltimento acque madri (5.500 kg) al polmone T2

Alla vendita tal quale (20% umidità residua) o all'essiccazione

B.4.4 Reparto Additivi (Nucleo A – via Meucci, 7)

1 Miscela a freddo

1.1 Dispersione di nitrocellulosa in solvente

Elenco materie prime utilizzate

Sostanza/preparato
Nitrocellulosa
Acetato di etile
Solventi

Descrizione delle modalità operative

L'attività consiste nella dispersione a temperatura ambiente di nitrocellulosa in solvente (generalmente acetato di etile).

Avviene nei serbatoi **S9** e **S10** di capacità rispettivamente 4.000 kg e 12.000 kg.

FASE DI CARICO

La nitrocellulosa in fustini viene prelevata dal deposito (Ed. G, Loc. 0.06) e viene caricata manualmente nel serbatoio.

I solventi vengono alimentati mediante tubi flessibili dai serbatoi di stoccaggio alla base del soppalco 31/b e da qui al serbatoio utilizzato mediante linee fisse.

FASE DI SCARICO

Lo scarico del prodotto avviene per gravità in cisternette da 1.000 l.

1.2 Dispersione di prodotti vari in solventi o acqua

Elenco materie prime utilizzate

Sostanza/preparato		
Acetato di amile	Methocell	Benasol H114
butildiglicole	Rheosint AT (prodotti finiti)	sale quaternario di ammonio
Glicole dietilenico	Perchem 44	DBTL
Glicole monoetilenico	Superad AS500 (prodotti finiti)	Nixolen NS 50
solvesso	Base antischiuma AS 42	olio di ricino
Xilolo	Biocide K10	Adiwax H (prodotti finiti)
Alkamuls	Efka 54	Cloparin 44 F
Disponil KP 92	Alaria 3	Isoben 11
Nonilfenolo 6	Ammoniacca 28 Bé	metilchetossima
Rhodoline HP	Gasil 937	Tolonate
Sipernat D 10		

Descrizione delle modalità operative

L'attività consiste nella dispersione di polveri in acqua o in solventi.

Le modalità operative sono del tutto analoghe a quelle viste al punto precedente.

1.3 Dispersione di prodotti vari in vasche mobili

Elenco materie prime utilizzate

Sostanza/preparato
xilolo
Dimax (prodotto finito)
poliacrilato di sodio
Benasol RC 45
resina G.I.844
Versamide
Rheogel (prodotto finito)
Efka 54
Rheosynt AT (prodotto finito)
Biocide K10
Claytone 40
stearato di zinco
Alcool butilico

Descrizione delle modalità operative

L'attività consiste nella miscelazione di liquidi o nella dispersione di solidi in liquidi.

Avviene in vasche in acciaio munite di rotelle e caricate su bilance mobili nelle quali vengono introdotti i dispersori D1 o D2. I dispersori sono muniti di dispositivo di sicurezza che impedisce l'accensione quando non è posizionata correttamente la vasca.

FASE DI CARICO

I prodotti solidi vengono caricati manualmente nelle vasche; i prodotti liquidi (solventi) vengono alimentati dalle linee fisse mediante pompe erogatrici.

FASE DI SCARICO

La vasca contenente il prodotto viene sollevata mediante carrello elevatore ad una altezza tale da consentire lo scarico per gravità in fusti da 200 l.

2 Reparto Miscele a caldo

2.1 Dispersione di cere in solvente (lavorazione A)

Elenco materie prime utilizzate

Sostanza/preparato
Xilolo
Deodosol D 60
cera
sipernat D10

Descrizione delle modalità operative

L'attività consiste nella dispersione di una cera in solvente (generalmente xilolo).

Avviene nei due reattori incamiciati R1 e R2 in acciaio inox, con capacità di carico rispettivamente 4.000 kg e 2.500 kg, muniti di agitatore e riscaldati utilizzando il vapore prodotto dalla centrale tecnologica.

FASE DI CARICO

Il carico delle materie prime avviene sotto agitazione.

La cera viene prelevata in sacchetti da 25 kg su bancali in legno dalle zone di deposito nel Loc. 0.12 e nell'Edificio B e trasferita nella zona 31/a mediante carrello elevatore. Il bancale viene quindi sollevato all'altezza del soppalco 31/a.

Il carico del reattore avviene manualmente attraverso il boccaporto in corrispondenza del quale è posizionata una bocchetta di aspirazione collegata alla linea polveri.

Questa operazione richiede circa 1^h.

Il solvente (xilolo) viene caricato in linea dal serbatoio interrato posto in Zona e-14 e viene dosato mediante contaltri preimpostato.

Per questa operazione sono necessari circa 40'.

FASE DI MISCELAZIONE

Una volta ultimata la fase di carico viene avviato il riscaldamento del reattore; la temperatura di esercizio è di circa 90°C ed è regolabile a seconda delle esigenze di lavorazione. Esiste un controllo di temperatura.

La durata della fase di miscelazione è di circa 2-3^h.

FASE DI SCARICO

Avviene per gravità in fusti da 200 l posizionati a gruppi di 4 su bancali in legno che vengono movimentati mediante traspallet manuale. Il carrello con il bancale e i fusti viene posizionato su una bilancia fissa. Il riempimento dei fusti avviene manualmente: l'operatore posiziona la bocchetta di scarico e aziona la valvola di scarico; la valvola viene chiusa quando è raggiunto il peso desiderato.

La bocchetta di scarico è presidiata da una aspirazione localizzata collegata alla linea solventi.

Sui fusti riempiti viene appoggiato il coperchio che viene sigillato solo dopo il raffreddamento completo del prodotto (che allo scarico ha una temperatura di circa 60-70 °C). Durante il periodo necessario per il raffreddamento (circa 2 gg) i fusti vengono tenuti all'interno dell'Edificio B, in prossimità della Zona 31/a. In seguito vengono confezionati e trasferiti al deposito prodotti finiti o spediti direttamente.

