

9970

13/09/2007

Identificativo Atto n. 1062

DIREZIONE GENERALE QUALITA' DELL'AMBIENTE

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59 RILASCIATA A NEARCHIMICA S.P.A. CON SEDE LEGALE E IMPIANTO A LEGNANO (MI) IN VIA FRATELLI ROSSELLI 50/52 - P.R.S. OBIETTIVO OPERATIVO 6.4.3.2

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 NEARCHIMICA S.p.A. con sede legale e impianto esistente a. Legnano (MI) via Fratelli Rosselli 50/52 per l’acquisizione dell’autorizzazione integrata ambientale e pervenute allo Sportello IPPC in data. 31.01.2006 prot. n. 2902;

VISTA la comunicazione di avvio del procedimento in data 27 febbraio 2006 prot. 7199;

VISTO che il gestore dell'impianto ha correttamente effettuati gli adempimenti previsti dal D.Lgs.59/2005 al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un annuncio su .La Prealpina in data 8.3.2006;

VISTO il documento tecnico predisposto da ARPA;

PRESO ATTO che la conferenza dei servizi tenutasi in data 6 settembre 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 l'impianto per cui si richiede l'autorizzazione integrata ambientale è registrato e che pertanto il rinnovo dell'autorizzazione medesima deve essere effettuato ogni 6 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;

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 NEARCHIMICA S.p.A.con sede legale e impianto esistente a. Legnano (MI) via Fratelli Rosselli 50/52 per le attività previste dal D.Lgs 59/05 allegato I punti 4.1.b e 4.1.d l’autorizzazione integrata ambientale alle condizioni specificate nell’allegato al presente decreto, parte integrante e sostanziale dello stesso;
2. che l’autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali già rilasciate e riportate nell’allegato tecnico;
3. che il presente provvedimento riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti emanati dalle autorità competenti che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite nell’allegato medesimo;
4. che l’impianto di cui al punto 1 deve essere adeguato alle prescrizione contenute nell’allegato tecnico entro il 30/10/2007;
5. che la presente autorizzazione è soggetta a rinnovo ogni 6 anni;
6. che la presente autorizzazione potrà essere oggetto di verifica da parte dell’autorità competente all’atto dell’emanazione delle Linee guida di cui all’art. 4 comma 1 del D.lgs. 59/05;
7. di disporre la messa a disposizione del pubblico della presente autorizzazione integrata ambientale presso lo Sportello IPPC della Regione Lombardia e presso i competenti uffici provinciali e comunali;
8. che il presente atto sarà revocato qualora NEARCHIMICA S.p.A.con sede legale e impianto esistente a. Legnano (MI) via Fratelli Rosselli 50/52 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 Legnano, alla Provincia di Milano, ad ARPA, al CONSORZIO CAP Geastione S.p.A. e al Comune di Rescaldina;
10. di dare atto che avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.

Il Dirigente della Struttura
Prevenzione inquinamento atmosferico e impianti

Dott. Carlo Licotti

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	NEARCHIMICA S.p.A.
Indirizzo Sede Produttiva	Via Fratelli Rosselli, 50/52 – Legnano (MI) -20025
Indirizzo Sede Legale	Via Fratelli Rosselli, 50/52 – Legnano (MI) –20025
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 59/2005
Codice e attività IPPC	4.1 (d) Industria chimica, impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base: ammidi
	4.1 (b) Industria chimica, impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base: esteri
Presentazione domanda	31/01/2006
Fascicolo AIA	538AIA/2902/06

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	5
A 1. Inquadramento del complesso e del sito	5
<i>A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo</i>	5
<i>A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito</i>	8
A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall’AIA	9
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO	14
B.1 Produzioni	14
B.2 Materie prime	16
B.3 Risorse idriche ed energetiche	24
B.4 Cicli produttivi	31
B.5 Gestione Rifiuti in ingresso	51
QUADRO AMBIENTALE	52
C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento	52
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	55
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento.....	56
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	58
C.5 Produzione Rifiuti	60
C.6 Bonifiche	62
C.7 Rischi di incidente rilevante	62
D. QUADRO INTEGRATO	63
D.1 Applicazione delle MTD.....	63
D.2 Criticità riscontrate.....	77
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento in atto e programmate.....	78
E. QUADRO PRESCRITTIVO	79
E.1 Aria.....	79
<i>E.1.1 Valori limite di emissione</i>	79
<i>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	81

<i>E.1.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	82
<i>E.1.4 Prescrizioni generali</i>	83
E.2 Acqua	83
<i>E.2.1 Valori limite di emissione</i>	83
<i>E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	84
<i>E.2.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	84
<i>E.2.4 Prescrizioni generali</i>	84
E.3 Rumore	86
<i>E.3.1 Valori limite</i>	86
<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	86
<i>E.3.3 Prescrizioni generali</i>	86
E.4 Suolo (e acque sotterranee solo nei casi in cui sono presenti/necessarie misure di monitoraggio)	87
E.5 Rifiuti	89
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo</i>	89
<i>E.5.2 Prescrizioni impiantistiche</i>	89
<i>E.5.3 Prescrizioni generali</i>	90
E.6 Ulteriori prescrizioni	91
E.7 Monitoraggio e Controllo	93
E.8 Prevenzione incidenti	93
E.9 Gestione delle emergenze	93
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	93
E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche	93
F. PIANO DI MONITORAGGIO	95
F.1 Finalità del monitoraggio	95
F.2 Chi effettua il self-monitoring	96
F.3 PARAMETRI DA MONITORARE	96
<i>F.3.1 Impiego di Sostanze</i>	96
<i>F.3.2 Risorsa idrica</i>	96
<i>F.3.3 Risorsa energetica</i>	96
<i>F.3.4 Aria</i>	97
<i>F.3.5 Acqua</i>	98
<i>F.3.6 Rumore</i>	98
<i>F.3.7 Rifiuti</i>	99

F.4	Gestione dell'impianto	99
F.4.1	<i>Individuazione e controllo sui punti critici</i>	99
F.4.2	<i>Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)</i>	100

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Il Complesso IPPC “ NEARCHIMICA S.p.A. ” è edificato nel Comune di Legnano (MI), al confine territoriale con il Comune di Rescaldina (MI), ed è costituito da tre capannoni industriali realizzati con strutture prefabbricate in differenti epoche: il primo capannone denominato A risale al 1992, il secondo capannone denominato C è stato costruito nel 1999 e il terzo capannone denominato B è stato costruito nel 2003 ed ultimato nel 2005.

A tutte le strutture edificate sono annesse delle palazzine uffici.

Il Capannone A di complessivi 5.000 mq. è la struttura principale dove si trovano le seguenti aree/reparti:

- Produzione 1 (impianti chimici e attività IPPC 1-2 e non IPPC 3-4);
- Produzione 2 (magazzino produzione e miscelazione polveri e colori attività non IPPC 5);
- Magazzino 1 (spedizione e prodotto finito);
- Magazzino 2 (magazzino materie prime, magazzino colori, confezionamento);
- Laboratorio tessile (ricerca ed assistenza clienti): palazzina piano terra;
- Uffici (vendite, acquisti, commerciali, direzione): palazzina piano terra e primo piano.

Le attività IPPC di cui al numero d'ordine 1-2 e le attività non IPPC di cui al numero d'ordine 3-4-5 sono svolte nella struttura denominata Capannone A.

Il Capannone B, di complessivi 4.000 mq., è dedicato a magazzino merci (ricevimento materie prime, stoccaggio materie prime, spedizioni prodotti finiti in particolare con destinazioni estere, stoccaggio rifiuti, stoccaggio imballi etc.) mentre la palazzina annessa potrà essere in futuro adibita ad uffici e laboratorio chimico in ampliamento al laboratorio esistente del capannone A.

Il Capannone C è dedicato a magazzino merci ed include l'area di officina manutenzione e l'area ex laboratorio cuoio non più utilizzato. Nella palazzina uffici del capannone C ha sede l'ufficio amministrativo (piano terra) e l'archivio (1° piano).

Più in dettaglio le macchine, gli impianti e le attrezzature in dotazione:

Impianti principali del Reparto Produzione 1 (Capannone A):

- o M1 (impianto miscelatore atmosferico M1 da 3500 litri)
- o M2 (impianto miscelatore atmosferico M2 da 1500 litri)
- o M3 (impianto miscelatore atmosferico M3 da 3000 litri)
- o M4 (miscelatore atmosferico M4 da 2000 litri)
- o M5 (impianto reattore R1 da 1200 litri)
- o M6 (impianto reattore R2 da 2500 litri)
- o M7 (impianto reattore R3 da 7500 litri)
- o M8 (impianto reattore R4 da 7000 litri)

Altri impianti presenti in Produzione 1:

- o M09 (omogeneizzatore Niro Soavi)
- o M10 (impianto pilota Ing. Brignole da 15 litri per prove di laboratorio)

- o M11 (forno di preriscaldamento materie prime a vapore)
- o M13-M14 (agitatori Maver)

I principali asservimenti tecnico/impiantistici agli impianti chimici sono le bilance elettroniche (pesatura), le pompe del vuoto, l'impianto distribuzione azoto e l'impianto di raffreddamento.

Impianti del Reparto Produzione 2 (Capannone A):

- o M15 (impianto miscelazione polveri Saga)
- o M16 (impianto miscelazione colori Plasmec)
- o M26 (impianto abbattimento polveri Aeron dust-tasche)
- o M28 (impianto refrigerazione n.3 chiller) e serbatoi acqua raffreddamento S8
- o M29 compressore Bottarini
- o M30 compressore Famà
- o M31 impianto demineralizzazione acqua e serbatoi S6 e S7

Impianti del Magazzino 2 (materie prime e confezionamento):

- o M12 (impianto gocciolatore)
- o M21 (insacatrice automatica Pagani con piano bilancia e compressore)
- o M22 (sollevatore sacchi manico)
- o M23 (pressa)
- o M24 (imballatrice – avvolgipallet)

Nel Magazzino 2 è ubicato il Laboratorio Qualità e l'Ufficio Produzione.

Nel Magazzino 1, destinato alla spedizione, non sono presenti impianti.

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

GAUSS - BOAGA
X = E 1447782.34248
Y = N 5007115.11473

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 (ton/anno)	Numero degli addetti	
				Produzione	Totali

1	4.1 (d)	<p>Industria chimica, impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base: ammidi</p> <p>sintesi di ammidi, a pressione atmosferica inertizzata e sottovuoto</p> <p>processo discontinuo e non giornaliero destinazione impiantistica: 70% giorni lavorativi/anno</p>	600	8	32
2	4.1 (b)	<p>Industria chimica, impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base: esteri</p> <p>esterificazione (e successive diluizioni)</p> <p>processo discontinuo e non giornaliero destinazione impiantistica: 15% giorni lavorativi/anno</p>	1000		
N. ordine attività non IPPC	Codice ISTAT	Attività NON IPPC			
3	24.66.6	<p>Industria chimica, impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base: tensioattivi ed agenti di superficie</p> <p>Fosfatazioni, carbossilazioni, neutralizzazioni</p> <p>processi discontinui e non giornalieri destinazione impiantistica: 40% giorni lavorativi/anno</p>			
4		<p>Fabbricazione di prodotti ausiliari per le industrie tessili e del cuoio.</p> <p>Altri processi chimici non IPPC.</p>			
5		<p>Fabbricazione di prodotti ausiliari per le industrie tessili e del cuoio.</p> <p>Miscelazione prodotti in polvere e miscelazione colori.</p>			

Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC

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

Superficie totale m ²	Superficie coperta m ²	Superficie scolante m ² (*)	Superficie verde m ²	Superficie scoperta impermeabilizzata m ²	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
20000	9700	8300	2000	0	1992	2006

Nota: dati aggiornati dopo acquisizione terreni per realizzazione nuovi ingressi carrai su via Machiavelli (zona industriale Legnano)

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

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Il complesso NEARCHIMICA sorge nel Comune di Legnano (MI) in zona BD2 e delimita in parte il confine con il Comune di Rescaldina (MI).

La strada indicata nel PRG del Comune di Legnano come Via Olona esiste di fatto solo per un breve tratto.

Non risultano comprese nel raggio di 500 metri dal complesso scuole per l'infanzia, asili nido e scuole primarie del Comune di Rescaldina.

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

Destinazione d'uso dell'area	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso	Note
secondo il PRG vigente	Zona BD2 produttivo consolidato in zona propria e attuato sulla base del precedente PRG	<i>confinante</i>	Comune di Legnano
	Zona BD1/A produttivo consolidato in zona a forte presenza di attività commerciale	12 metri	Comune di Legnano <i>vedi Nota 1</i>
	Zona F4 area ex-boschi Tosi	400 metri	Comune di Legnano
	Zona BD1 produttivo consolidato in zona residenziale	200 metri	Comune di Legnano

	Zone per attrezzature pubbliche o di pubblico interesse <i>Standard residenziali</i>	350 metri	Comune di Legnano
	Zona E1 <i>aree agricole</i>	<i>confinante</i>	Comune di Rescaldina
	Zona D1 aree industriali ed artigianali esistenti	10 metri	Comune di Rescaldina
	Zona D3.1 nuove zone produttive area soggetta a piano lottizzazione	20 metri	Comune di Rescaldina
	Zona B4 di completamento	100 metri	Comune di Rescaldina

1. L'estratto del PRG del Comune di Legnano non risulta aggiornato poiché sono stati edificati numerosi complessi industriali/artigianali nelle aree circostanti il complesso Nearchimica.

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

Il complesso ha una distanza di 15 metri dalla fascia di rispetto di un pozzo comunale e non ha quindi nessun pozzo o fasce di rispetto all'interno del complesso:

Tipo di vincolo	Distanza minima del vincolo dal perimetro del complesso	Note
Idrogeologico	15 metri dalla fascia di rispetto	D.G.R. VI/15137 del 27 giugno 1996 norme tecniche e procedurali per l'individuazione delle aree di salvaguardia di pozzi e sorgenti

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
	DPR 203/88	Regione Lombardia	DGR n. V/11285	16.07.1991			Relativo precedente Stabilimento sede di Rho	SI

ARIA	DPR 203/88		DGR n. 9315	20.04.2001		5	Controllo analitico biennale	SI	
	DPR 203/88		DGR n. 1539	05.02.2003		1,2,3,4			
			<i>in fase di realizzazione e comunicazione 1AMB (modifica non sostanziale) / autorizzazione A.I.A.</i>					M13-M14 Agitatori MAVER Laboratorio Controllo Qualità	SI
					28.11.2002			<i>DGR n.11285 del 16.07.1991 Comunicazione a Regione Lombardia e Comune Legnano per esonero controllo analitico per attività punto 21 Allegato 1 DPR 25 Luglio 1991 Inquinamento atmosferico poco significativo Produzione vapore uso industriale e riscaldamento capannone A capannone B capannone C</i>	SI
								<i>DPCM 21.07.1989 (attività di laboratorio non soggetta ad autorizzazione preventiva) Laboratorio Chimico (cappe di laboratorio, aspirazioni varie su macchine per prove tecniche di laboratorio)</i>	SI
					14.06.2002			<i>Comunicazione al Comune di Legnano per attività punto 12 Allegato 1 DPR 25 Luglio 1991 Inquinamento atmosferico poco significativo (non soggetta ad autorizzazione preventiva)</i> M27 Cabina spruzzo Tonello per prove tecniche di Laboratorio (Laboratorio Chimico)	SI

				25.07.2000			<p><i>Comunicazione a Regione Lombardia e Comune di Legnano per attività punti 21, 12 Allegato 1 DPR 25 Luglio 1991 Inquinamento atmosferico poco significativo e DPCM 21.07.1989 (non soggetti ad autorizzazione preventiva)</i></p> <p>M33 Cabina spruzzo per prove tecniche di Laboratorio (Laboratorio Cuio)</p> <p>Bottali e bilance per prove tecniche di Laboratorio (Laboratorio Cuio)</p> <p><i>Attività laboratorio Cuio ferma dal 2003</i></p> <p><i>Non prevista ripresa attività</i></p>	SI
				19.10.2006			<p><i>Comunicazione ex D.Lgs. 152/06 art.269, comma 14, lettera i) (non soggetto ad autorizzazione preventiva) Parere ARPA del 04.12.2006 Lettera Regione Lombardia del 30.11.2006 M27 Forno elettrico polimerizzazione (Cabina Tonello)</i></p>	SI
							<p><i>Attività punto 26 Allegato 1 DPR 25.7.91 1991 Inquinamento atmosferico poco significativo (non soggetto ad autorizzazione preventiva) M40 (Gruppo elettrogeno)</i></p>	SI

