



Regione Lombardia

Provincia di Milano

Prot. generale del 24/09/2007

N. 0214779



Giunta Regionale
Direzione Generale
Qualità dell'Ambiente

Spett.le Ditta
EUTICALS SPA
Via Monte Rosa, 114/116
20089 - ROZZANO (MI)

Data: 19 SET. 2007

Protocollo: 712070025833

p.c.

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

Raccomandata a/r



Al Sindaco del Comune di Rozzano
Piazza G. Foglia, 1
20089 - ROZZANO (MI)



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

OGGETTO: Invio del decreto n. 9112 del 08.08.2007 recante "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC), ai sensi del D.lgs. 18 Febbraio 2005, n. 59, rilasciata a **Euticals Spa** con sede legale a Lodi in Via Emilia, 99 per l'impianto a Rozzano (Mi) in Via Monte Rosa, 114/116".

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

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

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

Distinti saluti.

Il Dirigente
Dott. Carlo Licotti

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



Regione Lombardia

DECRETO N° 9112

Del 08/08/2007

Identificativo Atto n. 946

DIREZIONE GENERALE QUALITA' DELL'AMBIENTE

Oggetto

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59 RILASCIATA A EUTICALS S.P.A. CON SEDE LEGALE A LODI IN VIA EMILIA, 99. PER L'IMPIANTO A ROZZANO IN VIA MONTE ROSA, 114/116.

L'atto si compone di 57 pagine
di cui 33 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 Euticals S.p.A. con sede legale a Lodi via Emilia, 99 per l’acquisizione dell’autorizzazione integrata ambientale dell’impianto esistente sito in Comune di Rozzano (Mi) via Monte Rosa, 114/116 e pervenute allo Sportello IPPC in data 28/10/2005 prot. n. 30173;

VISTA la comunicazione di avvio del procedimento in data 17/02/2006 prot. 5918;

VISTO che il gestore dell’impianto ha correttamente effettuati gli adempimenti previsti dal D.Lgs.59/2005 al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un annuncio su Il Giorno in data 1/03/2006;



Regione Lombardia

VISTO il documento tecnico predisposto da ARPA;

PRESO ATTO che la conferenza dei servizi tenutasi in data 30/07/2007 si è conclusa con l'assenso, da parte delle Amministrazioni partecipanti, come da dichiarazioni rese e riportate nel verbale relativo alla seduta conclusiva della conferenza stessa, al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale in oggetto alle condizioni riportate nell'allegato tecnico che costituisce parte integrante del presente provvedimento;

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

DATO ATTO che le prescrizioni tecniche contenute nel documento tecnico sono state individuate, in assenza delle linee guida statali, in accordo con i principi contenuti nell'allegato 1 del D.M. 31/01/2005 "Emanazione di linee guida generali per la individuazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 Agosto 1999, n. 372";

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

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

DATO ATTO che l'impianto per cui si richiede l'autorizzazione integrata ambientale non è 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 Euticals S.p.A. con sede legale a Lodi via Emilia, 99 relativamente all'impianto ubicato a Rozzano (Mi) via Monte Rosa, 114/116 per le attività previste dal D.Lgs 59/05 allegato I punto 4.5, 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 prescrizioni contenute nell'allegato tecnico entro il 30/10/2007;
5. che la presente autorizzazione è soggetta a rinnovo quinquennale;
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 Euticals S.p.A. con sede legale a Lodi via Emilia, 99 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 Rozzano, alla Provincia di Milano e ad ARPA;
10. di dare atto che ai sensi dell'art. 3 della legge n. 241/90, 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	EUTICALS S.P.A.
Indirizzo Sede Produttiva	Via Monte Rosa n. 114/116 Rozzano (MI) 20089
Indirizzo Sede Legale	Via Emilia n. 99 Lodi 26900
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 59/2005
Codice e attività IPPC	<i>4.5 Impianti che utilizzano un procedimento chimico o biologico per la fabbricazione di prodotti farmaceutici di base</i>
Varianti richieste	<i>Ristrutturazione reparto essiccamento – Modifica non sostanziale</i>
Presentazione domanda	28/10/2005
Fascicolo AIA	429AIA/30173/05

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	4
A 1. Inquadramento del complesso e del sito	4
<i>A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo</i>	<i>4</i>
<i>A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito.....</i>	<i>5</i>
A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA	6
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO	7
B.1 Produzioni.....	7
B.2 Materie prime	8
B.3 Risorse idriche ed energetiche	9
B.4 Cicli produttivi	11
C. QUADRO AMBIENTALE	15
C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento	15
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	17
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento.....	17
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	18
C.5 Produzione Rifiuti.....	19
C.6 Bonifiche	21
C.7 Rischi di incidente rilevante	21
D. QUADRO INTEGRATO	22
D.1 Applicazione delle MTD	22
D.2 Criticità riscontrate.....	30
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate	31
E. QUADRO PRESCRITTIVO.....	32
E.1 Aria.....	32
<i>E.1.1 Valori limite di emissione.....</i>	<i>32</i>
<i>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	<i>35</i>
<i>E.1.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	<i>36</i>
<i>E.1.4 Prescrizioni generali</i>	<i>37</i>
E.2 Acqua.....	38
<i>E.2.1 Valori limite di emissione.....</i>	<i>38</i>

E.2.2	Requisiti e modalità per il controllo	38
E.2.3	Prescrizioni impiantistiche	38
E.2.4	Prescrizioni generali	39
E.3	Rumore	39
E.3.1	Valori limite	39
E.3.2	Requisiti e modalità per il controllo	39
E.3.4	Prescrizioni generali	39
E.4	Suolo e acque sotterranee	40
E.5	Rifiuti	40
E.5.1	Prescrizioni impiantistiche	40
E.5.3	Prescrizioni generali	41
E.6	Ulteriori prescrizioni	42
E.7	Monitoraggio e Controllo	43
E.8	Prevenzione incidenti	44
E.9	Gestione delle emergenze	44
E.10	Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	44
F.	PIANO DI MONITORAGGIO	45
F.1	Finalità del monitoraggio	45
F.2	Chi effettua il self-monitoring	45
F.3	PARAMETRI DA MONITORARE	46
F3.4	Aria	47
F.3.5	Acqua	49
F.3.6	Rumore	50
F.4	Gestione dell'impianto	51
F.4.1	Individuazione e controllo sui punti critici	51
F.4.2	Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)	53

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Lo stabilimento nasce nel 1975 come Opos Laboratori Opoterapici che effettuava lavorazioni di estrazioni da organi animali. Di tale attività non si hanno riscontri documentali in azienda e quindi non siamo in grado di fornire ulteriori notizie in merito.

Nel 1979 l'impianto viene acquisito dalla Biochimica Opos S.p.A. che effettuava la produzione di antibiotici generici.

Nel 1997, la ditta viene acquistata (cessione di ramo di azienda) dalla Norpharma S.p.A. che subentra alla medesima attività precedentemente svolta. Cessa l'attività di produzione di antibiotici a partire dal 2000 e continua la produzione di intermedi e principi attivi ad uso farmaceutico.

Nel corso dell'anno 1999 vi è stata una sostanziale ristrutturazione dello stabilimento operata dalla ex Norpharma S.p.A. dove fu inserito l'attuale sistema di abbattimento mediante combustione (autorizzato con Decreto Regionale n. 865 del 16 febbraio 1999).

Nel 2001 il ramo di azienda è stato acquistato dalla attuale Euticals S.p.A..

Nel corso del 2002 è stato realizzato un nuovo magazzino MP e PF acquisendo un'area esistente e confinante allo stabilimento. Su tale attività, il Sindaco ha rilasciato il Nulla Osta all'esercizio nel marzo 2003.

La ditta ha inviato un progetto di modifica non sostanziale per la ristrutturazione di uno dei reparti di essiccamento per renderlo idoneo all'essiccamento di principi attivi, tale reparto ospiterà API in produzione su scala ridotta ed API ad uso clinico sperimentale.

Coordinate Gauss Boaga	
Latitudine	5.026.035 N
Longitudine	1.512.107 E

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
1	4.5	<i>Impianti che utilizzano un procedimento chimico o biologico per la fabbricazione di prodotti farmaceutici di base</i>	27000 kg/a
N. ordine attività non IPPC	Codice ISTAT	Attività NON IPPC	
2	40.30.0	Produzione e distribuzione di calore	

Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC

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

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scolante m ² (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento	Data prevista cessazione attività
3331	1829	1502	1502	1975	2002	-

(*) 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.

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

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

Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente	Distanza minima dal perimetro complesso (m)	Note
Verde pubblico	150	nord
VERDE PRIVATO	20	nord-ovest Verde a servizio dell'industria
PARCHEGGI	20	sud-ovest A servizio dell'industria
SCUOLA ELEMENTARE	170	est - anche media
Attrezzature collettive	180	Nord - Attrezzature religione
B1 Zona residenziale	50	Edilizia residenziale satura e/o di trasformazione e riqualificazione
Impianti e servizi tecnologici esistenti	130	sud
Parcheggi pubblici e di uso pubblico	140	est
D1 - Produttiva	130	a sud - prevalentemente industriale
D2-attività terziarie	0	Al confine azienda - nord - est - sud
Zona C1 Espansione residenziale	400	nord-est
Zona inedificabile - rispetto stradale ferroviario	460	Assago - di rispetto stradale, cimiteriale e del naviglio - nord-ovest
D3 - terziario	330	Comune di Assago - di completamento - ovest
Area standard - Area per servizi di interesse comunale	460	Assago - nord-ovest

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

Tipo di vincolo	Distanza minima del vincolo dal perimetro del complesso	Norme di riferimento	Note
Demaniale	44	---	---

A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

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

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e non	Note	Sost. da AIA
ARIA	D.P.R. 203/88	Regione	865	16/02/99		1,2		SI
ACQUA PRELIEVO	L.R. 34/98 DGR 47582/99	Regione	2266	21/02/02	20/02/2012	1,2	Regolarizzazione amministrativa piccole derivazioni tramite pozzi	NO
ACQUA SCARICHI	D. Lgs. 152/99	Comune	13126	25/03/05	24/03/2009	1,2	scarichi civili scarichi industriali fognatura	SI

Tabella A4 – Stato autorizzativo

Registrazione EMAS no

Certificazione ISO 14001 no

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

L'Azienda è soggetta all'art.275 del D.Lgs. 152/06 per l'esercizio dell'attività di fabbricazione di prodotti farmaceutici individuata dal punto 7 della parte II dell'allegato III alla parte V del medesimo decreto.

In sede d'istruttoria AIA è stato valutato il piano di gestione solventi 2005 dal quale si evince che :

- la ditta ha stabilito di conformarsi alla parte III dell'allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/06;
- la ditta rispetta i valori limite di emissione diffusa e di emissione totale.

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

L'insediamento produttivo EUTICALS S.p.A. divisione Ambrosia produce principi attivi ad uso farmaceutico.

L'impianto lavora su due turni giornalieri dalle 06.00 alle 22.00 dal Lunedì al Venerdì e il Sabato dalle 06.00 alle 20.00.

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

N. ordine attività IPPC e no	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto			
		Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio	
		t/a	t/g	t/a	t/g
1	Intermedi e Principi Attivi ad uso farmaceutico anno 2004	27		13,416	
1	Intermedi e Principi Attivi ad uso farmaceutico anno 2005	27		21,540	

Tabella B1 – Capacità produttiva

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2004 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente.