2.2 Dispersione di cere in solvente (lavorazione B)

Elenco materie prime utilizzate

Sostanza/preparato
xilolo
toluolo
acetato di isobutile
cere
resine
olio di ricino

Descrizione delle modalità operative

L'attività consiste nella dispersione di cere fuse in solventi.

Avviene nel fusore cere S18 e nella vasca con dispersore S16 (capacità 4.000 kg).

FUSIONE CERA

La cera viene prelevata in sacchetti di carta da 25 kg su bancali in legno dalle zone di deposito nel Loc. 0.12 e nell'Edificio B e trasferita nella zona 31/c mediante carrello elevatore. Il bancale viene quindi sollevato all'altezza del soppalco 31/c e da qui al soppalco 31/d.

Il carico del fusore S18 avviene manualmente attraverso un boccaporto in corrispondenza del quale è posizionata una bocchetta di aspirazione collegata alla linea polveri.

Il fusore incamiciato viene riscaldato utilizzando il vapore prodotto dalla centrale tecnologica. La temperatura è di circa 110°C.

DISPERSIONE IN SOLVENTE

Dal fusore S18 la cera passa al serbatoio con dispersore S16 dove vengono alimentati i solventi mediante linea fissa.

FASE DI SCARICO

Il prodotto passa da S16 al mulino a microsferi orizzontali M2 e da qui a cisternette da 1000 l poste su carrelli. Lo scarico avviene manualmente: le cisternette vengono poste su bilance mobili e riempite fino a quando viene raggiunto il peso desiderato. L'operatore interrompe il carico della cisternetta spegnendo il mulino M2.

2.3 Emulsione di cere in acqua (lavorazione C)

Elenco materie prime utilizzate

Sostanza/preparato
cere
cera KFO
paraffina
sale quaternario di ammonio
Dietilamminoetano (DEAE)
Trietanolamina (TEA)
Sabopal

sedafluid (prodotto finito)
Morfolina
ammoniaca
stearina

Descrizione delle modalità operative

L'attività consiste nella dispersione di cera in acqua a pressione atmosferica. Avviene nel fusore S18 e nel dispersore S17 che opera a pressione atmosferica.

FUSIONE CERA

Avviene nel fusore S18, lo stesso che può essere impiegato per l'attività lavorativa descritta al punto 2. [Dispersione di cere in solvente (Lavorazione B)].

La cera viene prelevata in sacchetti di carta da 25 kg su bancali in legno dalle zone di deposito nel Loc. 0.12 e nell'Edificio B e trasferita nella zona 31/c mediante carrello elevatore. Il bancale viene quindi sollevato all'altezza del soppalco 31/c e da qui al soppalco 31/d.

Il carico del fusore S18 avviene manualmente attraverso un boccaporto in corrispondenza del quale è posizionata una bocchetta di aspirazione collegata alla linea polveri.

Il fusore incamiciato viene riscaldato utilizzando il vapore prodotto dalla centrale tecnologica. La temperatura è di circa 110°C.

DISPERSIONE IN ACQUA

Dal fusore S18 la cera passa al serbatoio con dispersore S17 dove viene alimentata acqua mediante linea fissa.

FASE DI SCARICO

Il prodotto, al termine della fase di dispersione, ha una temperatura di circa 90 °C; viene quindi raffreddato mediante uno scambiatore di calore che utilizza acqua come liquido refrigerante. La temperatura all'uscita è di 20-30 °C.

Lo scarico avviene mediante pompa in cisternette da 1.000 l poste su bilance mobili. Il riempimento viene interrotto quando viene raggiunto il peso desiderato.

2.4 Emulsione di cere in acqua (lavorazione D)

Elenco materie prime utilizzate

Sostanza/preparato
cera
epolene E 43
tensioattivi
nonilfenolo
potassa caustica
sodio metabisolfito
Dobanol 91 - 6
Sabopal

Descrizione delle modalità operative

L'attività consiste nella dispersione di cera in acqua con l'ausilio di agenti emulsionanti.

Avviene nel serbatoio con dispersore S17 che opera sotto pressione.

FASE DI CARICO

La cera viene prelevata in sacchetti di carta da 25 kg su bancali in legno dalle zone di deposito nel Loc. 0.12 e nell'Edificio B e trasferita nella zona 31/c mediante carrello elevatore. Il bancale viene quindi sollevato all'altezza del soppalco 31/c.

Il carico del reattore avviene manualmente attraverso un boccaporto in corrispondenza del quale è posizionata una bocchetta di aspirazione collegata alla linea polveri.

Gli agenti emulsionanti vengono introdotti nel dispersore con procedure analoghe a quelle della cera. Sono prodotti solidi confezionati in sacchetti o liquidi confezionati in flaconi.

L'acqua viene alimentata mediante linea fissa.

FASE DI DISPERSIONE

Una volta ultimato il carico viene chiuso il serbatoio S17 e vengono create le condizioni di pressione (4-6 bar) e di temperatura (c. 180 °C) necessarie per la lavorazione.

FASE DI SCARICO

Lo scarico del prodotto avviene in pressione. Esiste un sistema di sfiati con valvole regolabili che riducono via la pressione fino al valore ambiente. Il prodotto in uscita passa attraverso uno scambiatore di calore raffreddato ad acqua che lo porta ad una temperatura di 20-30°C. Viene confezionato in cisternette da 1.000 l poste su carrelli bilancia.

C QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

Nucleo A – Via Meucci, 7

Le emissioni derivanti dalle attività di produzione di additivi (attività NON IPPC) danno origine a quattro distinte emissioni oggetto di autorizzazione regionale con *Delibera 69637 del 16.6.1995*.

L'aeriforme avviato alle emissioni deriva essenzialmente da bocchette regolabili posizionate nelle prossimità dei diversi sistemi di lavoro (boccaporti di carico dei mescolatori, turbomescolatori, zone di scarico ed infustaggio prodotti finiti).