Tabella A4 – Stato autorizzativo

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e non	Note	Sost. da AIA
----------------	-----------------------------	------------------------	------------------------------	--------------------------	-----------------	--------------------------------------	-------------	---------------------

ACQUA concessioni prelievo pozzi o CIS		CAP Milano Consorzio Acqua Potabile				1,2,3,4,5	Concessione acqua potabile (acquedotto) Concessione allacciamento antincendio con contatore (acquedotto) Utilizzo acqua per uso industriale Utenze CAP Milano: n. 1813125 Capannone A n. 3038949 Capannone C	NO
ACQUA allacciamento FC scarichi civili scarichi industriali	D.Lgs. 152/99	Comune di Rescaldina (Milano) Comune di Legnano (Milano)	Aut. scarico fognatura 28.04.1993 26.10.2000 Autorizzazione allo scarico in fognatura comunale di reflui dei servizi igienici e le acque meteoriche di prima pioggia			1,2,3,4,5	Convenzioni per lo scarico in fognatura dal Comune di Legnano (MI) alla rete fognaria del Comune di Rescaldina (MI). Scarichi idrici equivalenti a reflui domestici ex art.28, comma 7, D.Lgs. 152/99 (comunicazione Comune di Legnano, Comune di Rescaldina e ARPA Milano 1 del 04.06.2004)	SI
Prevenzione Incendi	DM 16.2.82 DPR 12.01.98 n.37	Vigili del Fuoco	CPI pratica n.312999	10/10/2003	Scadenza CPI 21.08.2006 19.03.2007 Presentazione istanza rinnovo e rilascio CPI	1,2,3,4,5	Attività DM 12.2.82: <ul style="list-style-type: none"> ▪ 012 ▪ 013 ▪ 088 ▪ 091 Pratica prevenzione incendi in fase di aggiornamento.	NO

Esercizio attività		Comune di Legnano	Nulla osta esercizio attività	19.07.1993 CAPANNONE A 07.10.2000 CAPANNONE C 09.10.2006 CAPANNONE B		1,2,3,4,5	Attività di produzione di coloranti e prodotti chimici per l'industria tessile e conciaria	SI
--------------------	--	-------------------	-------------------------------	--	--	-----------	--	----

Tabella A4 – Stato autorizzativo

NEARCHIMICA inoltre possiede le seguenti certificazioni:

Certificazione Registrazione	Norma di riferimento	Ente certificatore	Estremi della certificazione/registrazione (numero - data emissione)	Scadenza	N. d'ordine Attività IPPC e NON	Note e considerazioni
ISO	UNI EN ISO 9001: 2000	CERTIQUALITY IQNet (Milano)	Certificato n.1187 Emissione: 05.04.2006 1° emissione: 07.11.1997 2° emissione: 20.03.2003	04.05.2009	1,2,3,4,5 Complesso in generale	Progettazione e sviluppo, produzione, commercializzazione ed assistenza di prodotti chimici ausiliari e coloranti
ISO	UNI EN ISO 14001 :2004	CERTIQUALITY IQNet (Milano)	Certificato n. 12160 del 19.07.07	19.07.2010	1,2,3,4,5 Complesso in generale	Ricerca e sviluppo, produzione, commercializzazione ed assistenza tecnica di prodotti chimici ausiliari e coloranti per usi industriali.

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

L'Azienda NEARCHIMICA **non è soggetta** all'art.275 del D.Lgs.

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

Il complesso NEARCHIMICA S.p.A. svolge attività di progettazione e sviluppo, produzione, commercializzazione ed assistenza di prodotti chimici ausiliari e coloranti. La destinazione finale dei prodotti è l'industria tessile, tintoria e conciaria del mercato italiano ed estero.

L'impianto lavora a ciclo **non** continuo.

Orario di lavoro

L'Azienda svolge orario di lavoro a giornata, dal lunedì al venerdì, per tutto il personale, con variazioni di orario in singoli casi tale da permettere l'apertura dello stabilimento alle ore 7:30 e la chiusura alle 19:00 circa. Quando necessario si effettua anche attività lavorativa al sabato mattina.

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2005 ed alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella sottostante:

N. ordine attività IPPC e non	Prodotto		Capacità produttiva dell'impianto			
			Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (2005)	
			t/a	t/g	t/a	t/g
1	Sintesi di ammidi		600	3	260	1
2	Esterificazioni (e diluizioni)		1000	5	60	n.d. non determinabile processo discontinuo e non giornaliero
3	Tensioattivi	Neutralizzazione	1000	5	100	n.d.
		Fosfatazioni	315	1.5	20	n.d.
		Carbossilazioni	315	1.5	4	n.d.
4	Emulsioni di cera sotto pressione		1000	5	52	n.d.
	Condensazioni proteiche		315	1.5	10	n.d.
	Neutralizzazione/Ossidazione		1000	5	100	n.d.
	Diluizione e formulazione su base sintesi ammidi		1680	8	480	2
	Emulsioni di polissilossani (e diluizioni)		315	1.5	60	n.d.
	Miscelazione di sali inorganici/organici/derivati proteici		1280	6	160	n.d.
	Dispersioni emulsioni proteiche		315	1.5	20	n.d.
	Miscelazione tensioattivi		1000	5	350	1.5
5	Miscelazione polveri		168	0.8	15	n.d.
	Miscelazione colori		84	0.4	20	n.d.

Tabella B1 – Capacità produttiva

B.2 Materie prime

Le materie prime sono costituite da prodotti chimici di vario genere (prodotti di base e prodotti di sintesi, liquidi o solidi) non pericolosi e pericolosi soggetti alle norme di etichettatura degli imballi delle merci pericolose oltre alle etichettature ex normativa ADR sul trasporto delle merci pericolose.

Per motivi di sicurezza legati ad eventuali incidenti e sversamenti di prodotti chimici tutte le operazioni di scarico delle materie prime sono effettuate all'interno dei reparti (es. ricevimento merci) e nelle aree adibite a tale scopo (es. ribalta). Nessuna merce è stoccata all'esterno degli edifici industriali.

Tutte le merci pericolose (materie prime – prodotti chimici pericolosi) sono state classificate per tipologia di rischio e stoccate separatamente in aree dedicate ed identificate con istruzione specifica al personale nel rispetto delle norme di sicurezza sui prodotti chimici e sulle norme antincendio. L'obiettivo primario è l'acquisto dei quantitativi necessari al fabbisogno della produzione per limitare i quantitativi di merci pericolose in stoccaggio e, conseguentemente, i pericoli connessi.

Per alcune tipologie di merci pericolose sono state individuate delle aree all'interno del Capannone A mentre, per lo stoccaggio dei materiali infiammabili e per i materiali che reagiscono violentemente con acqua, per ragioni di sicurezza, sono stati edificate due "utility building" esterne, locali chiusi ed accessibili solo da personale autorizzato.

Le aree di stoccaggio identificate sono:

- area 1 corrosivi (acidi liquidi inorganici)
- area 2 corrosivi (acidi liquidi organici)
- area 3 comburenti
- area 4 corrosivi (basi alcalini liquidi)
- area 5 infiammabili (deposito esterno 1)
- area 6 prodotti che reagiscono con l'acqua (deposito esterno 2)

Quantità specifiche e caratteristiche delle materie prime impiegate dall'attività produttiva vengono specificate nella tabella B2. Le modalità di stoccaggio vengono specificate nella tabella B2a.

N. d'ordine del prodotto	Categoria omogenea di materie prime principali	Classi di pericolosità	Stato fisico	Quantità d'ordine (kg per t di intermedio o prodotto finito) dato indicativo
1.1	Acidi grassi	non pericolosi	Solido	543,5
	Acidi carbossilici	Corrosivi C	Liquido Solido	96,1

	Acidi bicarbossilici	non pericolosi	Liquido Solido	10,3
	Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri (emulsionanti)	Sensibilizzanti Xn Irritanti Xi Pericolosi per l'ambiente N	Liquido Solido	153,8
	Alchil/alcanolammine	Nocivi per ingestione Xn Corrosivi C Sensibilizzanti Xi	Liquido	146,1
2.1	Alchilpoliglicoleteri	Nocivi per ingestione Xn Irritanti Xi Pericolosi per l'ambiente N	Liquido	600
	Alchilbenzensolfonati	Corrosivi C	Liquido	130
	Alcali	Corrosivi C	Liquido	60
	Antifermentativi	Tossici Corrosivi C Sensibilizzanti Xi	Solido	1,5
2.2	Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri	Sensibilizzanti Xn Irritanti Xi Pericolosi per l'ambiente N	Liquido Solido	800
	Anidride fosforica	Corrosivo C	Solido	85

2.3	Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri	Sensibilizzanti Xn Irritanti Xi Pericolosi per l'ambiente N	Liquido Solido	500
	Sale sodico acido monocloroacetico	Corrosivo C	Solido	62,5
3.1	Glicoleteri	Nocivi per ingestione Xn	Liquido	250
	Acidi carbossilici	Corrosivi C	Liquido	250
4.1	Cere poliolefiniche	non pericoloso	Solido	173
	Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri (emulsionanti)	Sensibilizzanti Xn Irritanti Xi Pericolosi per l'ambiente N	Liquido Solido	423
	Alcali	Corrosivi C	Liquido	9,6
	Antifermentativi	Corrosivi C Sensibilizzanti Xi	Solido	2,8
4.2	Proteine naturali	non pericoloso	Solido	30
	Antifermentativi	Corrosivi C Sensibilizzanti Xi	Solido Liquido	6
	Amminoacidi	Irritanti Xi	Solido	40

	Alcali	Corrosivi C	Liquido	50
4.3	Derivato amminofosfonico	Corrosivo C	Liquido	410
	Alcali	Corrosivi C	Liquido	300
	Acqua ossigenata	Comburente O Corrosivo C	Liquido	90
4.4	<i>prodotto intermedio da sintesi ammidi</i>		Liquido	229
	Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri (emulsionanti)	Sensibilizzanti Xn Irritanti Xi Pericolosi per l'ambiente N	Liquido	20
	Acido carbossilico	Corrosivi C	Liquido	8,3
	Antifermentativi	Corrosivi C Sensibilizzanti Xi	Solido	0,4
4.5	Olio polissilosanico	non pericoloso	Liquido	83,3
	Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri (emulsionanti)	Sensibilizzanti Xn Irritanti Xi Pericolosi per l'ambiente N	Liquido	41,6
	Glicoleteri	Nocivi per ingestione Xn	Liquido	41,6

	Acidi carbossilici	Corrosivi C	Liquido	16,6
4.6	Sali inorganici / organici	Irritanti Xi	Liquido Solido	62,5
	Derivati proteici	Sensibilizzanti Xn / Xi	Liquido Solido	179
	Alcali	Corrosivi C	Liquido	3
	Acidi carbossilici	Corrosivi C	Liquido	3
4.7	Proteine naturali	non pericoloso	Solido	55
	Alcali	Corrosivi C	Liquido	17,5
	Antifermentativi	Corrosivi C Sensibilizzanti Xi	Solido	7,5
	Alchil/alcanolammine	Nocivi per ingestione Xn Corrosivi C Sensibilizzanti Xi	Liquido	10
4.8	Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri	Sensibilizzanti Xn Irritanti Xi Pericolosi per l'ambiente N	Liquido	400
	Glicoleteri	Nocivi per ingestione Xn	Liquido	51,4

5.1	Derivati proteici	Sensibilizzanti Xn / Xi	Solido	86,6
	Sali inorganici e/o organici	Irritanti Xi	Solido	280
	Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri (emulsionanti) in polvere	Sensibilizzanti Xn Irritanti Xi Pericolosi per l'ambiente N	Solido	546
	Agenti disperdenti	Irritanti Xi	Solido	53,3
	Acidi carbossilici in polvere	non pericolosi	Solido	33,3
5.2	Coloranti	Sensibilizzanti Xn Irritanti Xi Pericolosi per l'ambiente N	Solido	650
	Sali inorganici	Irritanti Xi	Solido	265
	Fecola	non pericoloso	Solido	5
	Agenti disperdenti	Irritanti Xi	Solido	80

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime

Categoria omogenea di materie prime principali	Modalità di stoccaggio	Caratteristica del deposito	Quantità massima di stoccaggio (kg)
Acidi grassi	Sacchi da 25 kg Big bags da 500 kg.	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	40.000
Acidi carbossilici	Cisterne da 1000 litri	al coperto su pavimentazione impermeabilizzata / su vasca contenimento	15.000
Acidi bicarbossilici	Sacchi da 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	4.000
Alcali	Cisternette da 1000 litri Taniche da 60 litri	al coperto su vasca contenimento (superfici impermeabilizzate)	8.000
Acqua ossigenata (comburenti)	Cisternette da 1000 litri	al coperto su vasca contenimento (superfici impermeabilizzate)	2500
Alchilpoliglicoleteri/polilicoleteri	Cisterna 1000 Fusti metallici 200 litri Sacchi da 25 kg (scaglie)	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	80.000
Olio polisilossanico	Fusti metallici 200 litri	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	2.000
Sali inorganici / organici	Cisterne da 1000 in soluzione Sacchi 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	15.000

Anidride fosforica	Fusti metallo 50 kg	locale esterno prodotti che reagiscono con acqua	400
Glicoletere	Cisterne da 1000 litri	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	20.000
Proteine naturali	Sacchi da 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	2.000
Agenti disperdenti	Sacchi da 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	6.000
Fecola	Sacchi da 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	500
Coloranti	Fustini di cartone da 25 kg Fustini metallici da 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	20.000
Derivati proteici	Bidoni di cartone da 25 kg Cisterne da 1000 litri	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	10.000
Sale sodico acido monocloroacetico	Sacchi da 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	500
Alchil/alcanolammine	Cisterne da 1000 litri	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	6.000

Derivato amminofosfonico	Cisterna da 1000 litri	al coperto su vasca contenimento	7.000
Antifermentativi	Sacchi o taniche da 20 a 60	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	500
Amminoacido	Sacchi da 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	500
Cere poliolefiniche	Sacchi da 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	5.000

Tabella B2a – Modalità di stoccaggio

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

Il complesso Nearchimica utilizza l'acqua da fonte acquedotto comunale.

Acque industriali

L'acqua nei processi industriali ovvero l'acqua utilizzata nei prodotti chimici Nearchimica è stimata in 750 m³ all'anno, di cui 250 m³ direttamente come acqua di rete (cosiddetta acqua dura) mentre 500 m³ trattata nell'impianto di demineralizzazione (cosiddetta acqua demi) che necessita quest'ultimo di periodici lavaggi in controcorrente che comportano un consumo annuo stimato di 100 m³ di acqua.

Nei consumi di processo si devono sommare anche i reintegri di acqua per le pompe a vuoto, per il vapore, per l'abbattitore scrubber, etc. che si stimano in un consumo annuo di 45 m³ di acqua.

Inoltre il prelievo di acqua nelle fasi di processo deve considerare anche le fasi di lavaggio degli impianti e delle attrezzature per un consumo stimato mensile di 30.000 litri ovvero 300 m³ anno.

L'impianto di raffreddamento ha un serbatoio di capacità pari a 10.000 litri e mensilmente si provvede al reintegro di circa 5.000 litri, per un consumo di 55 m³ di acqua/anno.

Si stima quindi un prelievo annuo di acqua per uso industriale di 1250 m³ .

Infine deve essere considerata anche l'attività di laboratorio di ricerca ed assistenza clienti che si stima avere un consumo annuo di 550 m³ di acqua.

Per gli usi industriali si stimano complessivamente 1800 m³ di approvvigionamento idrico all'anno; dato variabile comunque di anno in anno secondo le esigenze di mercato che implicano variazioni alle produzioni aziendali.

Usi domestici

Negli usi domestici, considerando una presenza stabile di 25 persone in azienda ed un consumo medio di 100 litri al giorno a persona, si stima un consumo annuo di **500 m³**.