La ditta dichiara che la Capacità Produttiva di progetto costituisce un quantitativo stimato sulla base delle attuali conoscenze dei cicli di lavorazione e tiene conto del limite tecnologico degli impianti legato alla necessità di dover operare una "manutenzione periodica programmata" necessaria per salvaguardare la vita residua degli impianti. Tale quantitativo è riferito ai soli prodotti finiti, esclusi gli intermedi ed è stato calcolato considerando l'attuale produzione prevalente (T-Boc Idrazina).

Il progetto di revamping delle aree 18, 19, 20 prevede l'installazione di 2 essiccatori statici, un mescolatore un granulatore e un pressofiltro che verranno serviti dagli impianti tecnici di servizio: azoto, aria compressa, vapore, 7 pompe da vuoto, condizionamento dell'aria in ingresso, filtri assoluti in aspirazione e scarico dell'aria in atmosfera.

Le aspirazioni verranno collettate agli esistenti impianti di abbattimento, le acque di scarico verranno inviate ad un serbatoio da cui verranno rilanciate ai serbatoi fuori terra adibiti allo stoccaggio dei reflui.

B.2 Materie prime

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

Tabella B2 - Caratteristiche materie prime

N. d'ordine prodotto	Categorie omogenee di materie prime	Classi di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica	Modalità di stoccaggio	Caratteristica del deposito	Quantità massima di stoccaggio (kg)
1	reattivi nocivi	Nocivo	Solido	0.009	Fusti	Al coperto, area impermeabilizzata	15000
1	reattivi irritanti	Irritante	Solido	0.208	Fusti e sacchi	Al coperto, area impermeabilizzata	15000
1	reattivi infiammabili	Facilmente infiammabile	Solido	0.467	Fusti e sacchi	Al coperto, area impermeabilizzata	3000
1	reattivi corrosivi	Corrosivo	Solido	0.163	Fusti e sacchi	Al coperto su area impermeabilizzata	6000
1	Solventi e reattivi tossici	Tossico	Liquido	5.823	Serbatoi, fusti	All'aperto su area impermeabilizzata	7000
1	reattivi nocivi liq.	Nocivo	Liquido	1.756	Serbatoi Fusti	All'aperto, area impermeabilizzata	15000
1	reattivi irritanti liq.	Irritante	Liquido	0.003	fusti	Al coperto su area impermeabilizzata	10000
1	reattivi corrosivi liq.	Corrosivo	Liquido	1.668	Serbatoi, fusti	All'aperto su area impermeabilizzata	10000
1	Solventi e reattivi inf.	Facilmente infiammabile	Liquido	6.453	Serbatoi, fusti	All'aperto su area impermeabilizzata	55000

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

Numero d'ordine attività	Tipologia materia prima (*)	% Residuo secco	% COV (**)	Fasi R								Quantità annua reale (kg/anno) (***)			Quantità annua di progetto (kg/anno) (****)		
				40	45	46	49	60	61	68	Sec co	COV	C	Secco	COV	C	
1	Metanolo	0	100											104579			N.A.
1	Cicloesano	0	100											39382,5			N.A.
1	Alcol isopropilico	0	100											8683			N.A.
1	THF	0	100											7453			N.A.
1	Toluene	0	100											11797,8			N.A.
1	Etile acetato	0	100											1158			N.A.
1	Metilcicloesano	0	100											1492			N.A.
1	Cloruro di metilene	0	100	X										8023			N.A.
1	Alcool etilico	0	100											4851,6			N.A.

Numero d'ordine attività	Tipologia materia prima (*)	% Residuo secco	% COV (**)	Frasì R							Quantità annua reale (kg/anno) (***)			Quantità annua di progetto (kg/anno) (****)			
				40	45	46	49	60	61	68	Sec co	COV	C	Secco	COV	C	
				TOTALE													187419,9

(*) Trattasi di elenco suscettibile di modifiche in virtù del ciclo produttivo esercitato

(**) Trattasi di solventi allo stato puro e non di preparati contenenti COV.

(***) le quantità indicate sono riferite all'anno 2006 e suscettibili di variazioni in funzione del mix produttivo

(****) In virtù dell'attività svolta, non sono disponibili dati di progetto

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

I consumi idrici dell'impianto relativi all'anno 2004 sono sintetizzati nella tabella seguente:

Fonte	Prelievo annuo		
	Acque industriali		Usi domestici (m ³)
	Processo ⁽¹⁾ (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
Pozzo	-	40432	-
Acquedotto	9869	-	1346

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

(1) per acque di processo si intendono quelle generate dalle fasi delle varie lavorazioni effettuate, dal lavaggio delle apparecchiature, di macchine, di impianti e pavimenti. Queste acque vengono raccolte in apposito serbatoio e smaltite presso impianti autorizzati.

Bilancio idrico riferito all'anno 2005

acqua prelevata dal pozzo n. 1 mc.	40700	60,8%
Acqua prelevata da utenza acquedotto mc.	26248	39,2%
Totale prelevato	66948	100,0%
Acqua evaporata mc.	1931	2,9%
Acqua inviata a distruzione esterna come rifiuto mc.	649	1%
Acqua scaricata ad uso industriale in fognatura mc.	38769	57,9%
Acqua scaricata ad uso civile mc.	25599	38,2%
Acqua riciclata mc.	0	0%
Totale scaricato in fognatura	64368	96,1%

Tabella B3-a – Approvvigionamenti idrici 2005

Consumo acqua potabile:

richiesta 2005: 26248 m³

impiego usi civili
 produzione acqua demineralizzata
 produzione vapore
 reintegri caldaia

raffreddamento compressori frigoriferi

consumo acqua di pozzo:

richiesta 2005: 40700 m³

impiego raffreddamento condensatori

post-combustore

torre di abbattimento

raffreddamento reattori

In assenza di misurazioni puntuali sui vari utilizzi, non sono disponibili dati quantificati.

Produzione di energia

Sigla dell'unita' (refer. alla planimetria n.)	Identificazioni e dell'attivita' IPPC	Costruttore	Modello	Anno di costruzione	Tipo di macchina	Tipo di generatore	Tipo di impiego	Fluido termovettore	Temperature camera di combustione (deg)	Rendimento %	Sigla dell'emissione (refer. alla planimetria)
GV01	2	Tecnositer S.r.l.	1984	1990	Bruciatore a metano	A vaporizzazione rapida	produzione vapore	vapore	---	92	E4,
GV02	2	Tecnositer S.r.l.	2373	1998	Bruciatore a metano	A vaporizzazione rapida	produzione vapore	vapore	---	93	E3,

N.d'ordine attivita' IPPC e non	Combustibile			Impianto (riferimento alla planimetria n..)	Energia termica	
	Tipologia combustibile	Quantita' annua	U.M.		Potenza impianto KW	Energia termica KWh/anno
2	metano	73666	METRO CUBO	GV01	1303	728086.1
2	metano	36833	METRO CUBO	GV02	1396	364043

Emissioni di gas serra (CO2)

Energia prodotta da combustibili ed emissioni dirette conseguenti

Tipo di combustibile	Quantita' annua	U.M.	PCI (KJ/Kg)	Energia (MWh)	Fattore Emissione	Emissioni complessive t CO2
metano	147332	METRO CUBO	35581	1456.17	200	291.23

Consumi energetici

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

Prodotto	Termica (KWh/t)	Elettrica (KWh/t)	Totale (KWh/t)
	73.265,133	62.090,597	135.355,7

Tabella B4 – Consumi energetici specifici

Nel corso dell'ultimo triennio si rileva un incremento dei consumi energetici, la ditta non riporta la produzione degli anni precedenti quindi non è possibile correlare l'aumento dei consumi ad aumento della produzione.

B.4 Cicli produttivi

La società EUTICALS è un'azienda dedicata alla produzione, mediante sintesi chimiche, di principi attivi e sostanze chimiche per uso farmaceutico, variamente impiegati in farmacologia.

I processi produttivi che si effettuano nello stabilimento sono tutti del tipo discontinuo. Lo stabilimento opera, principalmente, come impianto di messa a punto di produzioni (pilota). Storicamente, partendo dalla ex Norpharma S.p.A., sono state inviate varie comunicazioni di produzioni. Di queste, la società Euticals continua a produrre su scala industriale le seguenti: T-BOC Idrazina, AZTREONAM. Inoltre vengono prodotti sperimentalmente: MD7001 e M16.

Tutti i processi produttivi che vengono avviati, vengono preventivamente controllati dal punto di vista della sicurezza (DSC – ARC – RC1, ecc.)

La società Euticals è autorizzata dal Ministero della Salute per le produzioni di classe A ed è approvata dall'FDA americana

Numero Rifer.	DENOMINAZIONE DEI PRODOTTI FABBRICATI	(/anno stimati)
P001	T-BOC IDRAZINA	10
P002	AZTREONAM	3.5

data	DENOMINAZIONE DEI PRODOTTI IN SPERIMENTAZIONE	Kg/anno stimati
23-12-03	M16	
14-5-03	ND7001	

Numero Rifer.	DENOMINAZIONE DEI PRODOTTI FABBRICATI	/anno stimati
P003	1,2,4-triazolo carbossiamide	1
P004	2-deossi uridina	1
P005	4-carbamoil-5-idrossimidazolo	1
P006	7-azaindolo	0,2
P007	Acido glicocolico	0,3
P008	Acido taurourso desossicolico	1
P009	ARA-U	1
P010	Benzoil adenosina	0,2
P011	Ciclocitidina	0,2
P012	Citidina	3
P013	Cloroisossazolo	0,2
P014	CMP	0,3
P015	GPI 5693	0,1
P016	Norfloxacin	0,2
P017	NW 1029	0,5
P018	Piridil metil sulfone + modifica ciclo	0,6
P019	Reattivo di Suzuki	0,2
P020	Ribavirina	2
P021	SD 5	1
P022	SD 570	3
P023	SV084	1
P024	UMP	1

P025	Uridina	1
P026	Vidarabina ARA A	1
P027	Zenarestat	0,5

Le principali reazioni effettuate nei reparti di produzione sono le seguenti:

A	• Acilazioni
B	• alchilazioni
C	• alogenazioni
D	• aromatizzazioni
E	• ciclizzazioni eterocicliche
F	• condensazioni
G	• esterificazioni
H	• epossidazioni
I	• ossidazioni con vari reattivi
L	• reazioni con metalloalchili
M	• reazioni di Grignard
N	• reazioni di Mannich
O	• reazioni di Sandmayer
P	• reazioni di Wittig
Q	• riduzioni con idruri complessi

L'insediamento è dotato dei seguenti impianto ausiliari:

CENTRALE FRIGORIFERA

Vi sono 2 centrali frigorifere che producono rispettivamente acqua gelida a +2°C e acqua gli colata a -15°C.

La prima ottenuta mediante un gruppo frigorifero della potenzialità di 100.000 frig/h alimenta i condensatori degli impianti produttivi di distillazione e qualche gruppo di condizionamento.

La seconda ottenuta grazie ad un gruppo frigorifero della potenzialità di 198.000 frig/h, alimenta le camicie ed i semitubi dei reattori.

IMPIANTO AZOTO

Nello stabilimento è ubicato un serbatoio di azoto liquido da 5 mc. che serve in forma liquida 3 reattori dei reparti di produzione.