Le diverse correnti sono regolabili a cura dell'addetto, che ne cura il posizionamento e l'apertura/chiusura.

Si distinguono due diversi sistemi:

- uno adibito alle estrazioni di aeriforme contaminato da sostanze organiche volatili, che dà origine a tre distinte emissioni (non sono presenti sistemi di depurazione e trattamento)
- uno adibito ad estrazione di aeriforme contaminato da polveri inorganiche ed organiche (dalle operazioni di carico dei miscelatori) che dà origine ad un'emissione munita di depolveratore a mezzo filtrante.

Nucleo B – Via Meucci, 2

Le operazioni svolte nel Nucleo comportano la formazione di emissioni atmosferiche le cui caratteristiche sono di seguito riportate:

Emissione E5B

È costituita dall'aeriforme proveniente dalle aspirazioni localizzate posizionabili dall'operatore per le operazioni di trasferimento dell'isocianato in linea fissa dallo stoccaggio al dosatore/prepolimerizzatore e dalle aspirazioni localizzate fisse/posizionabili dall'operatore posta sui reattori e polmoni delle linee 3 e 4.

Inquinanti presenti: *tracce non quantificabili di isocianato non reagito e/o di poliolo*

Sistemi di trattamento: *nessuno*

Emissione E6B

È costituita dall'emissione del aeriforme utilizzato per essiccare il semilavorato contenente microsfere poliuretaniche con il 20% di acqua.

L'aeriforme subisce un primo trattamento di depolverazione a mezzo maniche filtranti in polietilene avente lo scopo di separare il prodotto essiccato dall'aria ed un secondo trattamento di sicurezza tramite filtro a piastre, con pulizia delle medesime a mezzo getti d'aria compressa controcorrente temporizzati.

Inquinanti presenti *polveri inerti*

Sistemi di trattamento *depolveratori a mezzo filtrante*

Emissione E7B

È costituita dall'aeriforme aspirato in zona confezionamento, per mezzo di manichette aspiranti posizionabili dall'operatore.

L'aeriforme subisce un trattamento di depolverazione a mezzo filtro a piastre, con pulizia delle medesime a mezzo getti d'aria compressa controcorrente temporizzati.

Inquinanti presenti
Sistemi di trattamento

polveri inerti
depolveratori a mezzo filtrante

Emissione E8B

È costituita dall'aeriforme aspirato dal locale di stoccaggio dell'isocianato, dall'aspirazione localizzata posizionabile dall'operatore per le operazioni di trasferimento dell'isocianato in linea fissa dallo stoccaggio al dosatore/prepolimerizzatore e dall'aspirazione localizzata fissa/posizionabile dall'operatore posta sui reattori e polmoni delle linee 1 e 2.

Inquinanti presenti: *tracce non quantificabili di isocianato non reagito e/o di poliolo*

Sistemi di trattamento: *nessuno*

Emissione E9B

È costituita dall'aeriforme aspirato nella cabina di stoccaggio delle cisternette di acido e soda e dalla cappetta di sicurezza posta sul prepolimerizzatore della linea 1.

Inquinanti presenti *tracce non quantificabili di acido e/o soda e/o isocianato non reagito*

Sistemi di trattamento *nessuno*

Le reazioni sono tutte svolte a pressione atmosferica: non sono pertanto presenti sistemi quali indicati con dischi di rottura, valvole di sicurezza, by pass di emergenza.

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

ATTIVITÀ A' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA [h/g] [g/a]	TEMP. [°C]	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (mq)
		Sigla	Descrizione						
Nucleo A – Reparto ADDITIVI – attività NON IPPC									
2/6	E1A	R1/2 S10/11/19	N°2 mescolatori	16 240	Amb.	COVNM	-	6.5	0.10
	E2A	R1/2- S6+9/14+ 15/18 D1/2	Carico polveri	16 240	Amb.	PTS	Filtro a tessuto	8.0	0.10
	E3A	M2 – S16/17	N°4 microsfere	16 240	Amb.	COVNM	-	7.5	0.10
	E4A	CV1-B1- M1-D1/2	Mescolatori	16 240	Amb.	COVNM	-	7.5	0.13
Nucleo B – Reparto DECO – attività IPPC									
1	E5B	Linee 3/4	Produzione poliuretani	16 240	Amb.	monomero non reagito	-	12	0.16
	E6B		essiccatore a letto fluido	16 240	Amb.	Polveri inerti	Filtro a tessuto	12	0.10
	E7B		Sistema di insaccamento	16 240	Amb.	Polveri inerti	Filtro a tessuto	12	0.07

E8B	Linea 1/2	Locale stoccaggio IPDI Produzione poliuretani	16 240	Amb	monomero non reagito	-	12	0.16
E9B		Locale stoccaggio acido/soda Carico isocianato	16 240	Amb	HCl - NaOH monomero non reagito	-	12	0.07

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

La seguente tabella riassume le eventuali emissioni ad inquinamento poco significativo:

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA	
		Sigla	Descrizione
2/7	CTA		Centrale termica Nucleo A
1	CTB		Centrale termica Nucleo B

Tabella C2 - Emissioni poco significative

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

Sigla emissione	E2A	E6B	E7B
Portata max di progetto (aria: Nm ³ /h)	5000	2400	2400
Tipologia del sistema di abbattimento	Filtro a maniche	Filtro a maniche	Filtro a maniche
Inquinanti abbattuti	Polveri inerti	Polveri inerti	Polveri inerti
Superficie filtrante	47 mq	61.1 mq	61 mq
Rendimento medio garantito (%)	99.5	99.5	99.5
Rifiuti prodotti dal sistema : kg/g t/anno	polveri	polveri	polveri
Pulizia delle maniche	a.c. in controcorrente, temporizzata	a.c. in controcorrente, temporizzata	a.c. in controcorrente, temporizzata
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	0.25	0.5	0.5
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	12	12	12

Tabella C3 - Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

EMISSIONI DERIVANTI DALL'UTILIZZO DI SOLVENTI

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

- viene utilizzata un'unica sostanza classificata R40, la Metiletilchetossima in quantità di circa 735 kg/anno
- vengono rispettati i valori di emissione convogliata previsti dalla tab.1 della parte III (attività 17) per le emissioni di 150 mgC/Nmc;
- vengono rispettati i valori di emissione diffusa prevista dalla suddetta tabella ed i valori di emissione totale utilizzando ai sensi di quanto riportato nella Parte III dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006

Pertanto, dalla valutazione dei dati dichiarati dall'Azienda la conformità con i valori limite individuati dalla parte I dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006 risulta verificata.