L'irrigazione del verde, per circa 6 mesi all'anno, è stimata in **280 m³**.

Per gli usi domestici si stimano complessivamente 780 m³ di approvvigionamento idrico all'anno.

Ciclo interno delle acque

Fonte di prelievo:	Acquedotto Comunale (Comune di Rescaldina)	
Approvvigionamento medio annuo 2005 :	2580 m³	
Destinazioni d'uso della risorsa (stime):		
Acque industriali ad uso produzione	1250 m³	48%
Uso industriale diretto	250 m ³	
Uso industriale (impianto demineralizzazione)	500 m ³	
Lavaggi impianto demineralizzazione	100 m ³	
Acque impianto raffreddamento	55 m ³	
Reintegro pompe vuoto produzione	10 m ³	
Reintegro pompe vapore	10 m ³	
Reintegro abbattitore scrubber	25 m ³	
Lavaggio impianti	150 m ³	
Lavaggio attrezzature	150 m ³	
Acque industriali ad uso laboratorio	550	22%
Uso su macchine di prova/test laboratorio	350 m ³	
Altri usi (diluizioni, etc)	50 m ³	
Lavaggio attrezzature	150 m ³	
Acque per uso civile / domestico	780 m³	30%
Uso domestico (servizi igienici)	500 m ³	
Irrigazione verde	280 m ³	

NEARCHIMICA al fine di eliminare i sali minerali dall'acqua utilizza un sistema di demineralizzazione con "resine a scambio ionico". All'impianto di demineralizzazione viene immessa acqua ad uso industriale prelevata dall'acquedotto per il trattamento necessario. L'impianto è dotato di un sistema di pompe per l'invio dell'acqua trattata alla vasca di raccolta (Serbatoio S6 Acqua Demineralizzata) e dell'acqua di lavaggio delle resine per la rigenerazione al Serbatoio S7 (Acqua Salata).

L'acqua di lavaggio, cosiddetta "acqua salata", è **riutilizzata al 40%** nei processi su impianti chimici che richiedono acque ricche di sali e smaltita per un 60%.

Gli impianti di produzione del vapore (n.2 generatori di vapore per uso industriale) utilizzano acqua demineralizzata ma in un sistema a ciclo chiuso con ritorno condense che necessitano .un reintegro mensile di 1 m³

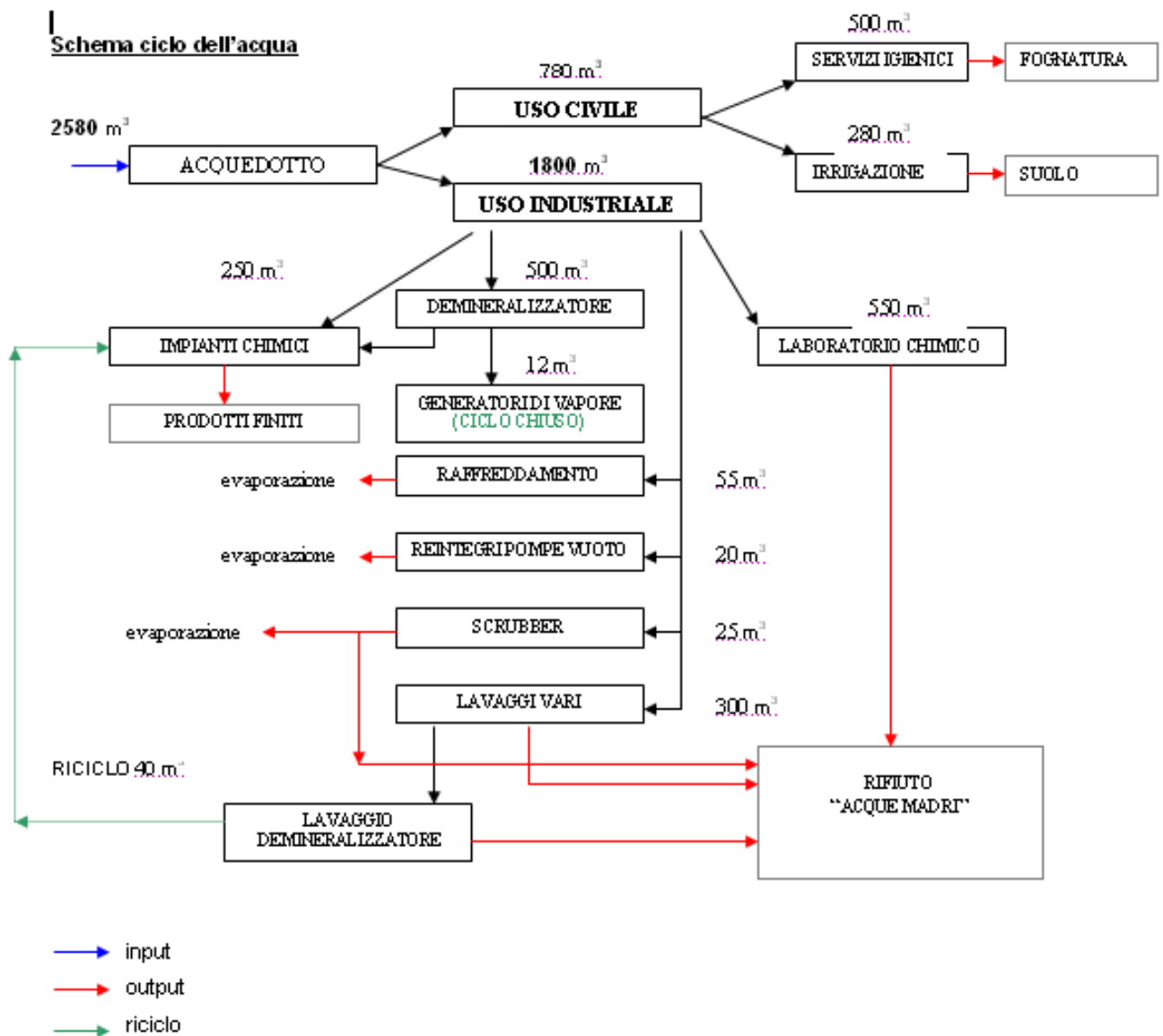
L'impianto di raffreddamento è a servizio degli impianti chimici di produzione ed è costituito da n.2 chiller (gruppi refrigeratori d'acqua a compressione) che funzionano a ciclo chiuso con un sistema di pompe ed un serbatoio di acqua refrigerata (serbatoio S8).

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

Fonte	Prelievo annuo		
	Acque industriali		Usi domestici (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
Acquedotto	1745	55	780

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

Schema ciclo dell'acqua



Produzione di energia

Produzione di energia termica (vapore) per impianti di produzione

Per l'attività del complesso IPPC (Capannone A Reparto Produzione 1) si produce energia termica (produzione di vapore per gli impianti chimici di produzione) mediante n.2 caldaie Garioni Naval alimentate a combustibile gassoso (gas metano) specificatamente così identificate: "M17" generatore di vapore GMT 75 e "M18" generatore di vapore GMT 80. I due generatori di vapore, ubicati in sala caldaie del capannone A, sono generatori orizzontali a 12 atmosfere con alto rendimento e basso livello di ossidi di azoto. Il carico termico in camera di combustione è mediamente contenuto al di sotto di 2.000.000 di calorie per metro cubo, la produzione specifica (kg di vapore prodotto per metro quadrato di superficie riscaldata) non raggiunge i valori di 70 Kg/mq.

Produzione di energia per riscaldamento ambienti

Gli stessi impianti "M17" e "M18" sono impiegati anche per il riscaldamento di tutto l'edificio "Capannone A" e per l'acqua calda sanitaria: nei mesi invernali sono in funzione entrambi mentre nella stagione estiva, salvo particolari richieste di produzione, sono prevalentemente in funzione singolarmente ovvero alternati.

Per l'edificio denominato "Capannone B" è installata una caldaia "M20" Unical mod. ellprex 510, trattasi di generatore di acqua calda funzionante a gas metano, per il riscaldamento degli uffici (ventilconvettori) e dei reparti del Capannone B (aerotermi a soffitto) e per l'acqua calda sanitaria.

Per l'edificio denominato "Capannone C" è installata una caldaia "M19" Unical mod. prexal P 300 trattasi di generatore di acqua calda funzionante a gas metano, per il riscaldamento degli uffici (ventilconvettori) e dei reparti del Capannone C (aerotermi a soffitto) e per l'acqua calda sanitaria.

Gli impianti termici sopradescritti costituiscono attività ad inquinamento atmosferico poco significativo (punto 21 allegato I del DPR 25 luglio 1991).

Produzione di energia elettrica (in emergenza)

E' presente un gruppo elettrogeno "M40" (installato in locale esterno appositamente adibito) funzionante a gasolio con potenza di 80 kilowatt il cui utilizzo (intervento automatico) è riservato a situazioni di emergenza per la produzione (blackout) ovvero è in grado di fornire energia esclusivamente agli impianti chimici e all'abbattitore scrubber.

L'impianto è attività ad inquinamento atmosferico poco significativo (punto 26 allegato I del DPR 25 luglio 1991 "gruppi elettrogeni a gasolio con potenza termica inferiore a 1 Mw").

NOTA :

Sulla base dei dati consuntivi riferiti al 2006, il consumo di metano è di 111.000 metricubi.

N. d'ordine attività IPPC e non	Combustibile			Impianto	Energia Termica	
	Tipologia	Quantità (m ³ /h)	Quantità annua (stima)		Potenza nominale di targa (KW)	Energia prodotta (KWh/anno)
1,2,3,4 (vapore impianti) (riscaldamento cap. A)	Gas metano	51,6	40.000 m ³	M17 <i>Generatore di vapore GMT 75</i>	500	342646
1,2,3,4 (vapore impianti) (riscaldamento cap. A)	Gas metano	57,6	55.000 m ³	M18 <i>Generatore di vapore GMT 80</i>	558	382393
(riscaldamento cap. C)	Gas metano	33,96	12.000 m ³	M19 <i>Unical P300</i>	329	225461
(riscaldamento cap. B) minimo funzionamento	Gas metano	52,68	4.000 m ³	M20 <i>Unical E510</i>	510	349500

Caratteristiche delle unità termiche di produzione di energia:

	Unità termiche di produzione		Unità termiche NON di produzione	
Sigla dell'unità	M17	M18	M19	M20
Potenzialità effettiva Kcal/h.	430000	480000	282940	439000
Portata gas in emissione Nmc/h	550	750	250	450
Costruttore	Garioni Naval (Brescia)	Garioni Naval (Brescia)	Unical AG	Unical AG
Modello	GMT 75 n. fabbrica 10161	GMT 80 n. fabbrica 11616	P 300	Ellprex 510
Anno di costruzione	1992	2002	1999	2003
Tipo di macchina	Generatore di vapore	Generatore di vapore	Generatore di calore	Generatore di calore
Tipo di generatore	Generatore orizzontale Bruciatore a metano	Generatore orizzontale Bruciatore a metano	Generatore orizzontale Bruciatore a metano	Generatore orizzontale Bruciatore a metano
Tipo di impiego	Produzione vapore industriale (reparto produzione cap.A) Riscaldamento ambienti-acqua calda sanitaria capannone A	Produzione vapore industriale (reparto produzione cap.A) Riscaldamento ambienti-acqua calda sanitaria capannone A	Riscaldamento ambienti-acqua calda sanitaria capannone C	Riscaldamento ambienti-acqua calda sanitaria capannone B
Fluido termovettore	Acqua	Acqua	Acqua	Acqua
Temperatura camera di combustione (°C)	indicativa: 600 – 900	indicativa: 600 – 900	indicativa: 500 – 700	indicativa: 600 – 900
Rendimento %	95.6 %	91.9 %	93.4 %	95.6 %
Sigla dell'emissione	E 1	E2	E 7	E10

Consumi energetici

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

Prodotto	Consumo di energia per unità di prodotto		
	Termica (kWh)	Elettrica (kWh)	Totale (kWh)
1.1 Ammorbidenti	345.800	76.085,8	421.885,8
2.1 Esteri esterificazioni	273.000	43.477,6	316.477,6
3.1 Tensioattivi (neutralizzazione)	-	17.531,2	17.531,2
3.2 Tensioattivi (fosfatazioni)	-	3.506,2	3.506,2
3.3 Tensioattivi (carbossilazioni)	63.700	701,2	64.401,2
4.1 Emulsioni di cera	27.195,4	4.281,8	31.477,2
4.2 Condensazioni proteiche	5229,8	823,4	6.053,2
4.3 Neutralizzazione ossidazione	-	8.234,4	8.234,4
4.4 Diluizione formulazione ammorbidenti	183.045,9	34.584,4	217.630,3
4.5 Emulsioni polisilossani	-	4.940,6	4.940,6
4.6 Miscele sali inorganici	-	9.057,8	9.057,8
4.7 Dispersioni emulsioni proteiche	20.919,5	3.293,7	24.213,2
5.1 Polveri chimiche	-	6.500	6.500
5.2 Coloranti (miscelazione colori)	-	4.369,4	4.369,4

Tabella B4 – Consumi energetici specifici

Consumo totale di combustibile, espresso in tep, degli ultimi 3 anni per l'intero complesso IPPC:

Fonte energetica	2002 (tep)	2003 (tep)	2004 (tep)
Energia elettrica	56,5	79,5	83,3
Metano	22,5	91,6	80,5
Gasolio	22,6	-	-

NOTA

Dal secondo semestre 2002 gli impianti termici sono stati modificati ed alimentati a gas metano in sostituzione del gasolio.

Gli aumenti dei consumi dal 2002 sono motivati per:

- incremento impianti chimici (M7 – M8) e produzione industriale

- incremento impianto riscaldamento magazzini capannone A.

B.4 Cicli produttivi

Per quanto riguarda i processi chimici primari svolti direttamente negli impianti aziendali (produzioni interne) sulla base di specifiche ricette di produzione si possono individuare le seguenti e principali lavorazioni (attività IPPC e non IPPC):

N. d'ordine Attività IPPC	Attività IPPC	Codice IPPC	PROCESSO CHIMICO IPPC
1	Industria chimica, impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base: ammidi	4.1 (d)	sintesi di ammidi a pressione atmosferica inertizzata e sottovuoto processo discontinuo e non giornaliero destinazione impiantistica: 70% giorni lavorativi/anno
2	Industria chimica, impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base: esteri	4.1 (b)	esterificazione (e successive diluizioni) processo discontinuo e non giornaliero destinazione impiantistica: 15% giorni lavorativi/anno

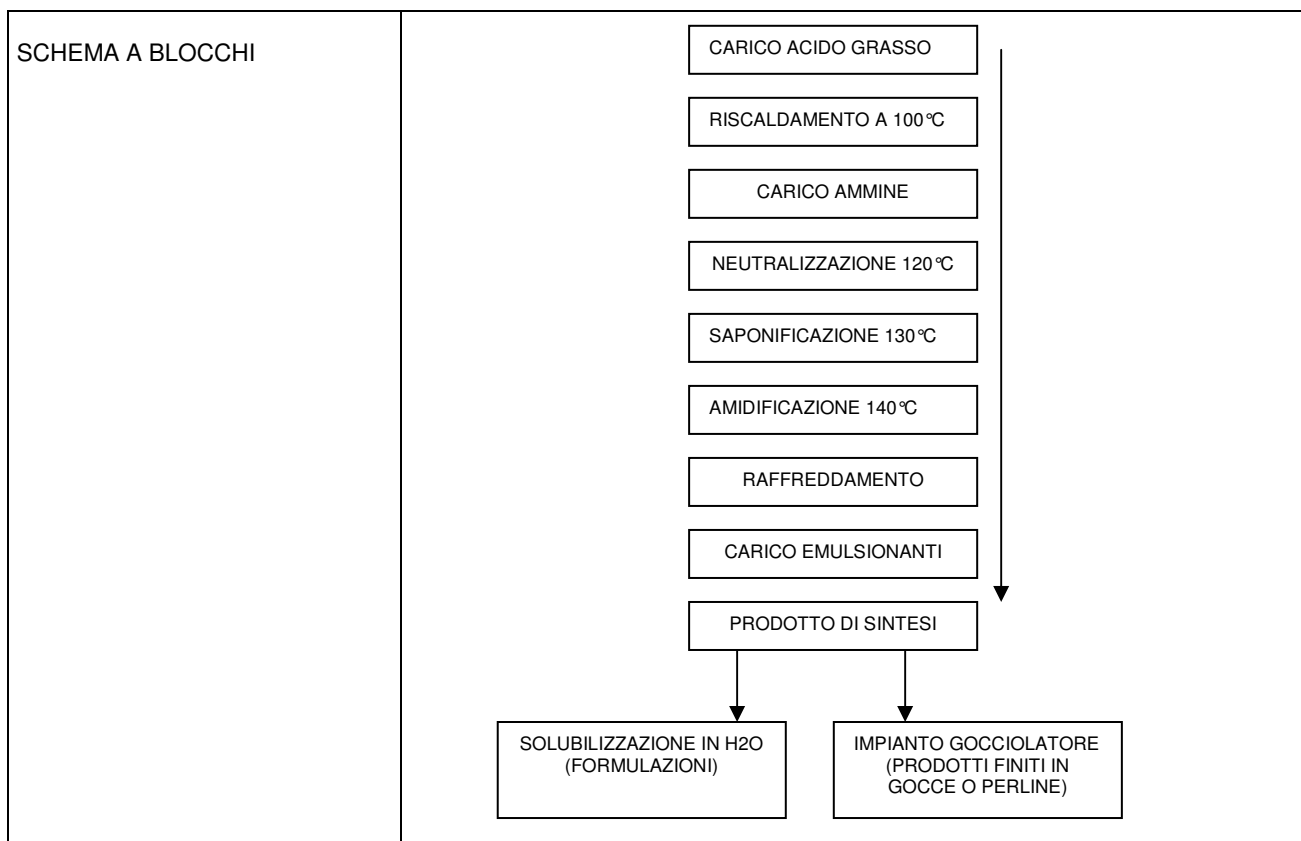
N. d'ordine Attività non IPPC	PROCESSI CHIMICI non IPPC
3	Neutralizzazioni Fosfatazioni Carbossilazioni
4	Emulsioni di cera sotto pressione; Condensazioni proteiche; Neutralizzazione/Ossidazione; Diluizioni e formulazioni da basi ammidi; Emulsioni di polisilossani (e diluizioni); Miscelazione sali inorganici / organici / derivati proteici; Dispersioni emulsioni proteiche; Miscelazione tensioattivi.