Per l'ottenimento dell'azoto in fase gassosa, è installato un evaporatore atmosferico che alimenta tutte le utenze dello stabilimento.

IMPIANTO DEL VUOTO

Sono presenti i seguenti impianti per la produzione del vuoto :

3 pompe da vuoto, lubrificate ad olio, da 250 mc/h cad, una delle quali integrata con pompa a lobi ed 1 da 400 mc/h.

Tutte le pompe sono corredate da trappole in aspirazione e post condensatore per la condensazione dei vapori prima di immettersi nel collettore di invio al post combustore.

IMPIANTO ARIA COMPRESSA

Le linee di aria compressa esistenti nello stabilimento sono due, suddivise in aria strumenti ed aria di servizio.

L'aria strumenti è prodotta da un compressore con potenzialità di 80 l/min al quale sono collegati in serie un essiccatore ed un serbatoio da 1 mc di volano.

L'aria di servizi è prodotta da un compressore identico al precedente al quale è abbinato un serbatoio di accumulo da 1 mc.

GRUPPO ELETTROGENO

Lo stabilimento è dotato di generatore d'emergenza della potenzialità di 150 KVA, ad avviamento automatico che si avvia con l'interruzione della fornitura esterna.

Lo stabilimento EUTICALS Ambrosia effettua lavorazioni di tipo discontinuo a campagne. Per questo motivo non esistono procedure di avvio e ferma degli impianti poiché non richieste dal tipo di apparecchiature presenti.

L'attività dell'impianto è regolata da periodi di ferma tra una campagna di produzione e l'altra. Durante questo lasso di tempo i reattori e le apparecchiature ad essi collegate dopo la bonifica vengono mantenuti vuoti e non sono sotto battente di azoto.

Tutti i reattori e le apparecchiature che li corredano sono collegate ad un sistema di blow-down, per contenere le eventuali emissioni fuggitive liquide e gassose.

Il sistema di manutenzione preventiva applicato alle apparecchiature presenti presso lo stabilimento permette di mantenere un elevato livello qualitativo atto a scongiurare il malfunzionamento degli impianti.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

Tutti gli apparecchi a pressione sono dotati di dispositivi di sicurezza collettati e convogliati mediante tubazione in acc. Inox al serbatoio di blow down. Lo sfiato del serbatoio, dopo essere passato attraverso uno scambiatore atto a condensare parte dei vapori è convogliato alla torre di abbattimento.

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA	DURATA g/anno	TEMP.	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (mq)
	E1	Sfiati gassosi dai reparti produzione e serbatoi	230	45	COVNM, NO _x	Post-combustore	12	0,126
	E2	Aspirazioni localizzate nei reparti produttivi	230	20	Polveri totali-SOV	Abbattitore a umido	18	0,502

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

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

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA
2	E3	Generatore di vapore n.2
2	E4	Generatore di vapore n.1

Tabella C2 - Emissioni poco significative

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

Sigla emissione	E1	E2
Portata max di progetto Aria: Nm ³ /h Acqua: m ³ /h	2.500 25	25.000 30
Tipologia del sistema di abbattimento	Combustione	Ad umido
Inquinanti abbattuti	COV	COV - Polveri - Inorganici
Rendimento medio garantito %	95	90
Rifiuti prodotti dal sistema in:	N.A.	N.A.

Kg/g t/anno	0,1	0,2
Ricircolo effluente idrico SI/NO %	SI	SI
Perdita di carico mm c.a.	d.n.d.	d.n.d.
Consumo d'acqua m ³ /h	0,1	0,01
Gruppo di continuità SI/NO		
Sistema di riserva SI/NO	SI	NO
Trattamento acque e/o fanghi di risulta SI/NO	NO	NO
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	10	5
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	120	40
Sistema di monitoraggio in continuo SI/NO	SI(*)	SI(*)

(*) Per E1 temperatura e pH – Per E2 pH

Tabella C3 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

Nel caso di produzioni che usano esclusivamente acqua come solvente, viene utilizzato come sistema di abbattimento solo l'impianto scrubber a torre identificato con la sigla E2.

EMISSIONI DERIVANTI DALL'UTILIZZO DI SOLVENTI

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

- la ditta ha stabilito di conformarsi alla parte III dell'allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/06;
- la ditta rispetta i valori limite di emissione diffusa e di emissione totale.

Numero d'ordine attività	Attività	Numero di impianti	Categoria parte II dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006	Attività (h/anno)	Produzione annua*		Allegato di riferimento	
					Di esercizio	Di progetto	Parte III	Parte IV
1	Fabbricazione di prodotti farmaceutici con una soglia di consumo di solvente superiore a 50 t/anno	1	7	3840	19630.7 ¹	N.A.	X	

(¹) quantità indicata riferita ai prodotti finiti e intermedi - anno di riferimento 2006 e suscettibili di variazioni in funzione del mix produttivo.

(*) Trattasi di elenco suscettibile di modifiche in virtù del ciclo produttivo esercitato

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

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

SIGLA SCARICC	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA	RECETTORE
		h/g	g/sett	mesi/anno		
1	meteoriche					fognatura
2	Servizi igienici- raffreddamento	13			196 mc/g	fognatura
3	meteoriche					fognatura
4	servizi igienici					fognatura

Tabella C4- Emissioni idriche

Scarichi n. 1 e n. 3

Gli scarichi n. 1 e n. 3 sono costituiti esclusivamente dalle acque meteoriche.

Scarico n. 2

Lo scarico n. 2 è costituito da acque di raffreddamento degli impianti e dalle acque provenienti dai servizi igienici scaricate attraverso apposta rete di raccolta dotata di pozzetto finale di ispezione.

Le acque di raffreddamento confluiscono nella rete delle acque meteoriche provenienti da piazzali e coperture.

Scarico n. 4

Lo scarico n. 4 è costituito esclusivamente da acque provenienti dai servizi igienici del nuovo magazzino scaricate attraverso apposta rete di raccolta dotata di pozzetto finale di ispezione.

Le acque di processo e di lavaggio sono inviate ad apposito serbatoio posto in idonea vasca di contenimento per il loro successivo invio in impianti di smaltimento regolarmente autorizzati.

Anche i solventi esausti vengono raccolti in serbatoi dotati di vasca di contenimento, per il loro successivo invio ad impianti di smaltimento regolarmente autorizzati.

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

L'insediamento è collocato in zona classificata dal comune di Rozzano come classe III.

Le sorgenti di rumore individuate nell'insediamento sono:

- impianto post-combustore, attivo
- impianto di riscaldamento dell'acqua
- 2 compressori per aria, in funzione 24 ore al giorno 7 giorni su 7 in modo discontinuo
- centrale termica
- cella frigorifera

- 1 compressore per impianto frigorifero, in funzione 24 ore al giorno 7 giorni su 7 in modo discontinuo
- impianto frigorifero, in funzione 24 ore al giorno 7 giorni su 7 in modo discontinuo
- 2 pompe per torri di abbattimento
- impianti abbattimento reparto microbiologia
- unità di condizionamento reparto essiccamento
- pompe per cisterne solventi
- cabina elettrica e ventilatore per i ricircolo dell'aria calda
- torri evaporative, in funzione 24 ore
- impianto di espulsione, attivo dalle 06.00 alle 22.00
- sfiato azoto dei reattori, si attiva 3/4 volte l'anno
- operazioni di carico e scarico

I recettori sensibili presenti nella zona sono:

- Scuola elementare a 170 m
- Zona residenziale a 50m abitazione Via Monte Rosa
- Giardini pubblici Via Monte Bianco

L'azienda nel corso dell'anno 2005, ha provveduto ad effettuare, secondo le modalità previste dal D.P.C.M. 1 marzo 1991, dal D.M.A. 16 marzo 1998 e dalla D.G.R. 8313/2002, una verifica dell'impatto acustico determinato dalle varie sorgenti presenti in azienda.

La documentazione relativa a tale verifica che ha evidenziato un sostanziale rispetto dei limiti imposti dalla zonizzazione acustica comunale fatta eccezione per un punto per il quale vi è l'influenza esterna del traffico veicolare. La valutazione effettuata viene conclusa con l'affermazione che l'attività svolta dalla società Euticals S.p.A. non altera significativamente il clima acustico della zona. Tale considerazione si basa sul criterio differenziale su una misura di rumore residuo effettuata in un luogo diverso da quello in cui sono state effettuate le rilevazioni del livello di rumore ambientale poichè nel giorno in cui è stato effettuato il rilievo non è stato possibile fermare completamente l'attività produttiva.

Nel mese di settembre 2006, a seguito di lamentele da parte dei residenti, sono stati effettuati lavori di insonorizzazione di due apparecchiature facenti parte dello stabilimento

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Tutti i serbatoi adibiti alla raccolta delle acque madri di lavorazione, lavaggi vari, solventi clorurati, solventi misti, soda liquida e blow down sono dotati di bacini di contenimento, costruiti in cemento armato, onde poter contenere una eventuale fuoriuscita dagli stessi dovuta a fatti accidentali.

Il cortile dove è presente la fustoteca (Deposito Fusti Sostanze Infiammabili) posto di fronte al serbatoio ST 20, il parco cisterne solventi, il magazzino M.P. e il reparto di produzione, sono tutti dotati di canaline e grate per la raccolta di liquidi vari nel caso di sversamenti accidentali o per la pulizia delle varie aree.

Queste acque vengono tutte convogliate in un pozzetto tramite una pompa di rilancio che manda tutto in un serbatoio specifico di raccolta da 50000 litri (ST09).

Nel cortile cisterne, le acque meteoriche di prima pioggia vengono fatte confluire sempre nel medesimo serbatoio da 50000 litri mediante l'ausilio di un sistema automatico funzionante per il tramite di un pluviometro. Le acque di prima pioggia di questa area vengono smaltite come rifiuti all'esterno dello stabilimento (codice CER 070501).

Lo stabilimento oltretutto è dotato nelle aree critiche di un kit carrellato antinquinamento per sostanze chimiche, oli, ecc., composto da materiale ecologico ad alta capacità assorbente, come barriere, cuscini, fogli assorbenti, secchi contenenti polvere composta da particelle organiche per assorbire oli.

Sono presenti sei serbatoi interrati in acciaio al carbonio da 10 mc l'uno adibiti allo stoccaggio dei solventi liquidi infiammabili.

Vengono effettuate prove di tenuta dei serbatoi interrati effettuata da imprese esterne ogni due anni. L'ultima verifica risale all'anno 2005 e ha dato esito positivo per tutti i serbatoi.

Sigla	Capacità mc.	Materiale di costruzione	Contenuto
ST 12	10	Acciaio al carbonio	Acetone
ST 13	10	Acciaio al carbonio	Toluene
ST 14	10	Acciaio inox	Solventi reflui
ST 15	10	Acciaio al carbonio	Acetato di etile
ST16	10	Acciaio al carbonio	Cloruro di metilene
ST 17	10	Acciaio al carbonio	Alcool metilico
ST18	20	Ferro	vuoto

Tabella C5 – Caratteristiche dei serbatoi interrati

Non sono disponibili specifiche procedure che regolano la pulizia dei piazzali, bacini di contenimento ecc.. dette pulizie vengono effettuate solo per "prassi aziendale" e gestite dall'ufficio tecnico.