Emissioni convogliate

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)
2 - 6	E1A	2.640	150	1.920	760,32	1,11	843,96
	E3A	3.610	150	1.920	1.039,68	1,11	1.154,04
	E4A	3.020	150	1.920	869,76	1,11	965,43
Totale					2.669,76		
						O1_{LIMITE}	2.963,43

Emissioni diffuse

Numero d'ordine attività	Input I (ton/anno)	Valore limite parte III dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006 (%)	Emissione diffusa (ton/anno)
2 - 6	2.056,36	3	61,69
Totale			F_{LIMITE}

Emissioni totali

$$(E_{TOT}) = 7,78 \text{ ton/anno} < (E_{LIMITE}) = 64,65 \text{ ton/an}$$

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

E' presente presso lo stabilimento un impianto di depurazione per il trattamento delle acque di prima pioggia e le acque provenienti dai servizi igienici dello stabilimento, prima dello scarico nel torrente Bozzente. Per il convogliamento delle acque all'impianto esistono due diverse fognature: una nera a servizio delle acque in uscita dai servizi igienici dello stabilimento ed una che conferisce le acque meteoriche raccolte dal dilavamento di tetti e piazzali, previa separazione delle acque di seconda pioggia, scaricate direttamente in C.I.S.

Le acque di prima pioggia sono raccolte in serbatoi dedicati di capacità complessiva pari a 20 m³.

L'attivazione dello scarico è legata all'afflusso di reflui, quindi correlata sostanzialmente all'arrivo delle acque di prima pioggia ai serbatoi di accumulo. Lo scarico non è pertanto continuo.

I reflui derivanti dai processi industriali, raccolti mediante un sistema di canalette, sono stoccati in appositi serbatoi polmone situati e smaltiti come rifiuti (soluzioni di lavaggio ed acque madri, CER 070101*).

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

SIGLA SCARICC	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/anno			
S1	N: 150019 E: 504672	Domestiche + meteoriche prima pioggia	16	5	11	5.5 mc/g (media)	C.I.S (Torrente Bozzente)	biologico

Tabella C4- Emissioni idriche

Descrizione impianto di trattamento

L'impianto è costituito dalle seguenti sezioni:

- accumulo acque di prima pioggia;
- impianto biologico;
- neutralizzazione;
- accumulo e disinfezione;
- filtrazione finale;

Le acque meteoriche raccolte su superfici impermeabilizzate vengono convogliate tramite apposita fognatura in una esistente vasca di decantazione per poi essere inviate nel pozzetto di sollevamento e separazione delle acque di seconda pioggia, inviate direttamente in C.I.S.

Le acque di prima pioggia vengono convogliate nella sezione di neutralizzazione dove si miscelano con le acque dei servizi igienici dello stabilimento e quindi inviate all'impianto biologico vero e proprio.

L'impianto è costituito da una *sezione di ossidazione*, nella quale il liquame subisce una intensa aerazione sino alla completa stabilizzazione dei fanghi utilizzando ossigeno insufflato attraverso dei diffusori a bolle fini, e da una *sezione di sedimentazione*, nella quale i fanghi attivi si separano decantando sul fondo, mentre le acque chiarificate e depurate vengono sfiorate ed inviate alla successiva sezione *neutralizzazione*.

La neutralizzazione, con controllo in continuo del pH, è effettuata in un apposito comparto in cui la miscelazione è effettuata a mezzo di aria insufflata dal fondo proveniente dalla ossidazione.

Le acque così condizionate vengono inviate, a gravità, alla vasca di accumulo a servizio della filtrazione finale in cui avviene il dosaggio dell'ipoclorito di sodio.

Un sistema di pompe regola l'invio delle acque alla filtrazione finale costituita da:

- filtro a sabbia quarzifera (automatico)
- filtro a carbone attivo (manuale).

I filtri dispongono di un circuito di controlavaggio ottenuto prelevando acqua di rete; lo scarico delle acque di lavaggio e controlavaggio viene incanalato e ricircolato alla vasca di ossidazione dell'impianto biologico.

Sistema di raccolta acque meteoriche

Per quanto riguarda il dimensionamento delle vasche di separazione delle acque meteoriche di prima pioggia. Si tratta in ogni caso di separatori dinamici, che sfiorano una quota parte delle acque: quelle raccolte dal piazzale di via Meucci 7 sono avviate mediante pompa ad immersione alla rete che raccoglie

anche i pluviali degli edifici. Da qui vengono avviate ad un separatore statico posto nel cortile antistante l'edificio. Il separatore avvia le acque di prima pioggia alla successiva sezione di raccolta e trattamento posta in via Meucci 2 e quelle di seconda pioggia direttamente a scarico in Bozzente. Le acque meteoriche raccolte dai piazzali e dai pluviali di via Meucci 2 sono avviate ad un secondo separatore statico posto nel cortile antistante l'edificio di produzione. Il separatore avvia le acque di prima pioggia alla successiva sezione di raccolta e trattamento degli scarichi civili posta nelle immediate vicinanze e quelle di seconda pioggia direttamente a scarico in Bozzente. La qualità delle diverse correnti è verificabile mediante campionamento dal pozzetto/tombinatura posto al di sopra del citato separatore.