5	Miscelazione prodotti chimici in polvere Miscelazione coloranti in polvere
---	---


I processi chimici IPPC N. 1 (sintesi ammidi) e N. 2 (esterificazioni) in seguito dettagliati possono essere realizzati con l'impiantistica disponibile ovvero tutti i reattori (M5, M6, M7, M8) e i processi chimici non IPPC N. 3 e N. 4 con tutti i reattori già menzionati e i miscelatori (M1, M2, M3).

Negli schemi seguenti è indicata comunque l'impiantistica prevalentemente utilizzata:

N. ORDINE ATTIVITA' IPPC	1
PROCESSO:	SINTESI DI AMMIDI
IMPIANTISTICA	M5 (impianto Reattore R1), M6 (impianto Reattore R2)
DESCRIZIONE PROCESSO	<p>La carica delle materie prime avviene per mezzo di una pompa ausiliaria, nel caso di prodotti liquidi, oppure tramite vuoto o manualmente dal boccaporto, qualora si tratti di solidi (polveri, perle, scaglie) sotto aspirazione.</p> <p>Si provvede a riscaldare taluni prodotti allo stato solido fino alla loro fusione, dopodiché si aggiunge, sotto agitazione, l'agente neutralizzante, operazione eseguita mantenendo aperti i condotti di raccordo con apposito condensatore e con l'aspirazione centralizzata.</p> <p>La fase di carico dell'agente neutralizzante comporta delle reazioni di parziale oppure completa neutralizzazione leggermente esotermiche, tuttavia con valori di temperatura contenuti.</p> <p>Il passaggio più importante è rappresentato dalla fase di parziale neutralizzazione, a pressione atmosferica, tra acido ed ammina. In seguito si procede all'ulteriore riscaldamento della massa ed all'inertizzazione con azoto dell'atmosfera interna del reattore eseguita per evitare il degradarsi dei prodotti per azione dell'ossigeno atmosferico.</p> <p>Nel corso del riscaldamento e delle fasi di vuoto si verifica una distillazione di acqua, poi recuperata per mezzo di apposito condensatore.</p> <p>Al termine della condensazione la massa viene raffreddata fino a 90-100°C e può essere trasferita all'impianto gocciolatore (produzione di prodotto finito in gocce o perline che vengono poi confezionate in sacchi da 25 kg. in apposito impianto di insaccatura) o portata (in soluzione) ai miscelatori per successive dispersioni in acqua (formulazioni).</p>
MATERIE PRIME PRINCIPALI	<p>Acidi grassi; Acidi carbossilici / bicarbossilici Alchil/alcanolammine Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri (emulsionanti)</p>



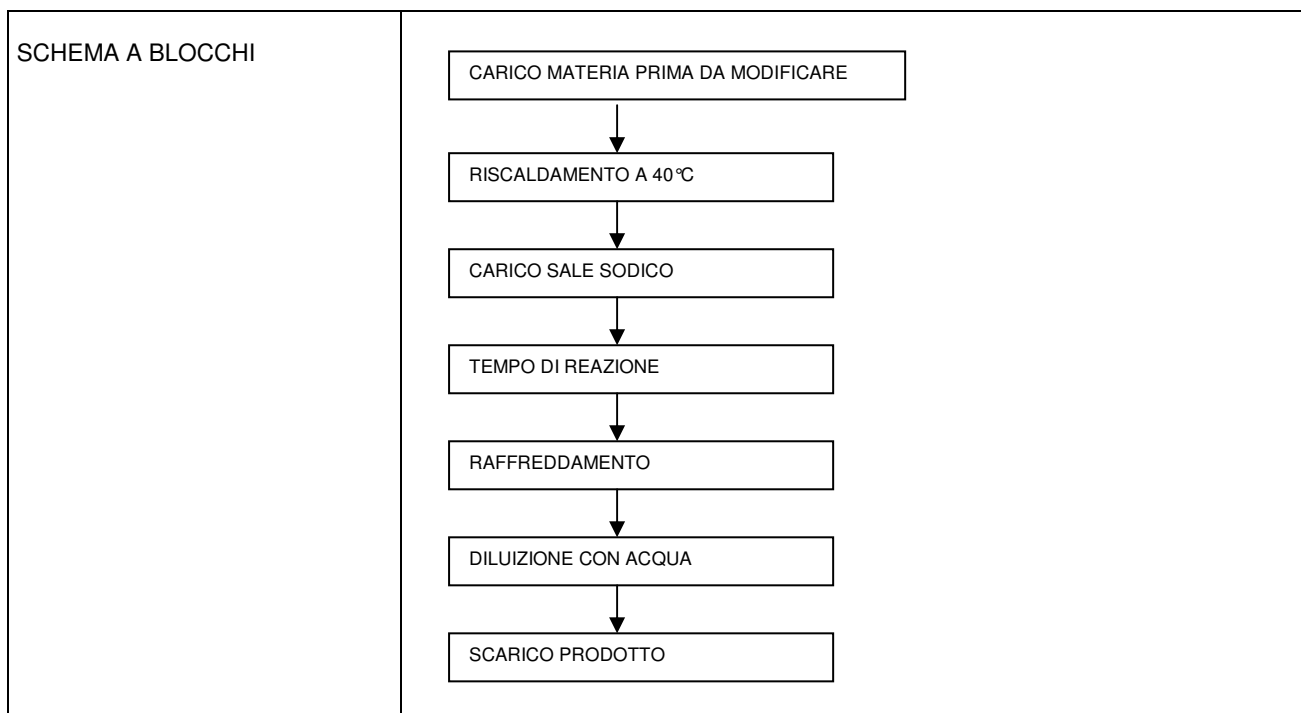
N. ORDINE ATTIVITA' IPPC	2
PROCESSO:	<i>ESTERIFICAZIONI</i>
IMPIANTISTICA	M7 (impianto Reattore R3)

DESCRIZIONE PROCESSO	<p>Il tipo di reazione è quella classica che si ottiene facendo reagire un glicoletere con un acido carbossilico.</p> <p>Le condizioni di reazione si riassumono in:</p> <ul style="list-style-type: none"> - temperatura 105 °C; - esotermia di reazione praticamente assente; - reazione condotta per circa il 98% a pressione atmosferica con spinta di Azoto finale; <p>Si procede con il carico a freddo delle materie prime ed al riscaldamento della massa sino ad un max di 105°C in fase di condensazione (la reazione è sotto continuo controllo dalla distillazione dell'acqua di reazione che viene raccolta tramite fiorentina); tramite vuoto si ottiene il grado d'esterificazione desiderato, si raffredda la massa e si scarica il prodotto finito in cisternette o fusti (prodotto finito) oppure come prodotto intermedio avviato a successive diluizioni.</p>
MATERIE PRIME PRINCIPALI	<p>Acidi carbossilici Glicoleteri</p>
SCHEMA A BLOCCHI	 <pre> graph TD A[CARICO COMPONENTI ALCOLICHE E ACIDE] --> B[RISCALDAMENTO] B --> C[CONDENSAZIONE E RECUPERO] C --> D[VUOTO / TEMPO DI REAZIONE (ESTERIFICAZIONE)] D --> E[RAFFREDDAMENTO] E --> F[SCARICO PRODOTTO] F --> G[PRODOTTO FINITO] F --> H[PRODOTTO INTERMEDIO ALLE DILUIZIONI] </pre>

N. ORDINE ATTIVITA' NON IPPC	3
PROCESSO:	<i>NEUTRALIZZAZIONE TENSIOATTIVI</i>
IMPIANTISTICA	M2 (impianto Miscelatore M2) M3 (impianto Miscelatore M3)
DESCRIZIONE PROCESSO	<p>Scopo della reazione è rendere neutro (neutralizzare) un alchilpoliglicoletere modificato o un alchilbenzensolfonato.</p> <p>La materia prima da modificare viene caricata nel miscelatore mediante pompa e successivamente si carica dall'alto (boccaporto del miscelatore) l'agente neutralizzante.</p> <p>Dopo il tempo di reazione si scarica il prodotto in cisternette o fusti secondo richieste.</p> <p>Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.</p>
MATERIE PRIME PRINCIPALI	<p>Alchilpoliglicoleteri modificati</p> <p>Alchilbenzensolfonati</p> <p>Alcali</p> <p>Antifermentativi</p>
SCHEMA A BLOCCHI	<pre> graph TD A[CARICO MATERIA PRIMA DA MODIFICARE] --> B[CARICO AGENTE NEUTRALIZZANTE] B --> C[TEMPO DI REAZIONE] C --> D[SCARICO PRODOTTO] </pre>

N. ORDINE ATTIVITA' NON IPPC	3
PROCESSO:	FOSFATAZIONI
IMPIANTISTICA	M2 (Impianto Miscelatore M2)
DESCRIZIONE PROCESSO	<p>Scopo della reazione è la modifica della costituzione chimica di alchilpoliglicoleteri / poliglicoleteri.</p> <p>La materie prima da modificare viene caricata nel miscelatore mediante pompa e successivamente si carica dall'alto (boccaporto del miscelatore) l'anidride fosforica in aggiunta lenta in fase continua di raffreddamento della massa. Dopo il tempo di reazione si continua il raffreddamento della massa per poi scaricare il prodotto in cisternette o fusti.</p> <p>Le condizioni di processo si riassumono in:</p> <ul style="list-style-type: none"> - temperature comprese tra i 70 °C e i 100 °C - esotermia di reazione comunque non sufficiente a superare i 100 °C - reazione condotta in ambiente anidro a pressione atmosferica <p>Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.</p>
MATERIE PRIME PRINCIPALI	Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri Anidride fosforica
SCHEMA A BLOCCHI	<pre> graph TD A[CARICO MATERIA PRIMA DA MODIFICARE] --> B[CARICO LENTO ANIDRIDE FOSFORICA IN FASE DI RAFFREDDAMENTO DELLA MASSA] B --> C[TEMPO DI REAZIONE (FOSFATAZIONE)] C --> D[RAFFREDDAMENTO] D --> E[SCARICO PRODOTTO] </pre>

N. ORDINE ATTIVITA' NON IPPC	3
PROCESSO:	<i>CARBOSSILAZIONI</i>
IMPIANTISTICA	M2 (impianto Miscelatore M2)
DESCRIZIONE PROCESSO	<p>Scopo della reazione e la modifica della costituzione chimica di alchilpoliglicoleteri / poliglicoleteri.</p> <p>La materie prima da modificare viene caricata nel miscelatore mediante pompa e dopo riscaldamento a 40 °C si carica il sale sodico dal boccaporto del miscelatore. Dopo il tempo di reazione si raffredda la massa e si diluisce con acqua per poi scaricare il prodotto in cisternette o fusti.</p> <p>Le condizioni di processo si riassumono in:</p> <ul style="list-style-type: none"> - temperature comprese tra i 40 °C e i 100 °C - esotermia di reazione modesta, comunque non sufficiente a superare i 100 °C - reazione condotta in ambiente anidro a pressione atmosferica <p>Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.</p>
MATERIE PRIME PRINCIPALI	<p>Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri</p> <p>Sale sodico dell'acido monocloroacetico</p>



N. ORDINE ATTIVITA' NON IPPC	4
PROCESSO:	<i>EMULSIONI DI CERA SOTTOPRESSIONE</i>
IMPIANTISTICA	M8 (Impianto Reattore R4), M6 (Impianto Reattore R2), M5 (Impianto Reattore R1)
DESCRIZIONE PROCESSO	<p>Tutti i componenti vengono dapprima accuratamente pesati su bilancia elettronica e quindi caricati a freddo nella autoclave di reazione tramite pompa ausiliaria reversibile (se liquidi) manualmente, attraverso boccaporto, se solidi o scaglie o perle. Il carico é completato con acqua, in ogni caso il riempimento dell'apparecchio non eccede mai i 2/3 del suo volume.</p> <p>Chiusa ermeticamente l'autoclave di reazione, la massa è riscaldata entro un intervallo di temperatura da 115 °C a 130°C ad una pressione di 2-3 bar.</p> <p>I suddetti valori di temperatura e pressione sono mantenuti lungo un arco di tempo prestabilito, trascorso il quale, la massa viene raffreddata fino a 30-40 °C, mentre la pressione atmosferica è ripristinata con l'apertura dell'apposito sfiato, convogliato al sistema di aspirazione.</p> <p>Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.</p>

MATERIE PRIME PRINCIPALI	Cere poliolefiniche Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri (emulsionanti) Alcali Antifermentativi
SCHEMA A BLOCCHI	 <pre>graph TD; A[CARICO MATERIE PRIME] --> B[PRESSURIZZAZIONE RISCALDAMENTO 130°C]; B --> C[RAFFREDDAMENTO]; C --> D[SCARICO PRODOTTO];</pre>

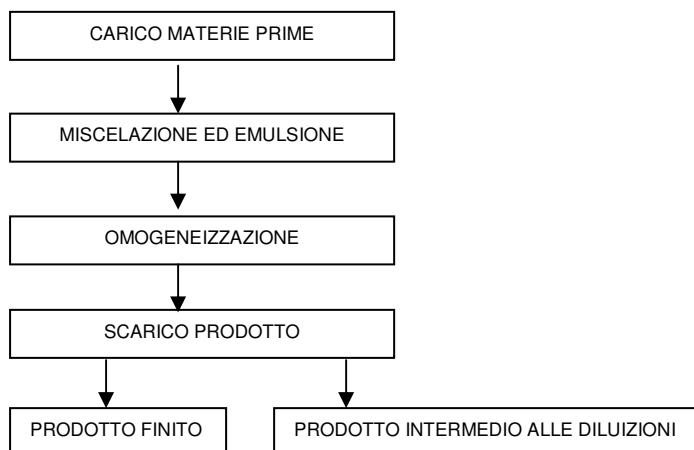
N. ORDINE ATTIVITA' NON IPPC	4
PROCESSO:	<i>CONDENSAZIONI PROTEICHE</i>
IMPIANTISTICA	M2 (Miscelatore M2)
DESCRIZIONE PROCESSO	<p>Scopo della reazione è far reagire una proteina con un amminoacido.</p> <p>Condizioni di reazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - temperature di reazione comprese tra gli 80 °C e i 100 °C - reazione avviene in ambiente acquoso - reazione condotta a pressione atmosferica con modesto ricadere acquoso - esotermia praticamente assente e non misurabile nelle normali condizioni di lavoro. <p>Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.</p>
MATERIE PRIME PRINCIPALI	<p>Proteine naturali Antifermentativi Amminoacidi Alcali</p>
SCHEMA A BLOCCHI	<pre> graph TD A[CARICO MATERIE PRIME] --> B[RISCALDAMENTO E AGGIUNTA LENTA PROTEINA] B --> C[TEMPO DI REAZIONE] C --> D[RAFFREDDAMENTO] D --> E[SCARICO PRODOTTO] </pre>