C.5 Produzione Rifiuti

C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (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 prodotto relativa all'anno 2004:

C.E.R.	Descrizione rifiuto	Stato Fisico	Quantità prodotte t/anno	Modalità di stoccaggio	Destinazione
070501	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Liquido	583,32	Serbatoio fuori terra in bacino di contenimento in calcestruzzo rivestito con materiale epossidico Vedi disegno RZ-00-P-008	Cogiri Srl Ecoltecnica Italiana SpA Nitrol Chimica Srl Stucchi Servizi Ecologici Srl
070503	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	33,32	Serbatoio fuori terra in bacino di contenimento in calcestruzzo rivestito con	Ciresa SpA

				materiale epossidico Vedi disegno RZ-00-P-008	
070504	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	127,63	Serbatoio fuori terra in bacino di contenimento in calcestruzzo rivestito con materiale epossidico Vedi disegno RZ-00-P-008	Ecoltecnica Italiana SpA Nitrol Chimica Srl
070508	Altri fondi e residui di reazione	Solido non polverulento	0,25		Ecoltecnica Italiana SpA
070510	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Solido non polverulento	1,42		Ecoltecnica Italiana SpA Zanetti Arturo e C. Srl
080317	Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	Solido non polverulento	0,04		Siat Srl
130205	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Liquido	1,2	Fusti metallici sotto tettoia	Fer.Ol.Met. SpA
150106	Imballaggi in materiali misti	Solido non polverulento	18,24	cassonetto	Caris Srl
150110	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido non polverulento	4,65		Fustameria Fontana Srl
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	Solido non polverulento	0,16		Siat Srl
160305	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Liquido	1,36		Ecoltecnica Italiana SpA
160801	Catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 160807)	Fangoso palabile	1,35	Fusti kraft con doppio sacco	Engelhard Italiana SpA
180103	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	Solido non polverulento	0,09		Ecoltecnica Italiana SpA Politermo Srl

Tabella C6 – Caratteristiche rifiuti prodotti

I rifiuti liquidi vengono inviati ai seguenti serbatoi mediante linea diretta dal reparto di produzione:

Sigla	Capacità mc.	Materiale di costruzione	Contenuto	Codice C.E.R.
ST 02	12	Acciaio inox	Solventi non clorurati	07-05-04
ST 03	12	Vetroresina	Reflui acquosi	07-05-01
ST 04	12	Acciaio inox	Solventi clorurati	07-05-03
ST 09	50	Vetroresina	Acque di lavaggio	07-05-01
ST 14	9,7	Acciaio al carbonio	Solventi non clorurati	07-05-04

Gli altri rifiuti solidi provenienti dalla produzione sono costituiti da materiale filtranti e contenitori vuoti (imballi di carta, plastica e metallo). Questi vengono gestiti con le seguenti modalità:

- residui di filtrazione : stoccaggio in sacchi tipo big-bags;
- catalizzatori esausti : stoccaggio in fusti kraft con doppio sacco;
- sacchi e imballi vari : in sacchetti di plastica e cassonetto da 5 mc ca.;
- olio esausto : In fusti metallici sotto tettoia.

Questi rifiuti vengono periodicamente raccolti da trasportatori autorizzati ed inviati ad impianti di smaltimento e/o recupero.

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 ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 e s.m.i.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

BAT DI RIFERIMENTO		Best Available Techniques for the Manufacture of Organic Fine Chemicals Final Draft September 2005	
<i>Indicazioni fornite</i>		<i>Applicazione</i>	<i>Note</i>
<i>Punto</i>	<i>Argomento</i>		
1.3.2.1	Definizione di Active Pharmaceutical Ingredients (API)	La EUTICALS divisione Ambrosia di Rozzano, opera nel settore della produzione degli API e degli intermedi farmaceutici	
1.3.2.2	Norme di conduzione della produzione in regime di qualità: GMP e approvazione FDA	La scrivente società opera conformemente alle GMP e alle norme della FDA per la commercializzazione negli U.S.A.	
2.2	Indicazioni generali sulla conformazione di un impianto multipurpose	Presso l'EUTICALS divisione Ambrosia di Rozzano è presente un impianto di produzione multipurpose collocato su due livelli nel quale viene effettuata una produzione di tipo discontinuo.	L'impianto è in linea con quanto indicato nella BAT di riferimento
2.3.1	Indicazioni generali sui reattori	Presso l'impianto sono installati 11 reattori più una cisterna utilizzata come serbatoio di stoccaggio. Di questi 5 sono smaltati e 6 in acciaio, con una capacità che varia da 0.5 m ³ a 3.5 m ³ . Tutti i reattori sono muniti di condensatore per l'abbattimento dei vapori generati dai cicli produttivi e di barilotti per il recupero dei solventi condensati.	Tutti i reattori sono di tipo discontinuo. In linea con quanto indicato nella BAT di riferimento
2.3.1.1	Indicazioni generali su come vengono addizionati i liquidi nei reattori	Le indicazioni fornite sono in linea con le tecniche di caricamento dei liquidi utilizzate dalla società	Carico diretto da linea; tramite vuoto residuo, pompa dosatrice o colaggio da polmone
2.3.2.1	Indicazioni sui sistemi di essiccamento	Le indicazioni fornite sono in linea con le tecniche di essiccamento utilizzate dalla società	Essiccatori statici sottovuoto ad arelle.
2.3.2.2	Indicazioni sui sistemi di separazione liquido-solido	Le indicazioni fornite sono in linea con le tecniche utilizzate dalla società. L'isolamento dei prodotti avviene usualmente mediante centrifugazione.	Centrifughe ad asse verticale con scarico dall'alto, filtri sparkler.

Indicazioni fornite		Applicazione	Note
Punto	Argomento		
2.3.2.3	Indicazioni sulle distillazioni	<p>Presso l'impianto dello scrivente non è presente un sistema di distillazione di rettifica per la purificazione dei solventi di recupero.</p> <p>È possibile effettuare operazioni di distillazione nei reattori.</p>	<p>I reattori adibiti al ciclo produttivo sono dotati di condensatore per abbattere i vapori. È possibile effettuare queste operazioni sia sotto vuoto che a pressione atmosferica. Entrambe le operazioni avvengono in ambiente isolato.</p> <p>I fluidi di raffreddamento sono differenziati e per quelli in ciclo chiuso è previsto il recupero. Il distillato isolato è raccolto in appositi barilotti collegati al sistema di stoccaggio dei reflui che sono divisi per categorie. Tutti i sistemi sono coibentati al fine di migliorare la resa e risparmiare energia.</p>
2.3.2.4	Estrazione liquido-liquido	Le indicazioni fornite sono in linea con le tecniche utilizzate dalla scrivente	Non esistono apparecchiature dedicate, le operazioni di estrazione liquido liquido sono eseguite nei reattori impiegati nel ciclo produttivo. I liquidi esausti sono avviati allo stoccaggio per i trattamenti successivi.
2.3.3	Indicazioni sui sistemi di raffreddamento	La scrivente utilizza il sistema di raffreddamento indiretto	<p>Circuito di acqua industriale alimentato mediante pozzo di prima falda, la portata di ritorno è inviata alla fognatura comunale. Due circuiti chiusi per salamoia ed acqua refrigerata. Circuito di raffreddamento con azoto liquido proveniente dal serbatoio criogenico alimentante 2 reattori di produzione.</p>
2.3.4	Indicazioni sui sistemi di pulizia (Cleaning)	La società ha elaborato un sistema di procedure SOPs che prevedono, per ogni prodotto, le modalità operative di bonifica.	<p>Il metodo di pulizia è identificato in base alle caratteristiche del prodotto da bonificare in modo tale da evitare inutili sprechi di solvente</p> <p>Utilizzati idonei sistemi per prevenire l'inquinamento atmosferico. Lo smaltimento dei reflui avviene a mezzo di aziende specializzate ed autorizzate (environmental issue)</p>

Indicazioni fornite		Applicazione	Note
Punto	Argomento		
2.3.5	Indicazioni sulla produzione di energia (Energy suppli)	La società produce esclusivamente energia termica in loco. L'elettricità viene acquistata da terzi. Parzialmente applicata	Non vengono effettuate operazioni di cogenerazione
2.3.6	Indicazioni sui sistemi del vuoto	L'azienda utilizza sistemi di vuoto con e senza lubrificazione. Gli oli esausti vengono raccolti e smaltiti all'esterno presso ditte specializzate. I VOC generati sono trattati internamente mediante sistema di post combustore	Viene fatto un rimando ai punti specifici 4.2.5 e 4.2.6 della BREF. <ul style="list-style-type: none"> • 4.2.5 : il sistema utilizzato permette di non contaminare l'acqua ed invia i VOCs a trattamento interno. I residui delle pompe sono raccolti a parte e avviati allo smaltimento autorizzato. • 4.2.6 : Non Applicabile
2.3.7	Recupero ed abbattimento reflui gassosi	L'azienda utilizza sistemi di abbattimento in controcorrente ad umido ed un sistema di termodistruzione a seconda delle emissioni generate.	Non viene effettuato nessun tipo di recupero delle emissioni gassose.
2.3.8	Indicazioni sulla raccolta dei residui acquosi	L'azienda smaltisce tutti i reflui acquosi presso ditte esterne. Sono scaricati in fognatura esclusivamente le acque di raffreddamento quelle meteoriche e civili.	Tutti i reflui acquosi prodotti all'interno della ditta che richiedono trattamenti particolari sono raccolti in apposite cisterne per lo stoccaggio. Fanno parte di questa categoria anche le acque provenienti dal lavaggio dei reparti di produzione e dai processi industriali.
2.3.9	Indicazioni sulla protezione dell'acqua di falda e gestione delle acque antincendio	Tutte le aree operative sono pavimentate e dotate di griglia di raccolta degli sversamenti. Gli sversamenti interni al reparto di produzione sono raccolti e convogliati al serbatoio di stoccaggio. Le acque provenienti dai sistemi antiincendio dei reparti di produzione e del magazzino di stoccaggio sono coltate al serbatoio di raccolta.	Tutti i reflui raccolti vengono inviati allo smaltimento presso ditte autorizzate.
2.3.10	Recupero dei solventi	Non sono presenti sistemi di recupero dei solventi provenienti dal reparto di produzione. Bat di riferimento non applicata	I solventi reflui sono smaltiti presso impianti autorizzati.