Le acque meteoriche separate mediante i due separatori statici citati sono avviate, come detto, a pozzetto di raccolta nel quale è installata una pompa ad immersione centrifuga autoadescante avente portata 40 m³/h (una più una di riserva), che avvia le acque raccolte ai serbatoi di raccolta posti fuori terra (capacità complessiva: 20 m³, dai quali vengono inviate per gravità al sistema di trattamento descritto nella relazione originaria.

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Il comune di Nerviano è dotato di piano di zonizzazione acustica; ai sensi dello stesso, l'area in esame è inserita nella classe III del d. P.C.M. 14/11/1997, con valori limite di immissione pari a 60 dB(A) diurni e 55 dB(A) notturni.

L'insediamento non effettua lavorazioni sull'arco delle 24 ore, ma esclusivamente nell'intervallo 06,00 – 22,00 (2 turni da 8 ore): non può pertanto essere definito "impianto a ciclo continuo".

Le uniche fonti significative di rumore verso l'esterno del perimetro aziendale sono costituite da apparecchiature di servizio quali centrali termiche per la produzione di vapore e ventilatori di servizio ai sistemi di abbattimento.

I risultati dei rilievi, paragonati ai valori limite definiti con la classificazione acustica del territorio comunale di Nerviano, consentono le seguenti indicazioni ed interpretazioni:

La Ditta ha effettuato un'indagine acustica al fine di valutare l'impatto generato dalle attività; dall'indagine, che ha interessato i confini aziendali di entrambi i reparti (nucleo A e nucleo B), emerge che:

- in tutte le occasioni verificate il livello di rumore generato dall'attività è inferiore ai limiti di immissione stabiliti per la zona III.
- i grafici allegati evidenziano i picchi dei contributi legati al traffico veicolare
- le attività aziendali sono caratterizzate da sostanziale costanza di rumore, sia in termini di livello equivalente che in termini di frequenze
- le valutazioni effettuate attraverso i livelli statistici indicati confermano che il livello sonoro è pressoché continuo e costante.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Sigla	Contenuto	Volume utile	Interrato	Bacino di contenimento
SI1	Acetato butile	≤ 38 m ³	Si	
SI2	Xilolo	≤ 38 m ³	Si	
SI3	Toluolo	≤ 38 m ³	Si	
SI4	Acetato iso butile	≤ 38 m ³	Si	
SI5	Gasolio	≤ 15 m ³	Si	
SI6	Acque di reazione	≤ 15 m ³	Si	
SI7	Acque di reazione	≤ 18 m ³	Si	
SI8	A disposizione	≤ 15 m ³	Si	
SE1	Acqua raff.to	≤ 23 m ³		Si
SE2	Resina alchidica G844	≤ 23 m ³		Si
SE3	Oxo alcoli C30 (VAMAR)	≤ 23 m ³		Si
SE4	A disposizione	≤ 23 m ³		Si
SE5	A disposizione	≤ 6 m ³		Si
SE6	A disposizione	≤ 6 m ³		Si
SE7	Cloroparaffine	≤ 9 m ³		Si
SE8	A disposizione	≤ 9 m ³		Si
SE9	Antischiuma	≤ 10 m ³		Si
SE10	Antischiuma	≤ 10 m ³		Si

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 IPPC e NON	C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
1	070101*	Soluzioni acque madri	L	Serbatoi in acciaio al carbonio	D9
1+7	150110*	Imballi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali	S	Tal quali	R4
1+7	150102	imballaggi in plastica	S	Tal quali	R4
1+7	150106	imballaggi in materiali misti	S	Tal quali	R4

Tabella C5 – Caratteristiche rifiuti prodotti

I reflui derivanti dai processi industriali, raccolti mediante un sistema di canalette, sono stoccati in appositi serbatoi polmone e smaltiti come rifiuti (soluzioni di lavaggio ed acque madri, CER 070101*).

C.6 Bonifiche

Lo stabilimento non è stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al D.M.471/1999 relativo alle bonifiche ambientali.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale SUPERCOLORI Spa ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui agli articoli 6 ed 8 del D.Lgs. 334/99 e s.m.i.; l'impianto è soggetto all'art. 5.2 del suddetto Decreto.

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 per l'attività "Sintesi per la produzione di polimeri ad alto peso molecolare", tratte dal Cap 13 del BRef " Production of Polymers" – Luglio 2006.

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione
13.1 Stabilire e mantenere attivo un Sistema di gestione Ambientale (SGA) .	PARZIALMENTE APPLICATA	Sistema Qualità certificato Cert-0525-99-AQ-MIL-SINCERT Previsione di implementazione SGA ISO 14000 entro dicembre 2009
13.2 Ridurre le emissioni fuggitive mediante l'utilizzo di apparecchiature specifiche.	APPLICATA	Utilizzo di tubazioni, valvole, pompe, impianti a tenuta. Minimizzazione del numero di connessioni.
13.3 Sviluppare una valutazione e misura delle emissioni fuggitive al fine di classificare i componenti in termini di tipologia, funzione e condizione operative per identificare gli elementi che hanno maggiore possibilità di produrre emissioni fuggitive e facilitare l'applicazione dei fattori di emissione standard.	APPLICATA	Le possibili emissioni fuggitive sono minimizzate attraverso specifiche condizioni operative (dosaggio IPDI in poliolo in quantità minima)
13.4 Sviluppare e mantenere un programma di monitoraggio e manutenzione delle apparecchiature o "Leak Detenction and Repair"(LDAR) basato su specifico database, in combinazione con una valutazione e misura delle emissioni fuggitive.	PARZIALMENTE APPLICATA	Programma di manutenzione preventiva e programmata nell'ambito del sistema di gestione Qualità
13.5 Ridurre le emissioni di polveri mediante una combinazione delle seguenti tecniche: a) Trasporto di polimeri con flussi a più alta densità e' migliore rispetto a quelli con più bassa densità. b) In caso di trasporto di polimero in flussi a bassa densità, ridurre quanto più possibile la velocità. c) Ridurre la formazione di polveri nei sistemi di trasporto mediante sistemi di trattamento delle superfici o appropriata progettazione delle linee. d) Utilizzo dei cicloni e/o filtri per abbattere le polveri (filtri a maniche sono i più efficienti, soprattutto per particelle fini) e) utilizzo di scrubber a umido	APPLICATA	Velocità ridotte al minimo nei trasferimenti Utilizzo di filtro a maniche per le attività di trasferimento MP in polvere
13.6 Minimizzare gli avvii e le fermate per evitare i picchi di emissioni e ridurre i consumi.	APPLICATA	Linee dedicate
13.7 Utilizzare sistemi di contenimento per raccogliere il contenuto dei reattori in caso di fermate di emergenza . 13.8 Se possibile, riciclare il materiale contenuto in questi o utilizzarlo come combustibile.	APPLICATA	Serbatoi dedicati