N. ORDINE ATTIVITA' NON IPPC	4
PROCESSO:	NEUTRALIZZAZIONE – OSSIDAZIONE
IMPIANTISTICA	M7 (Impianto Reattore R3)
DESCRIZIONE PROCESSO	<p>Reazione di neutralizzazione/ossidazione in soluzione acquosa con immissione di un derivato amminofosfonico nel reattore contenente soluzione alcalina alla temperatura massima di 70°C sotto raffreddamento. Reazione esotermica controllata tramite raffreddamento in camicia e regolazione velocità di introduzione del derivato amminofosfonico; successiva ossidazione con acqua ossigenata condotta a 90°C. Reazione condotta a pressione atmosferica.</p> <p>Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.</p>
MATERIE PRIME PRINCIPALI	Derivato amminofosfonico Alkali Acqua ossigenata
SCHEMA A BLOCCHI	<pre> graph TD A[CARICO POTASSA CAUSTICA] --> B[CARICO AMMINOFOSFONICO (POMPA DOSATRICE)] B --> C[REAZIONE DI NEUTRALIZZAZIONE CON CONDENSAZIONE] C --> D[CARICO ACQUA OSSIGENATA] D --> E[OSSIDAZIONE STRIPPAGGIO CON VUOTO (EVENTUALE)] E --> F[RAFFREDDAMENTO] F --> G[SCARICO PRODOTTO] </pre>

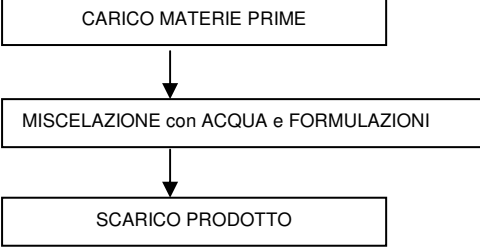
N. ORDINE ATTIVITA' NON IPPC	4
PROCESSO:	DILUIZIONE / FORMULAZIONE SU BASE SINTESI AMMIDI
IMPIANTISTICA	M3 (Miscelatore M3), M8 (Reattore R4)
DESCRIZIONE PROCESSO	<p>Dal processo di sintesi ammidi precedentemente descritto, il prodotto base viene trasferito ad impianto di miscelazione per successive diluizioni e formulazioni a caldo in acqua secondo specifiche ricette.</p> <p>Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.</p>
MATERIE PRIME PRINCIPALI	<p>Prodotto intermedio "ammidi da processo di sintesi"</p> <p>Antifermentativi</p> <p>Alcali</p> <p>Acidi carbossilici</p>
SCHEMA A BLOCCHI	<pre> graph TD A[CARICO BASE DA SINTESI AMMIDI] --> B[DILUIZIONE, RISCALDAMENTO E FORMULAZIONE] B --> C[SCARICO PRODOTTO] </pre>

N. ORDINE ATTIVITA' NON IPPC	4
PROCESSO:	<i>EMULSIONI DI POLISILOSSANI</i>
IMPIANTISTICA	M2 (Miscelatore M2), M1 (Miscelatore M1)
DESCRIZIONE PROCESSO	<p>Trattasi di semplice processo di emulsione a freddo con acqua ed omogeneizzazione prima dello scarico.</p> <p>Il prodotto scaricato può essere un prodotto finito oppure un intermedio avviato a successive diluizioni.</p> <p>Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.</p>
MATERIE PRIME PRINCIPALI	<p>Olio polisilossanico</p> <p>Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri (emulsionanti)</p> <p>Glicoletere</p> <p>Acidi carbossilici</p>

SCHEMA A BLOCCHI



N. ORDINE ATTIVITA' NON IPPC	4
PROCESSO:	MISCELAZIONE DI SALI INORGANICI e/o ORGANICI e/o DERIVATI PROTEICI
IMPIANTISTICA	M7 (impianto Reattore R3), M3 (impianto Miscelatore M3)
DESCRIZIONE PROCESSO	Trattasi di semplice processo di miscelazione di sali inorganici e/o organici e/o derivati proteici in acqua a freddo secondo specifiche ricette di formulazione. Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.

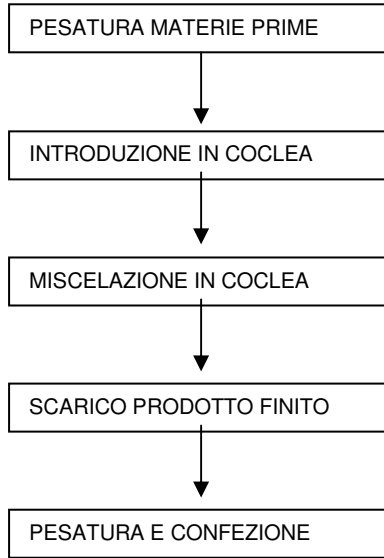
MATERIE PRIME PRINCIPALI	Sali inorganici Sali organici Derivati proteici Alcali Acidi carbossilici
SCHEMA A BLOCCHI	 <pre>graph TD; A[CARICO MATERIE PRIME] --> B[MISCELAZIONE con ACQUA e FORMULAZIONI]; B --> C[SCARICO PRODOTTO];</pre>

N. ORDINE ATTIVITA' NON IPPC	4
PROCESSO:	<i>DISPERSIONI EMULSIONI PROTEICHE</i>
IMPIANTISTICA	M2 (impianto miscelatore M2)
DESCRIZIONE PROCESSO	<p>Il tipo di reazione chimica riguardante questo processo è assimilabile a quello di una semplice salificazione.</p> <p>Le condizioni di reazione sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - temperature di reazione comprese tra i 40 °C e gli 80 °C - reazione che avviene in ambiente acquoso (l'acqua è presente per circa il 70%) - reazione condotta a pressione atmosferica in assenza di ricadere - assenza di esotermia misurabile in condizioni di lavoro <p>Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.</p>
MATERIE PRIME PRINCIPALI	<p>Proteine naturali Alchil/alcanolammine Alcali Antifermentativi di varia natura</p>
SCHEMA A BLOCCHI	<pre> graph TD A[CARICO MATERIE PRIME] --> B[RISCALDAMENTO] B --> C[TEMPO DI REAZIONE (DISPERSIONE)] C --> D[RAFFREDDAMENTO] D --> E[SCARICO PRODOTTO] </pre>

N. ORDINE ATTIVITA' NON IPPC	4
PROCESSO:	MISCELAZIONE TENSIOATTIVI
IMPIANTISTICA	M2 (Impianto Miscelatore M2), M3 (Impianto Miscelatore M3)
DESCRIZIONE PROCESSO	Miscelazione a freddo di tensioattivi. Le materie prime vengono pesate e caricate mediante pompa nei miscelatori e sottoposte ad agitazione per la miscelazione da ottenere. Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.
MATERIE PRIME PRINCIPALI	Alchilpoliglicoleteri / poliglicoleteri modificati e non Glicoleteri
SCHEMA A BLOCCHI	<pre> graph TD A[CARICO MATERIE PRIME] --> B[MISCELAZIONE A FREDDO] B --> C[SCARICO PRODOTTO] </pre>

N. ORDINE ATTIVITA' NON IPPC	5
PROCESSO:	MISCELAZIONE POLVERI
IMPIANTISTICA	M15 (Impianto SAGA di miscelazione - coclea)
DESCRIZIONE PROCESSO	<p>Per questa lavorazione è installato uno specifico impianto di miscelazione a coclea di fabbricazione Saga presidiato da impianto di aspirazione. Tutti i componenti vengono accuratamente pesati su bilancia elettronica e introdotti manualmente nella coclea di miscelazione. Dopo il ciclo di miscelazione, il materiale viene trasferito alla zona di scarico dove il prodotto finito (polvere) viene confezionato e pesato all'interno di sacchi di plastica in contenitori a chiusura ermetica poi etichettati per la spedizione.</p> <p>Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.</p>
MATERIE PRIME PRINCIPALI	<p>Derivati proteici in polvere e granuli Sali inorganici in polvere Sali organici in polvere Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri (emulsionanti) in polvere Agenti disperdenti Acidi carbossilici in polvere</p>

SCHEMA A BLOCCHI



N. ORDINE ATTIVITA' NON IPPC	5
PROCESSO:	MISCELAZIONE COLORI
IMPIANTISTICA	M16 (Impianto di miscelazione PLASMEC)
DESCRIZIONE PROCESSO	<p>Per questa lavorazione è installato uno specifico impianto di miscelazione di fabbricazione PlasMec presidiato da impianto di aspirazione. Tutti i componenti vengono accuratamente pesati su bilancia elettronica e introdotti nel cono di miscelazione e portati all'impianto di miscelazione. Dopo il processo di miscelazione, il cono viene trasferito sull'impianto di scarico dove il prodotto finito (colore) viene confezionato e pesato all'interno di sacchi di plastica in contenitori a chiusura ermetica poi etichettati per la spedizione.</p> <p>Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.</p>
MATERIE PRIME PRINCIPALI	<p>Coloranti in polvere Sali inorganici Agenti disperdenti Fecola</p>
SCHEMA A BLOCCHI	<pre> graph TD A[PESATURA MATERIE PRIME] --> B[INTRODUZIONE IN CONO DI MISCELAZIONE] B --> C[MISCELAZIONE AUTOMATICA] C --> D[TRASFERIMENTO CONO IN AREA SCARICO] D --> E[PESATURA E CONFEZIONE] </pre>

Connessioni tra gli impianti

L'impiantistica aziendale del reparto produzione ha le seguenti connessioni:

- ✓ impianto vapore 4 ÷ 12 bar
- ✓ impianto raffreddamento (acqua refrigerata)
- ✓ impianto acqua demineralizzata
- ✓ impianto di aspirazione e abbattimento effluenti gassosi
- ✓ impianto aria compressa

Specifiche connessione tra gli impianti sono:

- ✓ impianto azoto (M5-M6-M7-M8: reattori)
- ✓ impianto M5 (reattore R1) con M1 (miscelatore M1) e impianto gocciolatore M12
- ✓ impianto M6 (reattore R2) con M8 (reattore R4)

A protezione degli impianti chimici, in caso di incidente o emergenza (cedimento dei dischi di rottura), è installato un sistema di raccolta dei materiali contenuti negli impianti stessi (blow down) costituito da serbatoi fuori terra opportunamente dimensionati.

- ✓ serbatoio blow-down reattori R1-R2-R4 capacità di 20.000 litri.
- ✓ serbatoio blow-down reattore R3 capacità di 8.000 litri.

B.5 Gestione Rifiuti in ingresso

L'attività del complesso IPPC "Nearchimica" non effettua, nel complesso generale, attività di recupero e/o smaltimento e/o trattamento di rifiuti ma semplicemente produzione di rifiuti industriali regolarmente stoccati, secondo la tipologia, in serbatoi con vasca di contenimento o in aree interne ai fabbricati e smaltiti con ditte autorizzate.

QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

Gli impianti di produzione e, pertanto, le attività IPPC e non IPPC indicate (N. d'ordine attività IPPC 1-2 e non IPPC 3-4) sono presidiate da idoneo impianto di aspirazione.

Il sistema di abbattimento delle emissioni in atmosfera provenienti dalla produzione è uno scrubber con caratteristiche AU.ST.O3 (rif. schede tecniche impianti di abbattimento Regione Lombardia) il cui esercizio è regolarmente autorizzato.

Per l'attività non IPPC 5 è installato impianto di abbattimento polveri con caratteristiche D.MF.01 (rif. schede tecniche impianti di abbattimento Regione Lombardia) il cui esercizio è regolarmente autorizzato.

Il quadro delle emissioni in aria si completa con una serie di attività non soggette ad autorizzazione preventiva ex DPR 203/88 o a ridotto inquinamento atmosferico (impianti termici, laboratorio ed impianti di laboratorio)

L' Azienda NEARCHIMICA dichiara che oltre agli inquinanti attesi dalle lavorazioni e processi effettuati come da autorizzazioni ex Art.15 DPR 203/88, dai processi lavorativi chimici non sono presenti altri gas convenzionali e gas serra, non sono presenti metalli e composti, non sono presenti sostanze organiche clorurate, non sono presenti altri composti organici (IPA e benzene) e non sono presenti altri composti.

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA	TEMP.	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m)
		Sigla	Descrizione						
1,2,3,4	E3	M1	Miscelatore atmosferico M1, fusore, punto pesata (bilancia)			CIV (AMMONIACA) COV POLVERI	Abbattitore ad umido (scrubber a torre) con caratteristiche AU.ST.02	11	0.19
		M2	Miscelatore atmosferico M2, fusore, punto pesata (bilancia)						
		M3	Miscelatore atmosferico M3, fusore, punto pesata (bilancia)						

		M4	Miscelatore atmosferico (non usato)	Min 8 Max 14 ore/giorno 210 giorni/anno	ambiente				
		M5	Reattore R1 completo di fusore, punto pesata (bilancia), recupero condense, condensatori, sfiato pompa vuoto						
		M6	Reattore R2 completo di fusore, punto pesata (bilancia), recupero condense, condensatori, sfiato pompa vuoto						
		M7	Reattore R3 completo di fusore, punto pesata (bilancia), recupero condense, condensatori, sfiato pompa vuoto (passaggio blow-down prima di E3)						
		M8	Reattore R4 con punto pesata (bilancia)						
		/	Cappe Laboratorio Qualità/Ricerca						
		M10	Impianto pilota per prove Lab. Ricerca						
		M13	Agitatori MAVER						
		M14	Agitatori MAVER						
5	E8	M15	Miscelatore Polveri			8 ore/giorno	ambiente	Polveri	Depolveratore a secco a mezzo filtrante (D.MF.01)
		M16	Miscelatore Colori	210 giorni/anno					

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

La seguente tabella riassume le emissioni derivanti da impianti non sottoposti ad autorizzazione ai sensi dell'art.269 comma 14 della Parte Quinta al D.Lgs.152/2006 (ex attività ad inquinamento poco significativo ai sensi del D.P.R. 25 luglio 1991):

EMISSIONE	PROVENIENZA	
	Sigla	Descrizione
E1	M17	Caldaia (Capannone A)
E2	M18	Caldaia (Capannone A)
E4	n.d. (serie di attrezzature di laboratorio)	Laboratorio Chimico (3 cappe di laboratorio, aspirazioni varie su macchine per prove tecniche di laboratorio)
E5	M33	Cabina spruzzo per prove tecniche di laboratorio (Laboratorio Cuio)
E6	nessun impianto collegato	<u>NON UTILIZZATA</u> in origine: bottali e bilance per prove tecniche di laboratorio (Laboratorio Cuio)
E7	M19	Caldaia (Capannone C)
E9	M27	Cabina spruzzo Tonello per prove tecniche di Laboratorio (Laboratorio Chimico)
E10	M20	Caldaia (Capannone B)
E11	M40	Gruppo elettrogeno
E12	M27	Forno elettrico polimerizzazione (Cabina Tonello) Laboratorio Chimico

Tabella C2 – Emissioni a scarsa rilevanza

L'Azienda, dalla valutazione della propria attività e dei processi svolti, dichiara che **non sono presenti emissioni diffuse** così come definite dall'art.268 del D.Lgs. 152/06.