Indicazioni fornite		Applicazione	Note
Punto	Argomento		
2.4.1	Indicazioni sul monitoraggio del sito		Vedi piano di monitoraggio allegato alla documentazione
2.4.2.2	Indicazioni recepite dal Governo Italiano con il	Applicata con ex D.M 44/2004 ora D.L.gs. 152/2006	

	D.M. 44/2004		
2.5.3	Indicazioni sulle reazioni di Condensazione	Le reazioni di condensazione sono di diversa natura. In azienda non vengono eseguite reazioni della tipologia indicata. Le operazioni effettuate sono di diversa tipologia così come anche definito alla voce "Operations" del punto in questione.	Per quanto riguarda i problemi ambientali dovuti ai residui dalle reazioni di condensazione, l'azienda provvede a trattare i gas internamente ed i rifiuti acquosi, acque madri di presso, presso impianti autorizzati esterni.
2.5.5	Indicazioni sulle reazioni di Esterificazione	Le reazioni vengono effettuate così come indicato nella figura 2.14.	Utilizzati idonei sistemi per prevenire l'inquinamento atmosferico (environmental issue)
2.7	Indicazioni sulle reazioni di fermentazione	Non si effettuano reazioni di fermentazione nello stabilimento.	
4.1.1	Indicazioni generali di prevenzione dell'impatto ambientale	<p>Lo stabilimento EUTICALS Ambrosia, è dotato di laboratori di Ricerca e Sviluppo dedicati allo studio di nuovi processi, all'ottimizzazione dei processi esistenti oltre che da un punto di vista quali-quantitativo, anche da un punto di vista del chimismo impiegato finalizzato all'utilizzo di materie prime alternative, alla prevenzione dell'impatto ambientale e alla sicurezza.</p> <p>Il processo si basa principalmente sulle seguenti strategie operative:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Individuazione di materie prime con il minor impatto ambientale possibile. ▪ Individuazione di reattivi alternativi che abbiano il minor impatto nei confronti di rischi d'incendio ed esplosività. <p>Le verifiche effettuate tengono conto di quanto indicato nella tabella 4.2 del punto 4.1.2</p>	<p>In previsione del passaggio alla produzione industriale sul processo vengono effettuate differenti prove di stress per verificare la pericolosità delle operazioni e per stabilire i limiti di controllo delle reazioni.</p> <p>Per processi effettuati conto terzi vedi quanto riportato al punto 1.3.2.2 della BREF.</p>

<i>Indicazioni fornite</i>		<i>Applicazione</i>	<i>Note</i>
<i>Punto</i>	<i>Argomento</i>		
4.1.2	Indicazioni generali di HSE nei processi sviluppati	Vedi quanto detto al punto 4.1.1	
4.1.3	Indicazioni generali sulla selezione dei solventi utilizzati nei processi	Vedi quanto detto al punto 4.1.1	La scelta del tipo di solvente da utilizzare nei diversi processi produttivi viene eseguita sulla base di fattori concomitanti che tengano presente la pericolosità nell'utilizzo, la salvaguardia del personale, la pericolosità nello stoccaggio e gli aspetti legati allo smaltimento ed ai VCO generati
4.1.4.4	Reazioni enzimatiche	È presente presso la ditta un processo che impiega una reazione enzimatica finalizzata all'ottenimento del prodotto	Tale processo permette di utilizzare come unico solvente acqua annullando i VCO prodotti.

4.1.4.5	Riduzioni catalitiche	Le riduzioni catalitiche utilizzate presso la ditta sono in accordo con quanto indicato	I processi che richiedono la catalisi metallica prevedono il recupero totale del metallo che viene inviato alla rigenerazione per essere inserito nuovamente nel ciclo produttivo dopo la raffinazione. In questo modo si limita l'impatto ambientale generato dal metallo e vengono contenuti i costi di acquisto.
4.1.4.8	Indicazioni sulle reazioni criogeniche	Le reazioni vengono effettuate così come descritte nel paragrafo. La temperatura varia tra i -20 e -50 °C con azoto liquido in camicia.	L'azoto liquido utilizzato, gassifica, e non viene recuperato nei processi ma infine ceduto all'atmosfera. In fase gas viene altresì utilizzato come agente inertizzante nelle apparecchiature di processo. Ireattori interessati sono collaudati per queste condizioni di esercizio.
4.1.4.10	Sostituzione del butillitio	Conforme con quanto riportato al punto 4.1.4.10	Durante lo sviluppo che richiede l'utilizzo di un lachil litio è stato preso in considerazione l'esil litio per le caratteristiche riportate la punto 4.1.4.40. l'utilizzo di questo reagente è regolato da SOPs.

<i>Indicazioni fornite</i>		<i>Applicazione</i>	<i>Note</i>
<i>Punto</i>	<i>Argomento</i>		
4.1.6	Valutazione chimico fisica dei processi produttivi	I processi e le reazioni attualmente effettuate in azienda, sono generalmente noti in letteratura. Per i nuovi processi di interesse industriale l'azienda effettua un programma di studio termodinamico finalizzato all'individuazione dei parametri critici della reazione così da potere gestire le eventuali devianze del processo causate dall'insorgenza di reazioni secondarie.	Vedi anche quanto detto al punto 4.1.1 Applicata
4.1.6.2	Prevenzione dalle reazioni secondarie	La documentazione redatta in fase di stesura del processo contiene tutti i parametri chimico fisici che devono essere considerati per evitare che avvengano reazioni secondarie.	Il personale viene formato con regolarità, anche sui processi consolidati, per garantire un elevato grado di prerazione. Per aumentare il gardo di sicurezza tutte le operazioni sono regolamnetate daSOPs.
4.1.6	Indicazioni sul "Safety Assessment"	Le procedure indicate al punto 4.1.1 sono comprensive delle indicazioni generali fornite nelle figure 4.6 e 4.7 e nella tabella 4.7 del punto in questione. Applicata	
4.2.2	Vengono date indicazioni relativamente alle "performance" da perseguire nell'attivazione	Parzialmente applicabile	Tale analisi è effettuata solo per procesi consolidati o per i nuovi processi che devono subire lo scalaggio industriale.

	di nuovi processi		
4.2.5		Vedi punto 2.3.6 alla quale si rimanda	
4.2.9	Sistemi di raffreddamento	L'azienda opera con sistemi indiretti	
4.2.10	Indicazioni generali sulle energie in uso	Lo stabilimento euticals non è dotato di sistemi di controllo automatici o semiautomatici per la gestione dei flussi energetici. L'investimento mirato alla completa automazione di tutte le apparecchiature di processo (reattori) comporterebbe un investimento di entità considerevole e richiederebbe una valutazione approfondita sulla valutazione dei benefici effettivi mirati ad un eventuale risparmio energetico. È interesse dello scrivente monitorer i flussi energetici con una corretta gestione delle apparecchiature ed attraverso l'analisi dei processi produttivi.	Lo stabilimento acquista energia elettrica e gas melano da fornitori esterni. Non esiste alcuna forma di recupero energetico.
4.2.12	Ottimizzazione dei sistemi di bonifica	Vedi punto 2.3.4 al quale si rimanda	
4.2.13	Ottimizzazione dei sistemi di bonifica (2)	Al termine delle operazioni di cleaning di reattori e le apparecchiature interessate vengono trattate come descritto per la rimozione delle tracce di solvente.	Tali operazioni sono regolate da SOPs.
Indicazioni fornite		Applicazione	Note
Punto	Argomento		
4.2.14	Minimizzazione delle emissioni di VOC	<p>Il punto in questione si ripropone di porre attenzione sui seguenti punti:</p> <ol style="list-style-type: none"> Contenimento e chiusura delle sorgenti Eliminazione delle aperture Uso del bilanciamento del vapore (ad es. ciclo chiuso operazioni di carico/scarico) Riduzione dell'uso dei VOC Uso di prodotti con bassa volatilità Riduzione di operazioni in temperatura (intesa alta temperatura) Uso di circuiti chiusi e sotto azoto per i processi di essiccamento Uso di apparecchiature chiuse per bonifica. Implementazione dei monitoraggi e dei programmi di manutenzione. <p>Analizzando singolarmente i punti si evidenziano i seguenti aspetti:</p> <ul style="list-style-type: none"> La ditta focalizza i processi produttivi e le operazioni ad essi connesse ad avere la minore emissione di VOC possibile. Dove permesso la scelta delle materie prime (e), solventi di reazione (e) e delle temperature di processo (f) è finalizzata alla minore emissione dei VOC per garantire le migliori condizioni di sicurezza del personale (b) e per avere i minori carichi possibili di flussi gassosi da inviare al sistema di abbattimento. Nel caso le condizioni imposte fossero di difficile applicazione per in quanto legate a parametri mutevoli con le campagne produttive (quantità stechiometriche necessarie, utilizzando un solvente meno volatile non va bene la reazione ecc.) 	

		<p>l'obiettivo è quello di garantire il massimo contenimento dei VCO in fase produttiva.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le operazioni di prelievo dei campioni avvengono con sistemi chiusi tramite preleva campioni. • Lo scarico dei solventi in cisterna e l'approvvigionamento degli stessi presso la produzione avviene mediante ciclochiuso. • Lo scarico dei solventi reflui alle cisterne di stoccaggio è regolato da un sistema chiuso. • Tutte le reazioni che avvengono in solvente sono condotte applicando sistemi di abbattimento che garantiscono la diminuzione dei VCO inviati ai sistemi di abbattimento. Uanto detto vale anche per i processi di concentrazione. • Tutti i reparti sono aspirati e tenuti in depressione per evitare fughe da vie non convogliate; • Le bonifiche delle apparecchiature di processo avvengono a ciclo chiuso mentre, le altre apparecchiature (attrezzature manuali, piatti dei filtri, arelle ecc.) si puliscono in un locale appositamente destinato ai lavaggi. In particolare si utilizza acqua, fredda o calda, piccole quantità di solvente, e soprattutto vapore saturo. I reflui vengono raccolti da una griglia e avviati al serbatoio di raccolta per poi essere smaltiti all'esterno da ditte autorizzate. • Vengono eseguiti monitoraggi degli ambienti di lavoro che dimostrano basse concentrazioni degli inquinanti e sono attive SOP per la manutenzione periodica e programmata degli impianti. 	
--	--	---	--

<i>Indicazioni fornite</i>		<i>Applicazione</i>	<i>Note</i>
<i>Punto</i>	<i>Argomento</i>		
4.2.15	Stato dei reattori e delle tenute	Le stato dei reattori e l'efficienza delle relative tenute è effettuato secondo il piano di manutenzione preventiva.	Fa parte del Sistema di Manutenzione Preventiva Programmata dello stabilimento
4.2.16	Inertizzazione dei reattori	Le operazioni di inertizzazione tramite azoto, di carico dei reattori con materie prime o solventi sono regolate da SOPs. Durante i processi sintetici tutte le apparecchiature lavorano sotto azoto gestito da un sistema di valvole manuali.	Tutte le correnti gassose provenienti dai reattori di sintesi sono convogliate ai sistemi di abbattimento
4.2.17	Inertizzazione delle apparecchiature	applicata	Tutte le apparecchiature impiegate nei processi produttivi sono inertizzate con azoto come pure le cisterne di stoccaggio dei solventi puri e le cisterne di stoccaggio dei reflui.
4.2.18	Carico di liquidi nei reattori	Vedi punto 2.3.1.1.	
4.2.19	Separazione solido-liquido in sistemi chiusi	Applicata	Le separazioni solido liquido avvengono in sistema chiuso tramite centrifugazione.
4.2.20	Riduzione dei VOC dai processi di distillazione	Ogni reattore è dotato di un condensatore di opportune dimensioni atto all'abbattimento dei solventi utilizzati. Per il tipo di processi coinvolti non sono trattate miscele di	Vedi anche punto 2.3.2.3

		solvente ma monosolventi che vengono convogliati alle cisterne di stoccaggio per l'eliminazione. Tutti i condensatori sono dotati di fluido di raffreddamento idoneo e tutti sono collegati alle linee per l'abbattimento dei gas non condensati così da ridurre al minimo l'emissione dei VCO. Quando necessario è possibile effettuare il reflusso del solvente di reazione se le operazioni sono in accordo con le GMP.	
4.2.21	Divisione dei flussi acquosi	I flussi acquosi provenienti dai processi produttivi sono separati per tipologia ed inviati allo smaltimento previsto.	Nello stabilimento non si effettua alcun trattamento di reflui sia liquidi che solidi.
4.2.23	Eliminazione di acque madri ad alto contenuto salino	Vedi punto 4.2.21	Nello stabilimento non si effettua alcun trattamento di reflui sia liquidi che solidi.
4.2.27	Protezione del suolo	Applicata Lo stabilimento, per la sua conformazione costruttiva, è completamente protetto contro i pericoli di inquinamento del sottosuolo e dell'acqua di falda. .	Vedi anche punto 2.3.9
4.2.28	Ritenzione delle acque inquinate provenienti da processi produttivi o dallo spegnimento di incendi.	Le acque provenienti dai processi produttivi contenenti tracce di solventi organici vengono inviate ad una cisterna dedicata per lo stoccaggio. Stesso trattamento è previsto per le acque di spegnimento generate durante gli incendi.	