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione
13.9 Prevenire l'inquinamento delle acque mediante appropriata progettazione delle tubazioni.	APPLICATA	Non esistono scarichi industriali
13.10 Utilizzare sistemi di collettamento separati per gli scarichi di processo, le acque potenzialmente contaminate da perdite o altre cause (incluse acque di raffreddamento e acque di dilavamento da superfici di impianto, etc.) e le acque non contaminate.	APPLICATA	Carico MP a circuito chiuso
13.11 Trattare gli sfiati da bonifiche di silos e reattori mediante una o più delle seguenti tecniche: riciclo, ossidazione termica. Ossidazione catalitica, torcia (solo per flussi discontinui), adsorbimento (solo per alcuni casi specifici).	NON PERTINENTE	Solvente utilizzato: acqua demineralizzata
13.12 Utilizzare la combustione in torcia per trattare emissioni discontinue dalla sezione di reazione.	NON APPLICABILE	Emissioni: CO ₂ , polveri
13.13 Se possibile utilizzare energia elettrica e vapore da cogenerazione.	NON APPLICABILE	
13.14 Recuperare il calore attraverso la generazione di vapore a bassa pressione nel processo o negli impianti dove sono presenti potenziali utenze interne ed esterne di tale vapore a bassa pressione.	NON APPLICABILE	
13.15 Massimizzare il riutilizzo dei potenziali rifiuti prodotti.	APPLICATA	Recupero ovunque possibile come PF a minor valore
13.16 Utilizzare pigging system in impianti con diverse produzioni e materie prime in forma liquida.	NON APPLICABILE	Impianti dedicati
13.17 Utilizzare un serbatoio con la funzione di tampone e/o equalizzatore a monte dell'impianto di trattamento degli scarichi per ottenere una qualità costante delle acque reflue.	NON APPLICABILE	Non esiste trattamento acque industriali – smaltimento come rifiuto
13.18 Utilizzare un impianto di trattamento biologico per i reflui.	NON APPLICABILE	Non esiste trattamento acque industriali – smaltimento come rifiuto

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2 Criticità riscontrate

La Ditta è soggetta al Regolamento regionale n.4 del 26 marzo 2006 ai sensi dell'art. 3 comma a (superficie scolante superiore a 2000 mq). Si invita pertanto la Ditta a presentare progetto di adeguamento ai sensi dell'art.3 del suddetto Regolamento, ovvero relazione tecnica attestante l'avvenuto adeguamento.

EMISSIONI ATMOSFERA:

Dalla valutazione dei dati dichiarati dall'Azienda la conformità con i valori limite individuati dalla parte I dell'Allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/2006 risulta verificata per il limite precedentemente fissato, alla luce dei nuovi limiti fissati dalla Regione Lombardia e prescritti nel presente Allegato, (20 mgC/Nmc) non viene garantito il rispetto del nuovo limite.

In tal senso la ditta dovrà presentare un progetto contenente gli accorgimenti che intende adottare per rispettare i limiti prescritti.

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

Misure di miglioramento programmate dalla Azienda

MATRICE / SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
COMPLESSIVO	<i>Previsione di implementazione SGA ISO 14000</i>		<i>entro dicembre 2009</i>
ACQUA	<i>Installazione misuratori portata allo scarico</i>		<i>Entro dicembre 2007</i>

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 non oltre il 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]	INQUINANTI	VALORE LIMITE dopo il 30/10/07 [mg/Nm ³]
	Sigla	Descrizione				
E1A	R1/2 S10/11 /19	N°2 mescolatori	3600	16 240	COV	VEDI TABELLA E2
E2A	R1/2- S6÷9/1 4÷15/1 8 D1/2	Carico polveri	5300	16 240	PTS	
E3A	M2 – S16/17	N°4 microsfere	2500	16 240	COV	
E4A	CV1- B1- M1- D1/2	Mescolatori	5500	16 240	COV	
E5B	Linee 3/4	Produzione poliuretani	2500	16 240	monomero non reagito	
E6B		essiccatore a letto fluido	1200	16 240	Polveri inerti	
E7B		Sistema di insaccament o	1500	16 240	Polveri inerti	
E8B	Linea 1/2	Locale stoccaggio IPDI Produzione poliuretani	?		monomero non reagito	

E9B		Locale stoccaggio acido/soda Carico isocianato	3600	16 240	HCl - NaOH monomero non reagito	
-----	--	--	------	-----------	---	--

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

INQUINANTE	LIMITE [mg/Nm ³]					
COV*	20					
Isocianati	0,1					
COV	Classe	I	II	III	IV	V
	CMA	5	20	150		
CIV	Classe	I	II	III	IV	V
	CMA	1	5	10	20	50
PTS	Classe	molto tossica (classe 1 § 1.1 - classe I e II § 1.2 - classe I § 2 All I, parte V, D.Lgs 152/06)		tossica	nociva	inerte
	CMA	0.1	1	5	10	

Tabella E2 – Emissioni in atmosfera a partire dal 31/10/07

Dove:

Misura del 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.
PTS	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.