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

Sigla emissione	E3	E8
Portata max di progetto (aria: Nm³/h)	8000	5000
Tipologia del sistema di abbattimento	Abbattitore ad umido scrubber a torre AU.ST.02	Depolveratore a secco a mezzo filtrante D.MF.01
Inquinanti abbattuti	COV solubili CIV polveri e nebbie solubili e/o bagnabili	polveri
Rendimento medio garantito (%)	60% stima	70% stima
Rifiuti prodotti dal sistema	25 mc/anno	600 kg/anno
Ricircolo effluente idrico	95%	no
Perdita di carico (mm c.a.)	n.p.	n.p.
Consumo d'acqua (m³/h)	25 (anno)	no
Gruppo di continuità (combustibile)	gasolio	no
Sistema di riserva	no	no
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	no	no
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1	0,5
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	6	4
Sistema di Monitoraggio in continuo	no	no

Tabella C3 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Dal complesso NEARCHIMICA S.p.A. non decadono reflui dai processi produttivi (scarichi industriali) ma decadono solo reflui da scarichi civili o domestici (servizi igienici) e acque meteoriche.

(I reflui prodotti dalle lavorazioni di lavaggio delle attrezzature da residui di prodotti chimici sono gestiti come rifiuto pericoloso "soluzioni acquose di lavaggio e acque madri" (CER 070101))

Gli scarichi in fognatura comunale (Comune di Rescaldina) sono costituiti da:

- scarichi civili (servizi igienici di tutto il complesso Nearchimica);
- acque meteoriche di prima pioggia (primi 15 minuti): le acque meteoriche sono convogliate, attraverso canalizzazioni e pozzetti di raccolta, alle vasche di prima pioggia dove le acque dei primi 15 minuti di pioggia vengono convogliate al sistema acque nere ovvero al sistema fognario comunale; le acque meteoriche successive ai primi 15 minuti sono convogliate in pozzi perdenti.

Con la sigla Sc1 si identifica lo scarico in fognatura comunale derivante dall'insediamento denominato Capannone A mentre con la sigla Sc2 lo scarico in fognatura comunale derivante dagli insediamenti denominati Capannone B e C.

Per una corretta gestione delle emergenze ambientali sono stati individuati dei pozzetti sulla rete fognaria dotati di sistema di chiusura onde evitare, in caso di incidenti e/o sversamenti anche dagli automezzi in transito nella proprietà del complesso, inquinamenti alla rete fognaria.

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

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (LATITUDINE/LONGITUDINE)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/anno			
SC1	Latitudine: 45°36.786' Longitudine: 008° 56.392'	Acque reflue dei servizi igienici Acque meteoriche di prima pioggia Capannone A	8	7	12	Scarico discontinuo	Fognatura comunale	Non presente
SC2	Latitudine: 45° 36.812' Longitudine; 008° 56.441'	Acque reflue dei servizi igienici Acque meteoriche di prima pioggia Capannone B e C	8	7	12	Scarico discontinuo	Fognatura comunale	Non presente

Tabella C4– Emissioni idriche

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Classificazione acustica del territorio

L'area del complesso Nearchimica è classificata, secondo il piano di zonizzazione acustica di Legnano (nota: il Consiglio Comunale di Legnano con deliberazione n. 45 in data 23/05/2006, esecutiva ai sensi di legge ha approvato la classificazione acustica del territorio comunale ai sensi dell'art. 6 comma 1, lett. a) della legge 447/95), come area di **classe V (area prevalentemente industriale)** e confina con altri insediamenti produttivi in Legnano con aree di classe V.

Dal piano di zonizzazione acustica del Comune di Rescaldina anch'esso approvato si evince che Nearchimica confina con area di classe IV (area ad intensa attività umana) e solo in piccola parte con area di classe III. Le prime abitazioni sono in classe II (aree prevalentemente residenziali) ma sono di fatto separate dal complesso da una fascia di rispetto in classe III ed una in classe IV.

Classe di appartenenza del complesso	Classe V "area prevalentemente industriale"
CLASSE ACUSTICA DEI SITI CONFINANTI	
<i>Riferimenti planimetrici</i>	<i>Classe acustica</i>
Comune di Legnano	Classe V area prevalentemente industriale
Comune di Rescaldina	Classe IV aree di intensa attività umana

Le emissioni sonore del complesso sono caratterizzate dagli impianti di produzione.

Le sorgenti interne alle strutture che possono dare origine ad emissione sonora sono:

- impianti chimici significativi presenti nel reparto produzione del Capannone A:

- o M1 (impianto miscelatore atmosferico M1 da 3500 litri)
- o M2 (impianto miscelatore atmosferico M2 da 1500 litri)
- o M3 (impianto miscelatore atmosferico M3 da 3000 litri)
- o M4 (miscelatore atmosferico M4 da 2000 litri)
- o M5 (impianto reattore R1 da 1200 litri)
- o M6 (impianto reattore R2 da 2500 litri)
- o M7 (impianto reattore R3 da 7500 litri)
- o M8 (impianto reattore R4 da 7000 litri)

- impianti presenti nel reparto produzione 2 del Capannone A:

- o M15 (impianto miscelazione polveri Saga)
- o M16 (impianto miscelazione colori Plasmec)
- o M26 (impianto abbattimento polveri Aeron dust-tasche)
- o M28 (impianto refrigerazione n.3 chiller)
- o M29 compressore Bottarini
- o M30 compressore Famà.

- impianti termici (sale caldaie)

- o M17-M18, M19, M20 (n.3 centrali termiche per capannoni A, B, C)

Le emissioni sonore significative ovvero all'esterno delle strutture sono rappresentate da:

- impianti esterni al capannone A:

- o **M25 (impianto di abbattimento scrubber a torre)**

I recettori presenti nel raggio di 500 metri, escludendo le altre attività industriali confinanti, sono le prime abitazioni civili in Comune di Rescaldina, di Via Fratelli Rosselli (classe II), Via Monte Grappa e Via della Resistenza.

Rilievi di rumore ambientale

Nearchimica ha valutato le emissioni e le immissioni sonore rispetto ai limiti fissati, con il risultato che i livelli sonori al confine rispettano i limiti fissati. L'impianto di abbattimento "scrubber" posto in esterno rappresenta la sorgente principale di rumore (rumore prodotto dalla discesa a pioggia dell'acqua nell'impianto stesso) che risulta essere la posizione più significativa denominata **AD1** (rif. planimetrico). L'indagine ha evidenziato valori al di sotto del limite di emissione da rispettare di 65 dBA e di immissione di 70 dBA per il periodo diurno (indagine effettuata in data 16.02.2005).

Nella posizione più significativa (Ambientale Diurno 1 "AD1") sono stati rilevati livelli di rumore ambientale Leq(A) pari a 62 dBA al di sotto del limite di 65 dBA. Successivamente alle misure effettuate, con le finalità di contenere i livelli di rumore ed evitare problemi tecnici sull'impianto stesso nei mesi invernali, è stato effettuato un intervento di coibentazione che ha ridotto significativamente il livello di rumore misurato sempre nel punto AD1 risultato pari a 57,5 dBA (valore LeqA indagine integrativa del 14.07.2005).

Le aree nelle quali le emissioni sonore sono da considerarsi significative, seppur nel rispetto dei limiti di zonizzazione acustica, confinano con aree sottoposte agli stessi limiti acustici; le sorgenti sonore sono di fatto molto distanti dall'area abitativa più vicina che si identifica nel Comune di Rescaldina.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Al fine di evitare che un eventuale incidente nei piazzali, con sversamento di prodotti chimici nel perimetro aziendale, possa determinare un danno ambientale (scarico nella rete interna dei reflui civili e meteorici in fognatura comunale), una serie di caditoie (tombini interni) sono state individuate strategicamente e dotate di un dispositivo di chiusura di emergenza azionabile manualmente da operatori addestrati.

Non esistono stoccaggi di sostanze chimiche o rifiuti esterni ai capannoni industriali ad eccezione dello stoccaggio delle acque di lavaggio e soluzioni madri (rifiuto CER 070101), derivanti dalla produzione e dalle attività di laboratorio, effettuato in n.3 serbatoi fuori terra, due aventi capacità di 10.000 litri cad. ed uno di 20.000 litri, posizionati su vasche di contenimento in cemento armato e dotate di copertura (tettoia). Il rifiuto prodotto "soluzioni acquose di lavaggio e acque madri" (CER 070101) è gestito dalla rete di scarico interna dedicata, che raccoglie gli scarichi dei laboratori chimici e del reparto produzione (canalina di raccolta lavaggi e cabina lavaggio attrezzature), anche con pompe di rilancio, che termina nei due serbatoi esterni di raccolta S1 e S2 da 10 metricubi. cad.

Per situazioni straordinarie di produzione del rifiuto e/o in caso di ritardi nel ritiro programmato per lo smaltimento (indicativamente dai 2 ai 3 ritiri mensili con autocisterne di aziende autorizzate), si procede con pompe allo svuotamento di S1 e S2 in cisternette omologate ADR da 1000 litri per quantitativi variabili e fino ad un massimo di 20 cisternette che verranno poi aspirate dall'autocisterna.

Tutta la pavimentazione interna ed esterna ai capannoni industriali è impermeabilizzata pertanto eventuali sversamenti o perdite sono immediatamente contenibili e non esiste possibilità di contaminare il suolo. Inoltre la ditta ha provveduto alla bonifica di un serbatoio interrato (capacità 15 mc. doppia camera) utilizzato per il gasolio (precedente combustibile dei generatori di vapore M17 e M18): intervento di bonifica (lavaggio, prova di tenuta, inertizzazione) eseguita da ditta Rampinelli Giacomo e Figli srl di Castano Primo (certificato di avvenuta bonifica nr. 04.10).

Elenco serbatoi

Sigla serbatoio	Sostanza	Volume	Anno costruzione	Fuori terra / interrato	Bacino contenimento / doppia parete note
S1	RIFIUTO Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri CER 070101	10 metricubi	1993	ESTERNO FUORI TERRA	BACINO CONTENIMENTO / COPERTURA
S2	RIFIUTO Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri CER 070101	10 metricubi	1993	ESTERNO FUORI TERRA	BACINO CONTENIMENTO / COPERTURA
S3	RIFIUTO Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri CER 070101	20 metricubi	1998	ESTERNO FUORI TERRA	BACINO CONTENIMENTO / COPERTURA
S4	SERBATOIO ACCIAIO BLOW-DOWN per emergenze su impianti chimici da sistema di aspirazione impianti M5, M6, M8 (Reattori R1,R2,R4)	22 metricubi	2003	ESTERNO FUORI TERRA	SERBATOIO RACCOLTA DI EMERGENZA EMISSIONI DI VAPORE ACQUEO DAI REATTORI R1,R2,R4 SFIATO IN ATMOSFERA
S5	SERBATOIO ACCIAIO BLOW-DOWN per emergenze su impianti chimici da sistema di aspirazione impianto M7 (Reattore R3)	7,4 metricubi	2002	FUORI TERRA	SERBATOIO RACCOLTA DI EMERGENZA EMISSIONI GASOSE REATTORE R3 COLLEGATO DIRETTAMENTE ALL'ABBATTITORE SCRUBBER
S6	SERBATOIO ACQUA DEMINERALIZZATA	18 metricubi	1993	FUORI TERRA	AL COPERTO/ INTERNO CAPANNONE A
S7	SERBATOIO ACQUA SALATA (da demineralizzatore)	3,5 metricubi	1995	FUORI TERRA	AL COPERTO / INTERNO CAPANNONE A
S8	SERBATOIO ACQUA RAFFREDDAMENTO	18 metricubi	1996	FUORI TERRA	AL COPERTO / INTERNO CAPANNONE A
S9	SERBATOIO (eventuale) ACQUA ANTINCENDIO	120 metricubi	2000	FUORI TERRA	(NON UTILIZZATO)

C.5 Produzione Rifiuti

Sulla base dell'attività del complesso Nearchimica, la principale tipologia di rifiuto prodotto è rappresentato dal codice CER 070101 "soluzioni acquose di lavaggio" che proviene dai reflui di lavaggio in genere degli impianti e delle attrezzature di produzione inclusi quelli di laboratorio (laboratorio chimico e controllo qualità).

Oggi, la frequenza di smaltimento è indicativamente dai 2 ai 3 ritiri mensili con autocisterne di aziende autorizzate.

Per situazioni straordinarie di produzione del rifiuto e/o in caso di ritardi nel ritiro programmato per lo smaltimento, si procede con pompe allo svuotamento di S1 e S2 in cisternette omologate ADR da 1000 litri per quantitativi variabili e fino ad un massimo di 20 cisternette che verranno poi aspirate dall'autocisterna.

Gli imballaggi in genere di differenti tipologie (sacchi, fusti metallici, fusti in plastica, cisternette, etc) rappresentano l'altra tipologia di rifiuto prodotta (imballaggi plastica, imballaggi metallici, imballaggi misti) che vengono in parte destinati al recupero (es. lavaggio e recupero cisternette) ed in parte avviati allo smaltimento.

L'attività comporta inoltre l'uso di indumenti protettivi (es. guanti in lattice, tute in tyvek, etc.), stracci, materiali filtranti ed assorbenti (prevalentemente carta) che viene gestita con il codice CER 150203.

Dai processi di lavorazione (produzione) di tipo "inorganico" derivano rifiuti fuori specifica inorganici (CER 160304) mentre nei processi di tipo "organico", quando è impossibile il recupero in analoghe lavorazioni o processi, possono derivare degli scarti o fondi di reazione (CER 070108) od eventualmente rifiuti fuori specifica organici (CER 160306 non prodotto nel 2004 ma nel 2005) inclusa l'attività di laboratorio.

Dall'attività di laboratorio, l'impiego di solventi (reagenti di laboratorio) può determinare una tantum e in minime quantità la produzione di solventi organici alogenati (CER 070103) e/o solventi organici non alogenati (CER 070104).

La movimentazione dei rifiuti viene effettuata mediante carrelli elevatori.

In riferimento all'art.183 del D.Lgs. 152/2006 (Testo Unico Ambiente) Nearchimica dichiara di osservare le disposizioni indicate per il deposito temporaneo (rispetto della cadenza di smaltimento almeno bimestrale per i rifiuti pericolosi) e di non essere soggetta ad alcuna autorizzazione.

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

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

N. d'ordine attività di provenienza	CER	Descrizione rifiuto	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Caratteristica del deposito	Destinazione
1,2, IPPC 3,4 non IPPC <i>Laboratorio</i>	070101	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	Liquido	Cisternette da 1000 kg. N.2 serbatoi esterni capacità 10 m ³ cad. N.1 serbatoio esterno capacità 20 m ³	Al coperto capannone B Serbatoi fuori terra a tenuta con vasca di contenimento	Smaltimento D9

1,2 IPPC 3,4 non IPPC <i>Laboratorio</i>	160306	Prodotti fuori specifica (organici)	Solido	Fusti su pallets	Al coperto	Smaltimento D15
4,5 non IPPC	160304	Prodotti fuori specifica (inorganici)	Solido	Fusti su pallets	Al coperto	Smaltimento D15
1,2 IPPC 3,4 non IPPC Complesso in generale	150102	Imballaggi in plastica	Solido	In pila su pallets	Al coperto	Recupero R13 Smaltimento D15
1,2 IPPC 3,4 non IPPC Complesso in generale	150104	Imballaggi metallici	Solido	In pila su pallets	Al coperto	Recupero R13
1,2 IPPC 3,4 non IPPC	070108	Altri fondi e residui di reazione	Liquido	Fusti su pallets	Al coperto	Smaltimento D15
4,5 non IPPC Complesso in generale	150203	Assorbenti, materiali filtranti	Solido	Materiali pressati ed imballati su pallets	Al coperto	Smaltimento D15
1,2 IPPC 3,4,5 non IPPC Complesso in generale	150106	Imballaggi in materiali misti	Solido	Materiali pressati ed imballati su pallets	Al coperto	Smaltimento D15
4 non IPPC <i>Laboratorio</i>	070103	Solventi alogenati	Liquido	Contenitori di vetro (reagenti di laboratorio)	Al coperto (locale infiammabili)	Smaltimento D15
4 non IPPC <i>Laboratorio</i>	070104	Solventi organici non alogenati	Liquido	Contenitori di vetro (reagenti di laboratorio)	Al coperto (locale infiammabili)	Smaltimento D15

Tabella C5 – Caratteristiche rifiuti prodotti

Oltre ai rifiuti riportati in Tabella C5 si elencano altri rifiuti cosiddetti minori per quantità e/o per frequenza di produzione:

- CER 080318
- CER 120109
- CER 070110
- CER 070310
- CER 170405
- CER 120112
- CER 150103
- CER 150107

C.6 Bonifiche

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

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale NEARCHIMICA S.p.A ha dichiarato che l'impianto è escluso dal campo di applicazione di cui all'art.2, comma 1 pertanto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 (Direttiva Seveso bis) ovvero all'applicazione degli articoli 6 o 8 del decreto medesimo e nemmeno dell'articolo 5.3 oggi abrogato dal D.Lgs. 238/05.