Indicazioni fornite		Applicazione	Note
Punto	Argomento		
4.3	Gestione e trattamento dei residui	Tutti i reflui generati dai processi produttivi vengono smaltiti presso impianti autorizzati.	
4.3.5.3	Abbattimento di acido cloridrico dalle emissioni gassose	A valle del sistema di termodistruzione delle correnti gassose è collocato un abbattitore ad umido che impiega soluzione alcalina.	
4.3.5.6	Condensazione di VOC dai reattori e distillatori	La condensazione dei VOC generati dai processi di produzione e/o distillazione avviene in sintonia con quanto indicato dalla figura 4.47.	
4.3.5.10	Strategia per la prevenzione ed abbattimenti dei VCO	Applicata	
4.3.5.22	Rimozione delle polveri dai gas di scarico	L'azienda è dotata di due abbattitori ad umido uno collocato a valle delle linee di scarico dei reattori (punti 4.3.5.17 e 4.3.5.3) ed un secondo a valle dell'impianto di post-combustione per abbattere eventuali polveri residue.	
4.4	Strumenti di gestione ambientale	L'azienda opera nel rispetto delle norme ambientali senza, attualmente, avvalersi dell'ausilio di strumenti di gestione ambientale riconosciuti (es. ISO 14000 – EMAS).	
5.1	Prevenzione e minimizzazione dell'impatto ambientale		

5.1.1.1	E' una BAT per sviluppare un processo cosi di seguito:	L'azienda opera in accordo con le indicazioni.	Vedi quanto scritto al punto 4.1.1
5.1.1.2	Indicazioni per la prevenzione delle reazioni Runaway	L'azienda opera in accordo con le indicazioni.	Vedi quanto scritto al punto 4.1.
5.1.2.2	Protezione del suolo	L'azienda opera in accordo con le indicazioni.	Vedi quanto scritto al punto 4.2.27-4.2.28
5.1.2.3	Vengono date indicazioni relativamente alle "performance" da perseguire nell'attivazione di nuovi processi	L'azienda opera in accordo con le indicazioni.	Vedi quanto scritto al punto 4.2.19-4.2.14-4.2.13.
5.1.2.4	Minimizzazione delle emissioni di VOC	L'azienda opera in accordo con le indicazioni.	Vedi quanto scritto al punto 4.2.14-4.2.17-4.2.18-4.2.20
5.1.2.5	Minimizzazione del volume dei residui acquosi	L'azienda opera in accordo con le indicazioni riportate al punto 5.1.2.5.4-5.1.2.5.5-5.1.2.5.6.	Vedi quanto descritto ai punti 4.2.23- 4.2.9 – 4.2.12
Indicazioni fornite		Applicazione	Note
Punto	Argomento		
5.1.2.6	Minimizzazione del consumo di energia	L'azienda non opera in accordo con le indicazioni.	L'azienda non possiede sistemi di recupero energetico
5.2	Gestione e trattamento dei residui	L'azienda non opera in accordo con le indicazioni	L'azienda non effettua tali operazioni in quanto tutti i flussi generati dai reflui di produzione solidi liquidi e gassosi sono smaltiti in impianti esterni qualificati.
5.2.2	Riutilizzo dei solventi	L'azienda non opera in accordo con le indicazioni	i solventi reflui vengono distrutti in impianti esterni qualificati.
5.2.3	Trattamento dei residui gassosi	L'azienda opera in accordo con le indicazioni.al punto 5.2.3.1.3	
5.3	Gestione dell'ambiente	L'azienda opera in accordo con le indicazioni.	Vedi punto 4.4

D.2 Criticità riscontrate

L'insediamento si trova nelle immediate vicinanze di zone residenziali, questo ha comportato problematiche relative all'impatto acustico dell'attività. La ditta si è attivata nel mese di settembre 2006 per insonorizzare alcuni dispositivi che creavano disturbo alla cittadinanza, dopo tale intervento non è stata fatta una verifica del rispetto dei limiti di emissione sonora.

Acque: c'è commistione tra gli scariche di diversa natura. Nella rete di scarico delle acque di raffreddamento confluiscono anche acque meteoriche provenienti da piazzali e coperture.

Non viene effettuata la separazione delle acque di prima pioggia, tranne che nel cortile cisterne, dove le acque meteoriche di prima pioggia vengono fatte confluire in un serbatoio da 50000 litri mediante l'ausilio di un sistema automatico funzionante tramite un pluviometro. Le acque di prima pioggia di questa area vengono smaltite come rifiuti.

L'insediamento ricade all'interno di un'area critica, così come individuata ai sensi della d.g.r. 6501/2001.

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

Misure in atto

L'azienda si è dotata di un piano di emergenza che attualmente, alla luce del nuovo assetto organizzativo interno, si trova allo stato di revisione. Il piano di emergenza aziendale, da sempre, prevede le procedure adottate per rispondere a potenziali incidenti e situazioni di emergenza prevedibili.

L'Azienda, nella fase di revisione dello stesso, dedicherà anche una parte relativa alla "attenuazione dell'impatto ambientale".

In virtù della piccola dimensione aziendale e della ristrutturazione generale eseguita nel corso del 1999, alla data odierna non sono in previsione azioni di miglioramento delle matrici ambientali indicate.

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 le prescrizioni devono essere rispettate a partire dal 30/10/2007.

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

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

EMISSIONE	PROVENIENZA	PORTATA [Nm ³ /h]	DURATA [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE Prima del 30/10/07 [mg/Nm]	VALORE LIMITE dopo il 30/10/07 [mg/Nm]																								
E1	Post combustore	4500	18	NOx	---	200																								
				COV	50	Vedi tab. E1.1																								
				PTS	10	10																								
				HCl	5	5																								
				Cloruro di metilene	20	20																								
E2	Abbattitore ad umido	25000	18	COV	<table border="1"> <thead> <tr> <th>CLASSE</th> <th>I</th> <th>II</th> <th>III</th> <th>IV</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CMA (mg/Nm³)</td> <td>5</td> <td>20</td> <td>150</td> <td>200</td> <td>300</td> </tr> </tbody> </table>	CLASSE	I	II	III	IV	V	CMA (mg/Nm ³)	5	20	150	200	300	Vedi Tab. E1.1												
				CLASSE	I	II	III	IV	V																					
				CMA (mg/Nm ³)	5	20	150	200	300																					
				CIV	<table border="1"> <thead> <tr> <th>CLASSE</th> <th>I</th> <th>II</th> <th>III</th> <th>IV</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CMA (mg/Nm³)</td> <td>1</td> <td>5</td> <td>10</td> <td>20</td> <td>50</td> </tr> </tbody> </table>	CLASSE	I	II	III	IV	V	CMA (mg/Nm ³)	1	5	10	20	50	<table border="1"> <thead> <tr> <th>CLASSE</th> <th>I</th> <th>II</th> <th>III</th> <th>IV</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CMA (mg/Nm³)</td> <td>1</td> <td>5</td> <td>10</td> <td>20</td> <td>50</td> </tr> </tbody> </table>	CLASSE	I	II	III	IV	V	CMA (mg/Nm ³)	1	5	10	20	50
				CLASSE	I	II	III	IV	V																					
				CMA (mg/Nm ³)	1	5	10	20	50																					
CLASSE	I	II	III	IV	V																									
CMA (mg/Nm ³)	1	5	10	20	50																									
HCl	5	5																												
NH3	30	15																												
Cloruro di metilene	20	20																												

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

EMISSIONE	VALORE LIMITE COV EMISSIONE CONVOGLIATA dopo 30/10/07 [mg/Nm ³]												
E1	50 come Carbonio Organico Totale (con FID)												
E2	150 come carbonio organico totale (con FID)												
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>CLASSE</th> <th>I</th> <th>II</th> <th>III</th> <th>IV</th> <th>V</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CMA (mg/Nm³)</td> <td>5</td> <td>20</td> <td colspan="3">150</td> </tr> </tbody> </table>	CLASSE	I	II	III	IV	V	CMA (mg/Nm ³)	5	20	150		
	CLASSE	I	II	III	IV	V							
CMA (mg/Nm ³)	5	20	150										

Tab. E 1.1

Valori limite a partire dal 30/10/2007		
EMISSIONI DIFFUSE	15 % input di solvente	
EMISSIONI TOTALI	applicazione della parte III dell'allegato III alla parte V del D.Lgs.152/2006	15% consumo massimo teorico di solvente

Tab E.1.2

La presenza nelle emissioni di polveri contenenti sostanze ad attività farmacologica comporta il rispetto dei limiti di emissione indicati nelle tabelle seguenti:

VALORI LIMITE FINO AL 31/10/2007		
PTS	CLASSE	CMA (mg/Nm ³)
	MOLTO TOSSICA (classe 1 § 1.1 – classe I e II § 1.2 – classe I § 2 All I, parte V, D.Lgs 152/06)	0,1
	TOSSICA	1
	NOCIVA	5
	INERTE	20(polvere) 40 (vapore)

VALORI LIMITE DOPO IL 31/10/2007		
PTS	CLASSE	CMA (mg/Nm ³)
	MOLTO TOSSICA (classe 1 § 1.1 – classe I e II § 1.2 – classe I § 2 All I, parte V, D.Lgs 152/06)	0,1
	TOSSICA	1
	NOCIVA	5
	INERTE	10

COV*	Per COV si intende la misura del Carbonio Organico Totale (come somma dei COV non metanici e metanici) espresso come C e misurato con apparecchiatura FID tarata con propano + misura dei singoli composti organici secondo la UNI 13649
COV in uscita da lavatori	<p>Si distinguono i seguenti casi:</p> <ol style="list-style-type: none"> se i COV appartengono alle classi I e II della tabella D, All 1, Parte V – D.Lgs 152/06 si richiede la determinazione analitica dei singoli COV. Per i COV appartenenti alla stessa classe (I o II), le quantità devono essere sommate e i limiti sono quelli della singola classe (5 per la classe I e 20 per la classe II). Se i COV appartengono alla classe I e II, si sommano le quantità ed il limite a tale sommatoria risulta essere quello della classe superiore (20 mg/Nm³). Se i COV appartengono tutti alle classi III, IV o V si richiede la determinazione del COT con FID con i limiti indicati in tabella. Se i COV appartengono a tutte le classi (I, II, III, IV, V), si calcola il COT con FID e si calcola anche il valore delle singole sostanze appartenenti alle classi I e II. I valori dei COV appartenenti alle classi I e II dovranno rispettare i limiti delle singole classi (secondo i criteri stabiliti al punto a.). Il valore ottenuto dalla differenza fra il COT e le concentrazioni delle sostanze delle prime due classi deve rispettare il limite totale. Per i composti organici sotto forma di polvere fare riferimento alla classificazione e ai valori limite indicati nella tabella per le emissioni in uscita dai filtri a maniche.