Ai fini delle emissioni di COV (art. 275 del D.lgs 152/06) dovrà essere rispettato, in aggiunta al valore di emissione convogliata già indicato in Tab. E1 (valore di concentrazione di C per attività di rivestimento) anche il seguente valore di emissione diffusa, ricavato dalla massima percentuale di input di COV impiegati in azienda su base annuale (20%) .

Valori limite a partire dal 30/10/2007	
EMISSIONI DIFFUSE	3% DELL'INPUT DI CONSUMO MASSIMO TEORICO DI SOLVENTE

Tabella E1bis – Emissioni di COV in atmosfera

- I) Il gestore dell'impianto dovrà rispettare entro il 31/10/2007 i valori limite di emissione negli scarichi convogliati, e i valori limite di emissione diffusa 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) Per le emissioni dei COV alogenati, cui sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R40, R68, nel caso in cui il flusso di massa della somma dei COV che determinano l'obbligo di etichettatura R40, R68 sia uguale o superiore a 100 g/h, è stabilito un valore limite di emissione di 20 mg/Nm³, riferito alla somma delle masse dei singoli COV, che dovrà essere rispettato a partire dal 31/10/2007.

E.1.2 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 e controllo.
- II) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.
- III) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
- IV) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
- V) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
- a. Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm³;
 - b. Portata dell'aeriforme espressa in Nm³/h;
 - c. Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,15 ° K e 101,323 kPa);
 - d. Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
 - e. Ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.
 - f. 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.

- VI) 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 4.500 ton/anno.**
- VII) Il gestore fornisce all'autorità competente tutti i dati che consentono a detta autorità di verificare la conformità dell'impianto ovvero ai valori limite di emissione negli scarichi gassosi, ai valori limite per le emissioni diffuse.
- 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

- I) Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili (come definite al punto e dell'art. 268 del Dlgs 152/06) dovranno essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Qualora un dato punto di emissione sia individuato come "non tecnicamente convogliabile" fornire motivazioni tecniche mediante apposita relazione.
- II) Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni,
- III) 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.
- Essi dovranno essere annotati su apposito registro ove riportare la data di effettuazione, il tipo di intervento effettuato (ordinario, straordinario) e una descrizione sintetica dell'intervento; tale registro dovrà essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo e utilizzato per la elaborazione dell'albero degli eventi necessario alla valutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi.
- 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 ARPA territorialmente competente.
- IV) Tutti i sistemi di contenimento delle emissioni in atmosfera adottati successivamente alla data di entrata in vigore della D.G.R. 1 agosto 2003, n. VII/13943 devono almeno rispondere ai requisiti tecnici e ai criteri previsti della stessa ;
- V) Al fine di tutelare la salute umana e l'ambiente, le emissioni dei COV di cui ai punti precedenti sono gestite in condizioni di confinamento e il gestore adotta tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le stesse emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

E.1.4 Prescrizioni generali

- I) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dal comma 13 dell'art. 271 del Dlgs 152/06,
- II) I condotti di adduzione e di scarico degli impianti di abbattimento che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere tali da permettere il campionamento in accordo con la norma UNI EN 10169
- III) In accordo con il comma 14 dell'art. 271 del Dlgs 152/06 i limiti alle emissioni si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto con esclusione dei periodi di avvio, arresto e guasti.

Se si verifica un guasto tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, l'Autorità competente deve essere informata entro le 8 ore successive e può disporre la riduzione o la cessazione dell'attività od altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo. Del guasto dovrà essere data informazione – via fax – anche al Dipartimento ARPA territorialmente competente.

- IV) Qualora siano presenti area adibite ad operazioni di saldatura 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.

E.1.5 Piano di adeguamento al D. Lgs. 152/2006 art. 275

La ditta, qualora non dovessero essere rispettati i nuovi limiti prescritti, deve presentare un piano di adeguamento al fine di adeguarsi ai valori limiti individuati nel paragrafo E1.1.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

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

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

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
- II) I 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

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

E.2.4 Prescrizioni generali

- I) Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all'Autorità competente per l'AIA, al dipartimento ARPA competente per; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.

- II) 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;
- III) La società dovrà presentare un calendario con indicati i tempi e la frequenza dello scarico, o in caso contrario, a comunicare a mezzo fax all'ARPA competente, almeno 48 ore prima, la data di effettuazione dello scarico delle acque dall'impianto di depurazione al fine di rendere possibili gli accertamenti dovuti;
- IV) **la ditta dovrà rispettare tutte le prescrizioni contenute nell'autorizzazione rilasciata dalla Provincia in data 12.09.05 n°252/2005.**

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

Devono essere rispettati i valori di emissione, immissione ed il criterio differenziale ai sensi del DPCM 14 novembre 1997 e secondo i criteri indicati nel piano di Zonizzazione Acustica dei comuni limitrofi (si considerino in tal senso le aree incluse in un raggio di 500m dal perimetro dell'azienda).

In caso di assenza del piano di zonizzazione acustica i limiti sono quelli previsti dal DPCM 1 marzo 1991.

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

-

E.3.4 Prescrizioni generali

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

E.4 Suolo

- I) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- II) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.

- III) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- IV) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
- V) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10.

OPERAZIONI DI STOCCAGGIO di COV (composti organici volatili) e CIV (composti inorganici volatili)

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.

Non sono previsti valori limite all'emissione.

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

1 OPERAZIONI DI STOCCAGGIO di SIV o CIV

Non sono previsti valori limite all'emissione, ma il rispetto di quanto sotto riportato.

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

Migliori Tecniche Disponibili

Le migliori tecniche disponibili per il contenimento degli inquinanti dalle operazioni di stoccaggio di COV e/o CIV sono indicate nelle specifiche schede riportanti le loro caratteristiche minimali ed indicate nella d.G.R. 1/08/2003, n. 13943.

- VI) 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).
- VII) La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

- I) 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

- I) 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.
- II) 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.
- III) 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.
- IV) 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.
- V) I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:
- i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere caratterizzati o provvisti di nebulizzazione;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.