Nella classificazione, come da recente censimento della Provincia di Milano, il complesso rientra nelle disposizioni dell'articolo 5.2 del D.Lgs. 334/99 ovvero stabilimento industriale inserito nell'allegato A ma dove sono presenti sostanze pericolose in quantità notevolmente inferiori a quelle indicate nell'allegato 1.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività di produzione di prodotti chimici mediante sintesi.

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione
Prevenzione degli impatti ambientali		
5.1.1.1 VALUTAZIONE INTEGRATA 'HSE' NELLO SVILUPPO DEI PROCESSI		
fornire una traccia verificabile dell'integrazione, in sede di sviluppo del processo, delle problematiche ambientali, sanitarie e della sicurezza	Applicata (sicurezza impianti)	Studi HAZOP per nuovi impianti chimici R3 / R4
Sviluppo di nuovi processi secondo i seguenti principi: <ul style="list-style-type: none"> a) migliorare la progettazione dei processi per ottimizzare l'utilizzo di tutti i materiali di ingresso nel prodotto finale b) utilizzare sostanze a tossicità bassa o nulla per la salute dell'uomo e per l'ambiente c) evitare l'utilizzo di sostanze ausiliare quali solventi, agenti separatori, ecc. d) minimizzare i consumi energetici ad es. preferendo reazioni a T e p ambiente e) utilizzare meccanismi rinnovabili quando tecnicamente ed economicamente possibile f) utilizzare reagenti catalitici, preferibili a quelli stechiometrici 	Applicata	Rif. Laboratorio ricerca e sviluppo: a) b)
SICUREZZA DEI PROCESSI E PREVENZIONE DELLE REAZIONI INCONTROLLATE		
'Safety assessment' per il controllo dei processi sulla base di combinazione delle seguenti misure: <ul style="list-style-type: none"> a) misure organizzative; b) tecniche di controllo ingegneristico; c) reazioni di terminazione (neutralizzazione, quenching) d) raffreddamento di emergenza; 	Applicata	Studi HAZOP per nuovi impianti chimici R3 / R4

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione
e) macchinari resistenti alla pressione f) sfiati		
Definizione e implementazione di procedure per limitare i rischi nelle operazioni di movimentazione e stoccaggio delle sostanze pericolose	Applicata	Istruzione Operativa n.22/R
Minimizzazione degli impatti ambientali		
PLANT DESIGN		
Progettare nuovi impianti in modo da minimizzare le emissioni adottando le seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> - utilizzo di macchine chiuse e sigillate - chiusura e ventilazione automatica dell'edificio di produzione - connessione dei reattori ad uno o più condensatori per il recupero dei solventi - connessione dei condensatori a sistemi di recupero/abbattimento - utilizzo di flussi a gravità anziché di pompe 	Applicata	Uso reattori e miscelatori (macchine chiuse e sigillate) Connessione dei condensatori al sistema di recupero e abbattimento
PROTEZIONE DEL SUOLO E DEGLI SVERSAMENTI		
Progettare, costruire, gestire e mantenere impianti tali da minimizzare gli sversamenti delle sostanze (soprattutto liquide) che rappresentano un potenziale rischio di contaminazione del suolo. Le strutture devono essere a tenuta ermetica, stabili e in grado di resistere ad eventuali forti sollecitazioni meccaniche, termiche o chimiche	Applicata	Impianti chimici con canalina di recupero. Movimentazione Merci solo interne. Pozzetti di raccolta a tenuta. Valvole intercettazione sversamenti (piazzali).
dispositivi per la tempestiva e sicura rilevazione di possibili perdite	Applicata	Allarmi serbatoi acque madri e linee pompaggio
contenitori di sufficiente capacità per evitare sversamenti e perdite di sostanze	Applicata	Vasche di contenimento

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione
acqua per l'estinzione di eventuali incendi e di depositi delle acque superficiali contaminate ai fini del loro trattamento o smaltimento	Non Applicabile	
MINIMIZZAZIONE DELLE EMISSIONI DI COV		
contenimento e isolamento delle fonti e chiusura di ogni apertura in modo da minimizzare le emissioni incontrollate	Non Applicabile	
Utilizzo di sistemi a circuito chiuso, inclusi i condensatori per il recupero dei solventi	Non Applicabile	
Mantenere confinate (chiuso) le apparecchiature durante il lavaggio con solventi	Non Applicabile	
Utilizzo di sistemi con ricircolo dei vapori di processo quando i requisiti di purezza lo consentono	Non Applicabile	
MINIMIZZAZIONE DEI FLUSSI VOLUMETRICI DI GAS		
Chiusura di ogni apertura non necessaria per evitare che l'aria venga risucchiata nel sistema di raccolta dei gas per le apparecchiature di processo	Non Applicabile	
Chiusura ermetica di tutte le attrezzature di processo, in particolare dei serbatoi/reattori (vessels)	Applicata	Chiusure ermetiche boccaporti reattori
Inertizzazione per 'shock' anziché continua	Non Applicabile	
Minimizzazione dei flussi di gas dalle distillazioni ottimizzando la configurazione dei condensatori	Applicata	Configurazione condensatori R1 R2 R3
<p>Modalità di inserimento nei serbatoi dei prodotti liquidi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - aggiungere liquidi ai serbatoi dal basso o mediante tubo immerso, a meno che ciò non sia possibile per ragioni di sicurezza o a causa delle reazioni chimiche - Nel caso in cui nei serbatoi si debbano aggiungere sostanze organiche sia solide che liquide, si considera BAT utilizzare i solidi come strato di copertura, qualora la differenza di densità favorisca la riduzione del carico organico nel gas spostato, a meno che questo sia impossibile per ragioni di sicurezza e/o a causa delle reazioni chimiche. 	Non Applicabile	

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione
Minimizzazione dei picchi di concentrazione nei flussi emissivi	Non Applicabile	
MINIMIZZAZIONE DEI VOLUMI DEI REFLUI DI PROCESSO (ACQUE MADRI)		
Evitare la produzione di acque madri con elevato contenuto di sali	Applicata	Riciclo del 40% di acqua di lavaggio demineralizzatore
Lavaggio in controcorrente dei prodotti	Non Applicabile	
Generazione del vuoto senza acqua (pompe a secco, pompe ad anello liquido, ecc.)	Applicata	Pompe per il vuoto ad anello liquido
Definizione di procedure per la determinazione precisa del punto di completamento delle reazioni chimiche	Applicata	Metodologie e controlli elettronici di processo
Raffreddamento indiretto	Applicata	Impianti chiller a circuito chiuso di acqua refrigerata per raffreddamento impianti chimici
Pre-risciacquo prima delle operazioni di pulizia e lavaggio delle apparecchiature per minimizzare la perdita di sostanze organiche nelle acque di lavaggio	Non Applicabile	
MINIMIZZAZIONE DEI CONSUMI DI ENERGIA		
Bilanci di massa e analisi dei flussi di rifiuti		
Bilanci di Massa per COV, TOC O COD, AOX O EOX, metalli pesanti, ecc.)	Non Applicabile	
Analisi del flusso dei rifiuti per individuarne l'origine e determinare parametri significativi ai fini della gestione e trattamento di emissioni gassose, acque reflue e scorie.	Applicata	Conoscenza consumi di acqua per uso industriale (rifiuto acque madri)
Determinare i valori relativi ai seguenti parametri relativi ai flussi di acque reflue (<i>vedi tab 1 su bref di settore, pg 378</i>)	Non Applicabile	
Controllare il profilo delle emissioni corrispondente alle modalità operative del processo produttivo	Non Applicabile	
Qualora s'impieghino sistemi di abbattimento/recupero	Non Applicabile	

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione
con processi non ossidanti, ricorrere a sistemi di monitoraggio in continuo (quale ad es. il rivelatore a ionizzazione di fiamma - FID), negli impianti in cui gli scarichi gassosi provenienti dai vari processi sono trattati da un sistema centrale di recupero/abbattimento		
Monitorare le singole sostanze potenzialmente tossiche per l'ambiente nel caso queste siano rilasciate.	Non Applicabile	
Valutazione dei singoli flussi (volumi) di gas dalle apparecchiature di processo ai sistemi di abbattimento	Non Applicabile	
Riutilizzo dei solventi		
Riutilizzo dei solventi nel rispetto delle specifiche di purezza	Non Applicabile	
Tattamento dei residui gassosi		
Utilizzo di idonei sistemi di abbattimento per garantire il rispetto dei limiti per le emissioni di		
COV	Applicata	Scrubber ad umido
NOx	Non Applicabile	
HCl, Cl ₂ , HBr/Br ₂	Non Applicabile	
NH ₃	Applicata	Scrubber ad umido
SOx	Non Applicabile	
Particolato	Applicata	Scrubber ad umido Depolveratore
Cianuri	Non Applicabile	
Gestione e trattamento dei reflui acquosi		
REFLUI ACQUOSI ASSOCIATI AL PRE-TRATTAMENTO E ALLA SEGREGAZIONE		
Separazione e trattamento preliminare o smaltimento delle acque madri derivanti da alogenazioni e solfochlorurazioni	Non Applicabile	

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione
Trattare preliminarmente i flussi di acque reflue contenenti livelli di sostanze biologicamente attive tali da comportare un rischio per il successivo trattamento o per l'ambiente in cui vengono scaricati	Non Applicabile	
Separazione e raccolta degli acidi esausti	Non Applicabile	
TRATTAMENTO DEI REFLUI ACQUOSI CONTENENTI CARICHI ORGANICI REFRATTARI		
<p>Segregare e trattare preliminarmente i flussi di acque reflue contenenti carichi organici refrattari significativi in base ai parametri qui esposti</p> <ul style="list-style-type: none"> - I carichi organici refrattari non sono significativi qualora il flusso delle acque reflue presenti una capacità di eliminazione mediante metodi biologici ('bioeliminabilità') superiore all'80 - 90% circa. - Qualora tale capacità sia inferiore, il carico organico refrattario non è significativo se associato a valori di TOC inferiori a circa 7,5 - 40 kg per batch o giornalieri 	Non Applicabile	
Per i flussi di acque reflue segregati, si considera BAT raggiungere tassi complessivi di eliminazione del COD >95%, abbinando il pretrattamento al trattamento biologico.	Non Applicabile	
RIMOZIONE DEI SOLVENTI DAI FLUSSI DI ACQUE REFLUE		
Recupero dei solventi dai reflui acquosi al fine di un loro re-impiego in sito o fuori sito, utilizzando tecniche quali stripping, distillazione/rettificazione, estrazione.	Non Applicabile	
Recupero di solventi ai fini del loro utilizzo a scopi termici, quando il bilancio energetico evidenzia la possibilità di sostituire i combustibili naturali.	Non Applicabile	
RIMOZIONE DEI COMPOSTI ALOGENATI		
Eliminazione dei CHC dai flussi di acque reflue attraverso ad es. stripping, rettificazione o estrazione.	Non Applicabile	
Pretrattamento delle acque reflue contenenti carichi significativi di AOX.	Non Applicabile	

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione
RIMOZIONE DEI METALLI PESANTI		
Pretrattamento dei flussi di acque reflue contenenti significativi livelli di metalli pesanti o composti di metalli pesanti provenienti dai processi in cui questi sono appositamente usati	Non Applicabile	
RIMOZIONE DEI CIANURI LIBERI		
ricondizionare i flussi di reflui contenenti cianuri liberi, per sostituire le materie prime ove tecnicamente possibile	Non Applicabile	
pretrattare i flussi di acque reflue contenenti carichi significativi di cianuri, raggiungendo un tenore di cianuri pari o inferiore a 1 mg/l del flusso di acque reflue trattate	Non Applicabile	
effettuare la biodegradazione in condizioni sicure in un impianto di trattamento biologico delle acque reflue.	Non Applicabile	
TRATTAMENTO BIOLOGICO DELLE ACQUE REFLUE		
Trattamento in impianto di trattamento biologico delle acque reflue, gli effluenti con un significativo carico organico quali quelli provenienti dai processi di produzione o le acque di risciacquo e lavaggio	Non Applicabile	
assicurare che il trattamento delle acque reflue in un impianto comune sia nel complesso efficace quanto il trattamento in sito	Non Applicabile	
valori di eliminazione della BOD superiori al 99% e livelli medi annui di emissione BOD compresi tra 1 - 18 mg/l. I livelli si riferiscono agli effluenti dopo il trattamento biologico senza diluizione	Non Applicabile	
raggiungere i livelli di emissione riportati alla tabella VIII.	Non Applicabile	
MONITORAGGIO DEGLI EFFLUENTI TOTALI		
monitorare regolarmente la totalità degli effluenti in entrata ed in uscita dall'impianto di trattamento biologico delle acque reflue	Non Applicabile	
effettuare, a cadenza regolare, il monitoraggio biologico degli effluenti totali dopo il loro trattamento nell'apposito	Non Applicabile	

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione
impianto biologico, qualora si utilizzino o producano, intenzionalmente o meno, sostanze potenzialmente tossiche per l'ambiente		
Nel caso vi siano problemi di tossicità residua ricorrere al monitoraggio telematico della tossicità in parallelo alla misurazione telematica del TOC.	Non Applicabile	

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione
Management system		
POLITICA		
Formulazione di una strategia ambientale dell'alta direzione dello stabilimento nonché l'impegno a seguire tali strategia.	Applicata	ISO 14001
Chiara struttura organizzativa che assicuri che la responsabilità sui temi ambientali sia totalmente integrata nelle decisioni di tutti i dipendenti.	Applicata	ISO 14001
Procedure scritte o prassi relative a tutti gli aspetti rilevanti a livello ambientali nelle fasi di progettazione, funzionamento, manutenzione, commissioning e decommissioning degli impianti.	Non Applicabile	
Sistemi di audit interni per esaminare l'implementazione delle politiche ambientali e verificare la conformità con le procedure, gli standard e i riferimenti normativi.	Applicata	ISO 14001
Pratiche di rendicontazione che valutino i costi totali delle materie prime (inclusa l'energia), nonché lo smaltimento e il trattamento dei rifiuti.	Applicata	ISO 14001
Pianificazione finanziaria e tecnica a lungo termine degli investimenti in campo ambientale	Non Applicabile	
Considerazione del concetto di " Ecologia Industriale", visto come impatto di un processo sull'ambiente circostante e le opportunità per una migliore efficienza e performance ambientale.	Non Applicabile	
DESIGN DI PROCESSO		

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione
Revisione delle implicazioni ambientali di tutte le materie prime , gli intermedi e i prodotti.	Non Applicata	
Identificazione e caratterizzazione di tutti i rilasci programmati e potenzialmente non programmati.	Non Applicata	
Isolamento dei flussi di emissioni/reflui/rifiuti alla sorgente al fine di facilitare il loro riuso e il loro trattamento.	Non Applicata	
Trattamento dei flussi di emissioni/reflui/rifiuti alla sorgente per massimizzare l'efficienza di abbattimento intervenendo su correnti con alta concentrazione e basso flusso.	Non Applicata	
Capacità di tamponamento del flusso e del carico.	Non Applicata	
Installazione di sistemi di abbattimento di riserva (se necessario)	Non Applicata	
OPERAZIONE DI PROCESSO		
Uso di sistemi di controllo (hardware e software) sia per il processo che per la strumentazione di controllo dell'inquinamento al fine di assicurare che le operazioni siano stabili, le rese elevate e le performance ambientali buone in tutte le condizioni operative.	Non Applicata	
Implementazioni di sistemi che assicurino la consapevolezza ambientale e la formazione dell' operatore.	Non Applicata	
Esistenza di definite procedure di risposta ad eventi anomali	Non Applicata	
Disponibilità di check di controllo sui processi in continuo ; monitoraggio dei parametri ambientali critici al fine di rilevare condizioni operative anomale, emissioni e presenza di sistemi/misure che assicurino un pronto intervento.	Non Applicata	
Svolgimento di ispezioni e manutenzioni ordinarie, e , quando necessarie straordinarie al fine di ottimizzare le performance degli impianti e della strumentazione di processo.	Non Applicata	
Considerare e valutare le necessità di trattamento delle emissioni in aria a seguito di operazioni di depressurizzazione , svuotamento, spurgo e pulizia di apparecchiature o provenienti dai sistemi di abbattimento delle acque reflue.	Non Applicata	
Implementazione di un sistema di gestione dei rifiuti che includa la minimizzazione dei rifiuti, la riduzione delle emissioni e il consumo di materie prime,	Non Applicata	