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 in grado di garantire anche da eventuali fuori servizio.
------------	---

- I) 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.
- II) 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 oppure i valori limite di emissione totale individuati al paragrafo E.1.1 mediante l'applicazione delle migliori tecniche disponibili e, in particolare, utilizzando materie prime a ridotto o nullo tenore di solventi organici, ottimizzando l'esercizio e la gestione degli impianti e, ove necessario, installando idonei dispositivi di abbattimento, in modo da minimizzare le emissioni di composti organici volatili.
- III) Il gestore di un impianto esistente che utilizza un dispositivo di abbattimento che consente il rispetto del valore limite di emissione pari a 50 mgC/Nm³, in caso di incenerimento, e a 150 mgC/Nm³, per qualsiasi altro tipo di dispositivo di abbattimento, deve rispettare i valori limite di emissione negli scarichi gassosi di cui alla parte III dell'allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/2006 entro il 1° aprile 2013, a condizione che le emissioni totali dell'intero impianto non superino il valore limite di emissione totale autorizzata riportata al paragrafo E.1.1.
- IV) Relativamente all'emissione E1 si dovranno inoltre osservare le seguenti prescrizioni:
- misurazione della temperatura in continuo alla fine della camera di combustione e al camino;
 - in assenza di COV clorurati mantenimento della temperatura di combustione ≥ 750 °C e tempo di permanenza $> 0,6$ sec.
 - in presenza di sostanze organiche clorate (con % di sostanze organiche espressa in cloro)
 - **Cl organico $\leq 0,5\%$** → temperatura = 950 °C e tempo di permanenza = 1s
 - **0.5 % < Cl organico < 2%** → temperatura ≥ 950 °C e tempo di permanenza $\geq 2s$
 - **Cl organico $>2\%$** → temperatura = 1200 °C e tempo di permanenza $\geq 2s$
 - installazione di analizzatori in continuo tipo FID da installarsi per flussi di massa di COV > 10 kg/h a valle del post combustore;
 - installazione di misuratore con registrazione in continuo della T° posto alla fine della camera di combustione
 - percentuale di ossigeno in camera di combustione $\geq 6\%$.

Il rispetto dei livelli di temperatura deve essere garantito prima di dare inizio alle procedure di caricamento di materie prime negli impianti produttivi.

III) Serbatoi di stoccaggio

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

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	Fraisi 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)

Per lo stoccaggio dei reflui di lavorazione contenenti C.O.V. dovranno essere adottati gli stessi criteri ed interventi previsti per lo stoccaggio dei C.O.V. puri.

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

- IV) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
- V) I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione.
- VI) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.

VII) L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.

VIII) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:

- 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:

$$E = \frac{21 - O}{21 - O_m} \times E_m$$

Dove:

E = Concentrazione da confrontare con il limite di legge;

E_m = Concentrazione misurata;

O_m = Tenore di ossigeno misurato;

O = Tenore di ossigeno di riferimento.

IX) Il gestore fornisce all'autorità competente tutti i dati che consentono a detta autorità di verificare la conformità dell'impianto:

- (1) ai valori limite di emissione negli scarichi gassosi, ai valori limite per le emissioni diffuse e ai valori limite di emissione totale autorizzati;
- (2) all'emissione totale annua autorizzata per l'intero impianto;
- (3) alle disposizioni dell'articolo 275 del D.Lgs. 152/2006, commi 12e 13 ove applicabili.

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

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

X) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.

XI) Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili (Art. 270 comma 1 D.Lgs. 152/2006, Ex DPR 24/05/88 n. 203 - art. 2 - comma 1; D.P.C.M. del 21/07/89 - art. 2 – comma 1 - punto b; D.M. 12/07/90 - art. 3 – comma 7) 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" dovranno essere fornite motivazioni tecniche mediante apposita relazione.

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

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

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

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

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

- XIII) 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.
- XIV) 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.
- XV) Il gestore, ai sensi del punto 3 della parte I dell'allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006, installa apparecchiature per la misura e per la registrazione in continuo delle emissioni nei punti di emissione presidiati da dispositivi di abbattimento e con un flusso di massa di COV, espressi come carbonio organico totale, superiore a 10 kg/h al punto finale di scarico, onde verificare la conformità delle stesse emissioni ai valori limite negli scarichi gassosi riportati al paragrafo E.1.1.

E.1.4 Prescrizioni generali

- XVI) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271 comma 13 del D.M. 152/06 (ex. art. 3 c. 3 del D.M. 12/7/90).
- XVII) Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico, anche parziale, continuo o discontinuo delle sostanze derivanti dal processo adottato, sono consentiti solo se lo scarico liquido, convogliato e trattato in un impianto di depurazione, risponde alle norme vigenti;
- XVIII) Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con l'ARPA competente per territorio.
- XIX) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.

- XX) Per il controllo di combustione devono essere installati, per impianti di potenzialità superiore a 6 MW, analizzatori in continuo dell'O₂ libero nei fumi e del CO. Agli analizzatori, deve essere collegato il sistema di regolazione automatica del rapporto aria/combustibile.
- XXI) Qualora siano presenti aree adibite ad operazioni di saldatura in postazioni fisse queste dovranno essere presidiate da idonei sistemi di aspirazione e convogliamento all'esterno. Dovranno essere rispettati i limiti di cui alla D.G.R. 2663 del 15/12/2000.
- XXIII) Entro n.6 mesi dall'emanazione del presente atto, la Ditta dovrà provvedere all'installazione di un dispositivo che provveda automaticamente a rilevare e registrare l'utilizzo del by-pass per l'emissioni E1 al fine di monitorarne il funzionamento nel tempo.
Qualora il tempo di funzionamento annuo del by-pass risulti essere superiore al 5% della durata annua dell'emissione E1 ad esso correlata (espressa in ore/ giorno per giorni all'anno di funzionamento della emissione E.1) , dovrà essere adottato idoneo sistema di abbattimento dell'effluente in uscita dal by-pass finalizzato a garantire il rispetto dei limiti fissati per l'emissione E1 e indicati al paragrafo E1.1 e attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti per l'emissione E1 e indicati al paragrafo F.3.4.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

- I) Il gestore della Ditta dovrà assicurare il rispetto dei valori limite della tabella 3 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06.
- II) 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.
- III) Le acque di raffreddamento e le acque meteoriche, afferenti allo scarico n. 2, dovranno essere inviate allo scarico terminale in pubblica fognatura mediante linee separate entrambe le linee dovranno essere dotate di pozzetto di prelievo campioni a monte dell'immissione in pubblica fognatura.

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

- IV) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
- V) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
- VI) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

- VII) 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

- VIII) Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura
- IX) Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all'Autorità competente per l'AIA, al dipartimento ARPA competente per territorio e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.
- X) Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua; qualora mancasse, dovrà essere installato sugli scarichi industriali, in virtù della tipologia di scarico (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario).

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

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

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

- II) La ditta dovrà effettuare entro 6 mesi dal rilascio dell'AIA uno studio di impatto acustico al fine di verificare il rispetto dei limiti di legge, considerate le problematiche riscontrate a settembre 2006.
- III) 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.3.4 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 sensibili che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

E.4 Suolo e acque sotterranee

- 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.
- 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 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

- VI) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
- VII) 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.
- VIII) L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
- IX) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n.59.
- X) 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.).
- XI) 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.
- XII) 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.
- XIII) 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.
- XIV) 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.

- XV) Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.
- XVI) 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.
- XVII) Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D. Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n.62.
- XVIII) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero.

E.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) ed n) del Decreto stesso. Per le modifiche progettate dell'impianto il Gestore dovrà altresì indicare quali conseguenze sull'ambiente e sull'uomo sono previste e se i relativi effetti sono considerati negativi e significativi per gli esseri umani e per l'ambiente, in particolare nella produzione di nuovi principi attivi.
- La specificità del comparto farmaceutico prevede spesso altresì modifiche che non interessano gli impianti, bensì produzioni effettuate all'interno dei medesimi, che vengono infatti definiti "Impianti multipurpose". Pertanto tutte le nuove produzioni "su scala industriale" dovranno essere comunicate preventivamente (almeno 30 giorni prima) all'Autorità competente e dovranno considerarsi modifiche significative tutte le produzioni di nuove categorie di principi attivi o preparati farmaceutici, nonché quelle che introducono l'utilizzo di materie prime o intermedi classificati "cancerogeni" in categorie produttive esistenti.
- I) 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.
- II) 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.

- III) 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).
- IV) Lo stabilimento EUTICALS Ambrosia effettua lavorazioni di tipo discontinuo a campagne. Per questo motivo non esistono procedure di avvio e ferma degli impianti poiché non richieste dal tipo di apparecchiature presenti.
- L'attività dell'impianto è regolata da periodi di ferma tra una campagna di produzione l'altra. Durante questo lasso di tempo i reattori e le apparecchiature ad essi collegate dopo la bonifica vengono mantenuti vuoti e sotto battente di azoto.
- Tutti i reattori e le apparecchiature che li corredano sono collegate ad un sistema di blow-down, per contenere le eventuali emissioni fuggitive liquide e gassose.
- Il sistema di manutenzione preventiva applicato alle apparecchiature presenti presso lo stabilimento permette di mantenere un elevato livello qualitativo atto a scongiurare il malfunzionamento 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.

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

INTERVENTO	TEMPISTICHE
Separazione dello scarico delle acque di raffreddamento dallo scarico delle acque meteoriche	6 mesi

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 AIA	NO	X
Aria	X	X
Acqua	X	X
Suolo	NO	NO
Rifiuti	X	X
Rumore	X	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	X	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	NO	NO
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti	X	X
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di recupero e smaltimento	X	X
Gestione emergenze (RIR)	NO	NO
Altro (pozzi acqua)	X	X

Tab. F1 - Finalità del monitoraggio

F.2 Chi effettua il self-monitoring

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

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

Tab. F2- Autocontrollo

L'attività di controllo analitico attualmente effettuata e proposta, viene eseguita da laboratori esterni e qualificati e parte internamente. L'analisi sui rifiuti viene seguita dall'impianto finale di trattamento per verificarne l'accettabilità dello stesso.

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.1 Impiego di Sostanze (NON APPLICABILE)

Le sostanze utilizzate non sono sostituibili per ragioni di processo e comunque, anche la materia che regola la produzione di principi attivi ad uso farmaceutico pone dei limiti in merito (vedi ad esempio: Norme di Buona Fabbricazione, Drug Master File depositato presso il Ministero, autorizzazioni dei committenti della produzione, norme FDA per l'esportazione del prodotto negli U.S.A. ecc).