E.5.3 Prescrizioni generali

- I) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
- II) 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.
- III) L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
- IV) **Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 188, 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.**
- V) 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.).
- VI) 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.
- VII) 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.

- VIII) 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.
- IX) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, gli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.
- X) 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, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.
- XI) 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.
- XII) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero.

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.

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

- ❖ Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, secondo quanto previsto dall'art. 11 comma, 3 lettera c) del D.Lgs. 59/2005.
- ❖ Il Gestore del complesso IPPC deve:
 - I) rispettare i valori limite nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento fissati nel quadro prescrittivo E per le componenti aria, acqua e rumore;
 - II) 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;
 - III) 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 un tempo congruo e il più breve possibile 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 ispettiva 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
ACQUA	Presentare 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.	Entro 31.12.07
ARIA	Presentare un progetto contenente gli accorgimenti che l'azienda prevede di adottare per rispettare i limiti prescritti di 20 mg/Nm ³ di COV alle emissioni interessate	

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		✓
Aria	✓	✓
Acqua	✓	✓
Suolo		
Rifiuti		✓
Rumore	✓	✓
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)	✓	✓
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti		
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento		

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)	✓
Società terza contraente (controllo interno appaltato)	✓

Tab. F2- Autocontrollo

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.1 Impiego di Sostanze

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

Non applicabile – richieste dal mercato

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
1	√	Produzione DECO	mensile	√	√	√	√

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	Gasolio	√	produttivo	annuale	X	X	X
2/6	Gasolio	√	produttivo	annuale	X	X	X

Tab. F6 - Combustibili

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

Tab. F7 - Consumo energetico specifico

Per i parametri aria ed acqua

	SI	NO	Anno di riferimento
Dichiarazione INES			

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:

Provenienza	CT A	CT B	Due mescolatori	Carico polveri	Quattro microsfere	Mescolatori	Prod. Poliuretani	Essiccatore	Confezionatrice	Modalità di controllo: Discontinuo	Metodi

	Provenienza	CT A	CT B	Due mescolatori	Cari polveri	Quattro microsfere	Mescolatori	Prod. Poliuretani	Essicatore	Confezionatrice	Modalità di controllo: Discontinuo	Metodi	
	Emissione →	Nucleo A	Nucleo B	E1 A	E2 A	E3 A	E4 A	E5 B	E6 B	E7 B			
Convenzionali e gas serra	Parametro ↓												
	Monossido di carbonio (CO)	√	√									annuale	UNI 9969
	Biossido di carbonio (CO ₂)	√	√									annuale	
	COVNM			√		√	√					annuale	UNI 12619 UNI 13526
	Ossidi di azoto	√	√									annuale	UNI 10878
	Ossidi di zolfo	√	√									annuale	
	PM	√	√		√	√	√	√	√	√	√	annuale	
Altro: isocianati								√			annuale	OSHA 47	

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 UNI17025 indipendentemente dal fatto che il Laboratorio che effettua l'analisi sia già effettivamente accreditato secondo la predetta norma per tale metodo.

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

Monitoraggio solventi

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

INPUT DI SOLVENTI ORGANICI	Tcov/anno
11 quantità di solventi organici acquistati ed immessi nel processo nell'arco di tempo in cui viene calcolato il bilancio di massa.	X
12 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	S1	Modalità di controllo		Metodi (*)
		Continuo	Discontinuo	
Volume acqua (m ³ /anno)			In C.I.S.: quindicinale per gli scarichi individuati ai sensi dell'art.108 comma 1 del D.lgs152/06 (per le sostanze individuate alla tabella 5 allegato 5 parte terza del D.lgs152/06).	
Ph	√		annuale	
			settimanale	

Parametri	S1	Modalità di controllo		Metodi (*)
		Continuo	Discontinuo In C.I.S.: quindicinale per gli scarichi individuati ai sensi dell'art.108 comma 1 del D.lgs152/06 (per le sostanze individuate alla tabella 5 allegato 5 parte terza del D.lgs152/06).	
Solidi sospesi totali	√		settimanale	
COD	√		settimanale	
Cloro attivo libero	√		settimanale	
Solfati	√		settimanale	
Cloruri	√		settimanale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	√		settimanale	
Azoto nitroso (come N)	√		settimanale	
Azoto nitrico (come N)	√		settimanale	
Idrocarburi totali	√		quindicinale	

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.3.5.1 Monitoraggio del CIS recettore non previsto

F.3.5.2 Monitoraggio delle acque sotterranee non previsto

F.3.6 Rumore

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

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

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

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

Tab. F15 – Verifica d'impatto acustico

F.3.7 Radiazioni **NON APPLICABILE**

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	ANNUALE	X	X
Nuovi Codici Specchio			Verifica analitica della non pericolosità	Una volta	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	Nuovi Codici Specchio

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

Tab. F18 – Controllo rifiuti in uscita

F.3.9 Discariche **NON APPLICABILE**

Tab. F19 – Controllo discariche

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

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

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Intervento		
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità (visiva/manuale/strumentale, automatico)	Tipo di intervento	Frequenza d'intervento	Modalità di registrazione dei controlli
1	Prepolimerizzazione	Pulizia PP	Settimanale	Regime	Manuale/strumentale	Lavaggio impianto	Mensile	Cartaceo
1	Polimerizzazione	Reattività	Giornaliero	Regime	Manuale	Riscaldamento	Mensile	Cartaceo (fogli di lavoro)

Tab. F20 – Controlli sui punti critici e interventi manutentivi

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

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

Serbatoi interrati/bacini di contenimento			
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Bacini di contenimento	verifica d'integrità visiva	ANNUALE	<i>Registro</i>
Serbatoi interrati	Prove di tenuta e verifica d'integrità strutturale	BIENNALE	<i>Registro</i>

Tutti i serbatoi interrati sono sottoposti a verifica periodica da parte di società specializzata con sistema a depressione e verifica sonar.