F.3.2 Risorsa idrica

Fornire una proposta di monitoraggio sul consumo della risorsa idrica nella seguente tabella, spuntando le caselle corrispondenti alle informazioni che verranno fornite:

Tabella 4 - 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
Acquedotto	X	X	Mensile	X	X	NO	N.A.
Pozzi	X	X	Mensile	X	X	NO	X

F.3.3 Risorsa energetica

Fornire una proposta di monitoraggio sul consumo energetico nelle seguenti tabelle, spuntando le caselle corrispondenti alle informazioni che verranno fornite:

Tabella 5 – Combustibili

n.ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /anno)
1+2	Metano	X	X	mensile	X	X	NO

Tabella 6 - Consumo energetico specifico

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

F3.4 Aria

Compilare la seguente tabella in cui per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, si specifichi la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Tabella 7 - Inquinanti monitorati

	Inquinanti monitorati	E1	E3	E4	E2	Modalità di controllo		Metodi
						Continuo	Discontinuo	
Convenzionali e gas serra	Metano							
	Monossido di carbonio (CO)		X	X			X	UNICHIM 543 - DM 25/08/2000
	Biossido di carbonio (CO ₂)							
	Idrofluorocarburi (HFC)							
	Protossido di azoto (N ₂ O)							
	Ammoniaca							P-AM-169
	Composti organici volatili non metanici (COVNM)	X					X	UNI EN 12619
	Ossidi di azoto (NO _x)	X	X	X			X	EPA CTM 030 - DM 25/08/2000
	Poliidrocarburi (PFC)							
	Esaffluoruro di zolfo (SF ₆)							
	Ossidi di zolfo (SO _x)		X	X			X	EPA CTM 030 - DM 25/08/2000
	Dicloroetano-1,2 (DCE)							
	Diclorometano (DCM)							
	Esaclorobenzene (HCB)							
Esaclorocicloesano (HCH)								
Policlorodibenzodiossine (PCDD) + Policlorodibenzofurani (PCDF)								
Pentaclorofenolo (PCP)								
Tetracloroetilene (PER)								
Tetraclorometano (TCM)								
Triclorobenzeni (TCB)								
Tricloroetano-1,1,1 (TCE)								
Tricloroetilene (TRI)								
Triclorometano								
Policlorobifenili (PCB)								
Sostanze organiche clorate								

C. Org.	Benzene (C ₆ H ₆)						
	Idrocarburi policiclici aromatici (IPA)						
Altri composti	Cloro e composti inorganici	X				X	DM 25/08/2000
	Fluoro e composti inorganici						
	Acido cianidrico						
	PM						
	PM ₁₀						
	Altro						
	Polveri totali	X			X	X	UNI EN 13284-1
	Ossigeno		X	X		X	EPA CTM 030 - P-AM- 105
	Sostanze organiche Volatili				X	X	

Indicare eventuali parametri sostitutivi monitorati e per ciascuno elencare e specificare la frequenza del monitoraggio in relazione tecnica.

Nota : attualmente l'azienda effettua un monitoraggio annuale.

Propone di continuare con la stessa frequenza e monitoraggio dei parametri sopra indicati.

Vengono utilizzati laboratori certificati Sinal.

Monitoraggio solventi

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

INPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
I1 quantità di solventi organici acquistati ed immessi nel processo nell'arco di tempo in cui viene calcolato il bilancio di massa.	X
I2 quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	X
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
O1 emissioni negli scarichi gassosi (ingresso post-combustore)	X
O2 solventi organici scaricati nell'acqua.	X
O3 solventi che rimangono come contaminanti o residui nei prodotti all'uscita dei processi.	X
O4 emissioni diffuse di solventi nell'aria. Ciò comprende la ventilazione generale dei locali nei quali l'aria è scaricata all'esterno attraverso finestre, porte, sfiati e aperture simili.	X

O5 solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche.	X
O6 solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti.	X
O7 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità commerciale.	X
O8 solventi organici nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non sono registrati al punto O7.	X
O9 solventi scaricati in altro modo.	X
EMISSIONE DIFFUSA	tCOV/anno
F = I1-O1-O5-O6-O7-O8	X
F = O2+O3+O4+O9	X
EMISSIONE TOTALE	tCOV/anno
E = F+O1	X
CONSUMO DI SOLVENTE	tCOV/anno
C = I1-O8	X
INPUT DI SOLVENTE	tCOV/anno
I = I1+I2	X

Tab. F9 – Monitoraggio Piano Gestione Solventi

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

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

Tab. F10 – metodi analitici monitoraggio Piano Gestione Solventi

F.3.5 Acqua

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

Parametro	S4	Modalità di controllo		Metodi
		Continuo	Discontinuo	
pH	X		X	APAT IRSA CNR 2060
Solidi sospesi totali	X		X	APAT IRSA CNR 2090 B
BOD ₅	X		X	CNR IRSA 5110 Q. 100

COD	X		X	CNR IRSA 5110 Q. 100
Solfati	X		X	UNI EN ISO 10304-2
Cloruri	X		X	UNI EN ISO 10304-2
Fluoruri				
Fosforo totale	X		X	EPA 6010 B
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X		X	UNICHIM ACQUE 65
Azoto nitroso (come N)	X		X	APAT IRSA CNR 4050
Azoto nitrico (come N)	X		X	UNI EN ISO 10304-2
Aldeidi	X		X	APAT IRSA CNR 5010 A
Solventi organici azotati				
Tensioattivi totali	X		X	VEDI SOTTO
Altro				
Tensioattivi anionici	X		X	APAR IRSA CNR 5170
Tensioattivi non ionici	X		X	UNICHIM 10511-1
Tensioattivi cationici	X		X	P-AM-189
Solventi Organici Clorurati	X		X	MIP P-PRO 28
Solventi Organici Aromatici	X		X	MIP P-PRO 28

Tab. F11- Inquinanti monitorati

Sugli altri tre scarichi presenti (scarico acque servizi igienici e meteoriche) non vengono effettuati specifici monitoraggi.

Nota : attualmente l'azienda effettua un monitoraggio annuale e propone di mantenerlo inalterato ritenendolo significativo della realtà industriale (trattasi di sole acque di raffreddamento).

Vengono utilizzati laboratori certificati Sinal.

F.3.6 Rumore

L'azienda nel corso dell'anno 2005, ha provveduto ad effettuare, secondo le modalità previste dal D.P.C.M. 1 marzo 1991, dal D.M.A. 16 marzo 1998 e dalla D.G.R. 8313/2002, una verifica dell'impatto acustico determinato dalle varie sorgenti presenti in azienda.

Il rapporto è stato inserito nell'allegato n. 8 alla istanza di AIA al quale si rimanda per una valutazione più approfondita.

Tale verifica che ha evidenziato un sostanziale rispetto dei limiti imposti dalla zonizzazione comunale fatta eccezione per un punto per il quale vi è l'influenza esterna del traffico veicolare.

La valutazione effettuata viene conclusa con l'affermazione che l'attività svolta dalla società Euticals S.p.A. non altera significativamente il clima acustico della zona.

Le campagne di rilievi acustici prescritte ai paragrafi E.3.3 ed E.3.4 dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

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

Nella tabella F15 seguente, si individuano le modalità con cui dovranno essere forniti gli esiti degli interventi di monitoraggio che la Ditta intende realizzare in merito all'inquinamento acustico delle zone comprese nel raggio di 500 m dal perimetro dello stabilimento:

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

Tab. F15 – Verifica d'impatto acustico

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

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

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
1	Post-combustore e sistemi di abbattimento connessi (scrubber)	Temperatura pH	Continuo	Regime	Automatico	COV – HCl - Ammoniaca	Temperatura registrata in continuo
1	Valvole di sicurezza o dischi di rottura reattori	Integrità dei dischi e taratura valvole	Biennale	A impianto fermo	Manuale	N.D.	Su scheda di manutenzione programmata
2	Caldaie	T	Continuo	Regime	strumentale automatico	CO, NO _x	certificato

Tab. F20 – Controlli sui punti critici

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza
Post-combustore e sistemi di abbattimento connessi (scrubber)	Lavaggio colonne - controllo misuratori di pH – ingrassaggio ventilatori – controllo cinghie – protezioni - bruciature	settimanale
	Controllo generale di sistema di abbattimento, effettuato da ditta esterna (fornitore)	Alle chiusure comandate
	Pulizia vasca di accumulo	Alle chiusure comandate
Valvole di sicurezza o dischi di rottura reattori	Controllo taratura valvole – controllo integrità e pulizia dischi di rottura	Biennale
Caldaie produzione vapore	Controllo combustione e messa a punto	Semestrale

Tab. F21 – Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

Interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria

- Impianti di condizionamento (controlli, verifiche, lubrificazioni, da effettuare una volta ogni due mesi **sulla macchina di trattamento / mandata aria e sulle macchine di estrazione**)
 - bimensile – controllo tensione cinghie ventilatori, eventuale sostituzione
 - bimensile – lubrificazione / ingrassaggio cuscinetti ventilatori e motori
 - bimensile – pulizia delle parti interne delle macchine
 - bimensile – verifica funzionamento maniglie chiusura sportelli eventuale sostituzione di quelle danneggiate
 - bimensile – ingrassaggio meccanismi e leveraggi a bordo macchina, come: serrande, attuatori, valvole di regolazione pneumatiche
 - bimensile – verifica tenuta guarnizioni degli sportelli, eventuale sostituzione
 - bimensile – controllo funzionalità valvole di regolazione e servocomandi
 - bimensile – controllo funzionalità manometri; eventuale integrazione o sostituzione dell'olio nei manometri dwyer
 - bimensile – controllo integrità e connessioni dei tubicini rilsan di trasmissione segnali pneumatici; eliminazione di eventuali anomalie
 - bimensile – sostituzione filtri a cella
- inoltre,
- semestrale – sostituzione filtri a tasche rigide
- impianto di abbattimento ad umido (controlli, verifiche, lubrificazioni, da effettuare settimanalmente **sulla torre di abbattimento ad umido**)

- settimanale – ventilatore aspirazione – controllo rotazione e verifica dell'assenza di vibrazioni
- settimanale – pompe ricircolo soluzione di lavaggio / abbattimento – controllo di funzionamento e verifica dell'assenza di rumori e vibrazioni anomale
- settimanale – valvole sulla tubazione di ricircolo – controllo assenza di perdite
- settimanale – elettrodo ph – pulizia elettrodo e vaschetta; taratura elettrodo
- settimanale – registratore ph – controllo traccia ph e rotazione carta

Inoltre,

- mensile – ventilatore di aspirazione – ingrassaggio cuscinetti del mozzo
- mensile – registratore ph – sostituzione carta diagrammale traccia ph
- annuale – rampe di lavaggio – manutenzione ugelli degli anelli torosferici
- annuale – motore del ventilatore – sostituzione cinghie

○ **impianto di post combustione (controlli, verifiche, lubrificazioni, giornalieri / settimanali / mensili, da effettuare sull' impianto di combustione)**

- giornaliera – colonna C101 – verifica valore ph soluzione abbattimento (pH 11)
- giornaliera – registratore temp. e pH - verifica esistenza carta ed efficienza pennini
- giornaliera – gruppo di riduzione aria strumenti – drenaggio condensa
- giornaliera – controllo parametri sul display e verifica sequenze
- settimanale – colonne C101 e C01 – taratura elettrodi pH e pulizia vaschette
- settimanale – colonna C101- sostituzione soluzione di lavaggio / abbattimento
- settimanale – quadro elettrico - prova lampade
- mensile – ventilatori BL01, BL02, BL03 – ingrassaggio cuscinetti e giunti
- mensile – pompe P01, P02, P101 – ingrassaggio cuscinetti e giunti

inoltre,

- semestrale – analizzatore di T.O.C. – manutenzione e taratura

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

Vengono effettuate prove di tenuta dei serbatoi interrati effettuata da imprese esterne ogni due anni. L'ultima verifica risale all'anno 2005.