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione
PREVENZIONE E MINIMIZZAZIONE DELL'INQUINAMENTO Progettazione nuovi processi e modifica dei processi esistenti		
Svolgere reazioni chimiche e processi di separazione in continuo ,in apparecchiature chiuse.	Applicata	Le reazioni chimiche avvengono in apparecchiature chiuse
Sottoporre i flussi continui di spurgo dai reattori alla seguente gerarchia :riuso, recupero, combustione in apparecchiature di controllo dell'inquinamento atmosferico e combustione in apparecchiature non dedicate.	Non Applicabile	
Minimizzare l'uso di energia e massimizzare il recupero di energia.	Applicata	Produzione vapore con recupero condense
Usare composti con bassa o piu' bassa tensione di vapore.	Non Applicabile	
Applicare i principi di "Green Chemistry"	Non Applicabile	
EMISSIONI FUGGITIVE		
Implementare un programma di " Leak Detection and Repair" (LDAR) focalizzato sulle perdite dalle tubature e dalle apparecchiature.	Non Applicabile	
Riparare le perdite dalle tubature e dalle apparecchiature in fasi, svolgendo immediatamente (ameno che non sia possibile) sui punti che perdono al di sotto di una soglia prefissata ed eseguendo tempestivamente riparazioni piu' estese in caso di rilasci al di sopra della soglia.	Non Applicabile	
Sostituire le apparecchiature esistenti con apparecchiature .che garantiscano maggiori performance per grandi perdite che non possono essere in altro modo evitate.	Non Applicabile	
In caso di installazione di nuovi impianti, utilizzare specifiche stringenti per le emissioni fuggitive	Non Applicabile	
Qualora le apparecchiature esistenti siano sostituite , o siano installate nuove apparecchiature , sono MTD: Valvole, pompe, compressori e pompe a vuoto, flange, estremità aperte, valvole di sicurezza.	Applicata	Scelta idonea apparecchiatura
Adottare le seguenti misure generali , se necessario: a)Doppio isolamento ad ogni punto con elevato rischio di fuoriuscite	Non Applicabile	

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione
b)Ovviare il bisogno di recipienti aperti tramite modifiche di progettazione o modi di operare	Non Applicabile	
c) Includere sistemi di raccolta degli effluenti e serbatoi utilizzati per immagazzinare/trattare gli effluenti.	Non Applicabile	
d) Monitorare l'acqua di raffreddamento dalla contaminazione di sostanze organiche.	Non Applicabile	
e)A seconda della velocità di fuoriuscita, trasferire i rilasci e gli spurghi delle valvole dei compressori ad un sistema a pressione piu' bassa per il riuso o l'invio a torcia.	Non Applicabile	
STOCCAGGIO MOVIMENTAZIONE E TRASFERIMENTO		
Avere serbatoi a tetto galleggiante esterno con guarnizione secondaria (eccetto che per le sostanze altamente pericolose)	Non Applicabile	
Avere serbatoi a tetto fisso con coperture galleggianti interne e guarnizioni del bordo (per i liquidi piu' volatili)	Non Applicabile	
Avere serbatoi a tetto fisso con gas inerte di polmonazione.	Non Applicabile	
Avere serbatoi pressurizzati (per sostanze altamente pericolose o odorigine)	Non Applicabile	
Ridurre la temperatura di stoccaggio(sebbene cio' possa causare impatti sulla viscosità o solidificazione)	Non Applicabile	
Disporre di strumentazione e procedure per prevenire il sovrariempimento	Non Applicabile	
Disporre di contenimento secondario impermeabile con una capacità del 110% del serbatoio piu' grande.	Non Applicabile	
Effettuare recupero dei VOC (per condensazione,assorbimento o adsorbimento) prima del riciclaggio o della distruzione per combustione in un' unità di produzione di energia, in un inceneritore o in una torcia.	Non Applicabile	
Effettuare un monitoraggio continuo del livello liquido e cambiamenti nel livello liquido.	Non Applicabile	
Disporre di tubature di riempimento del serbatoio che vadano al di sotto della superficie liquida.	Non Applicabile	
Effettuare il carico dal fondo per evitare schizzi.	Non Applicabile	
Disporre di linee di bilanciamento del vapore che trasferiscono il vapore rimosso dal contenitore che viene riempito in quello che viene svuotato.	Non Applicabile	

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione
Effettuare il collettamento degli sfiati ad apposito impianto di abbattimento	Non Applicabile	
Disporre di strumenti con sensori disposti sui bracci di carico per rilevare movimenti non dovuti.	Non Applicabile	
Disporre di connessioni di manicotto auto- sigillanti /giunti di accoppiamento rapido tipo “dry break”	Non Applicabile	
Disporre di barriere e sistemi di collegamento per prevenire danni alle apparecchiature dovuti a movimenti accidentali o di allontanamento dei veicoli.	Non Applicabile	
PREVENZIONE E MINIMIZZAZIONE DELL’EMISSIONI DI INQUINANTI IDRICI		
Identificare tutti i flussi di acqua reflue generate e caratterizzarne qualità, quantità e variabilità.	Applicata	Nessuno scarico di acqua industriale
<p>Limitare il consumo di acqua mediante:</p> <p>a)adozione di tecniche che non richiedono l’uso di acqua per la generazione del vuoto e la pulizia.</p> <p>b)Realizzazione di processi di lavaggio in controcorrente rispetto a quelli in controcorrente</p> <p>c)Adozione di sistemi a nebulizzazione di acqua (piuttosto che a getto)</p> <p>d)Realizzazione di sistemi di raffreddamento a ciclo chiuso</p> <p>e)Installazione di coperture protettive per le apparecchiature al fine di evitare l’ingresso di acqua piovana (se ciò non viola le norme igieniche e di sicurezza)</p> <p>g)Individuazione di quei processi che richiedono alti consumi idrici.</p>	Applicata	<p>Sistemi di raffreddamento a ciclo chiuso</p> <p>Pompe per il vuoto ad anello liquido</p>
Minimizzare la contaminazione degli effluenti di processo dovuta a materie prime impiegate , prodotti e residui.	Non Applicabile	
Massimizzare il riutilizzo delle acque reflue.	Non Applicabile	
Migliorare i processi di trattamento delle acque non idonee al riciclo per massimizzare il recupero dei contaminanti.	Non Applicabile	
INQUINAMENTO DELLE FALDE IDRICHE		
Progettare accuratamente i serbatoi di stoccaggio e le operazioni di carico e scarico per prevenire perdite ed infiltrazioni nel terreno.	Applicata	<p>Serbatoi esterni con contenimento</p> <p>Operazioni interne di carico</p>

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione
		e scarico
Installare sistemi di rilevamento di sovrariempimento (es. allarmi di altissimo livello e valvole di chiusura automatizzate)	Applicata	Allarmi di livello vasche contenimento serbatoi esterni
Impiegare materiali impermeabili nelle aree di stoccaggio e raccolta.	Applicata	Nessun stoccaggio esterno
Installare servizi di raccolta nelle aree a rischio perdite.		
Non effettuare scarichi diretti in acque sotterranee	Applicata	Nessuno scarico
Pianificare attentamente le procedure di drenaggio delle apparecchiature e di manutenzione dei serbatoi(soprattutto quelli interrati)	Non Applicabile	
Implementare attività di controllo di eventuali perdite e di manutenzione per tutti i recipienti (soprattutto interrati e la rete fognaria)	Non Applicabile	
Controllare regolarmente le caratteristiche qualitative delle falde.	Non Applicabile	
RESIDUI E RIFIUTI		
Prevenire la generazione di rifiuti alla sorgente	Non Applicabile	
Minimizzare ogni inevitabile generazione di rifiuti	Non Applicabile	
Massimizzare il riciclaggio dei rifiuti.	Non Applicabile	
EFFICIENZA ENERGETICA		
Ottimizzare la conservazione dell'energia	Non Applicabile	
Implementare sistemi di rendicontazione che attribuiscono con precisione i costi energetici ad ogni unità di processo.	Non Applicabile	
Intraprendere frequenti riesami energetici.	Non Applicabile	
Ottimizzare l'integrazione di calore sia all'interno dei processi che fra i singoli processi (e se possibile oltre i confini del 6.3.7.5 sito9 conciliando sorgenti e pozzi di calore.	Applicata	Recupero condense
Usare sistemi di raffreddamento solo quando il riuso delle sorgenti di energia dal processo e' stato ampiamente sfruttato.	Non Applicabile	

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione
Installare impianti a ciclo combinato di generazione/cogenerazione di potenza (CHP) laddove economicamente e tecnicamente praticabile.	Non Applicabile	
RUMORE E VIBRAZIONI		
Considerare in fase di progettazione la vicinanza di potenziali recettori.	Applicata	Edificazione complesso in area industriale
Selezionare apparecchiature con livelli di rumore e vibrazione intrinsecamente bassi.	Non Applicabile	
Utilizzare supporti antivibrazione per le apparecchiature di processo.	Non Applicabile	
Distaccare le sorgenti di vibrazioni con l'ambiente circostante.		
Utilizzare materiali fonoassorbenti o incapsulare le sorgenti di rumore.	Applicata	Interventi di insonorizzazione pompe vuoto e agitatori
Effettuare indagine periodiche sul rumore e sulle vibrazioni.	Applicata	Rif. D.Lgs. 626/94
CONTROLLO DELL'INQUINAMENTO ATMOSFERICO		
Nei grandi impianti della chimica organica si considera MTD per il controllo dell'inquinamento atmosferico da VOC un'appropriata combinazione o selezione delle tecniche riportate nella tab 6.1(Cap 6 PAR 6.4) del BREF LVOC.	Non Applicabile	
Si considera MTD per il controllo dell'inquinamento atmosferico da VOC un'appropriata combinazione o selezione delle tecniche riportate nella tab 6.2(Cap 6 Par.6.3) del BREF LVOC.	Non Applicabile	
<p>Nel caso di utilizzo delle torce si considera MTD;</p> <p>a) la riduzione al minimo dello smaltimento di idrocarburi alla torcia attraverso una buona progettazione di impianto e buona gestione dell'impianto.</p> <p>b)La scelta fra l'utilizzo di torce in quota o torce al sottosuolo dettata esclusivamente da ragioni di sicurezza.</p> <p>c) Il ricorso , per le torce in quota, al controllo della fiamma pilota . ad una miscelazione efficiente (generalmente mediante iniezione di vapore) , ad una proporzione controllata del flusso degli idrocarburi , e ad un monitoraggio in remoto tramite televisione a circuito chiuso.</p>	Non Applicabile	
GESTIONE E TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE		

BAT	Applicata/NON applicata	Modalità di applicazione								
<p>Trattare separatamente le correnti contaminate da metalli pesanti o composti organici tossici o difficilmente biodegradabili(caratterizzati da un elevato rapporto COD/BOD). Gli effluenti che contengono composti organici tossici, inibenti o con basse caratteristiche di biodegradabilità possono essere sottoposti separatamente a processi quali ossidazione chimica, adsorbimento,filtrazione, estrazione, stripping, idrolisi, (per migliorare le caratteristiche di biodegradabilità) o pretarattamenti anaerobici. Gli effluenti provenienti dai singoli trattamenti sono convogliati in impianti biologici.</p>	Non Applicabile									
<p>Trattare le correnti contenenti sostanze organiche e prive di metalli pesanti , composti tossici o non biodegradabili mediante processi combinati , che sono in grado di ridurre il BOD a valori inferiori a 20 mg/l (sempre come media giornaliera). Sebbene sia difficile dare valori di emissioni validi per l'intero settore della chimica organica (le caratteristiche degli scarichi sono profondamente influenzate da numero di parametri , possono essere presi come riferimento i valori indicativi riportati nella tabelle seguente.</p> <table border="1" data-bbox="60 869 1018 1182"> <thead> <tr> <th data-bbox="60 869 225 931">Parametro</th> <th data-bbox="225 869 1018 931">Valori associati alle MTD (come medie giornaliere)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="60 931 225 994">COD</td> <td data-bbox="225 931 1018 994">30-125 mg/l</td> </tr> <tr> <td data-bbox="60 994 225 1088">AOX</td> <td data-bbox="225 994 1018 1088"><1 mg/l</td> </tr> <tr> <td data-bbox="60 1088 225 1182">Azoto Totale</td> <td data-bbox="225 1088 1018 1182">10-25 mg/l</td> </tr> </tbody> </table>	Parametro	Valori associati alle MTD (come medie giornaliere)	COD	30-125 mg/l	AOX	<1 mg/l	Azoto Totale	10-25 mg/l	Non Applicabile	
Parametro	Valori associati alle MTD (come medie giornaliere)									
COD	30-125 mg/l									
AOX	<1 mg/l									
Azoto Totale	10-25 mg/l									
CONTROLLO DEI RIFIUTI										
<p>Nei processi LVOC si considera MTD per il controllo dei rifiuti , oltre a tutte le misure di gestione , prevenzione e minimizzazione ambientale:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) per i catalizzatori : la rigenerazione /riuso e, qualora spenti, il recupero del metallo prezioso e lo smaltimento in discarica del supporto catalitico. b) Per i mezzi di purificazione spenta: la rigenerazione , qualora possibile, oppure smaltiti in discarica o inceneriti in condizioni appropriate. c) Per i residui organici di processo: il loro uso come materia prima o come combustibili o inceneriti in condizioni appropriate. d) Per i reagenti spenti : qualora possibile , il loro recupero o l'uso come combustibili , oppure inceneriti in condizione appropriate. 	Non Applicabile									

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2 Criticità riscontrate

Le criticità maggiori sono quelle tipiche del settore chimico:

- la gestione in sicurezza delle reazioni;
- il deposito/movimentazione/manipolazione delle sostanze pericolose.

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

Misure di miglioramento programmate dalla Azienda

MATRICE SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
AMBIENTE (RUMORE ARIA ACQUA, SUOLO)	CERTIFICAZIONE ISO 14001	SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE	<i>REALIZZATO</i> <i>LUGLIO 2007</i>
ARIA	PIANIFICAZIONE SOSTITUZIONE PERIODICA CORPI RIEMPIMENTO SCRUBBER I	CONSERVAZIONE EFFICIENZA ABBATTITORE SCRUBBER	AGOSTO 2007 (primo intervento)
SUOLO	COMPLETAMENTO IMPERMEABILIZZAZIONE TOMBINI SUPERFICIE SCOLANTE	EVITARE INQUINAMENTI IN CASO DI INCIDENTI (SVERSAMENTI ACCIDENTALI)	AGOSTO 2007

Tabella D2 – Misure di miglioramento programmate

E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato, a partire dalla data di adeguamento come previsto all'art.17, comma 1, del D.Lgs 59/2005 e comunque 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 aeriforme [Nm ³ /h]	Durata [h/d] [d/anno]	Tipo inquinante	VALORI LIMITE FINO AL 30/10/07 [mg/Nmc]	VALORI LIMITE DOPO IL 30/10/07 [mg/Nmc]
	Sigla	Descrizione					
E3	M1,M2,M3,M4, M5,M6,M7,M8, M10, M13,M14	Miscelatori Atmosferici Reattori Agitatori Maver Cappe Lab. Qualità e Ricerca - Imp.pilota Lab. Ricerca	8000	Max 14 210	COV* COV Ammoniaca	VEDI TABELLA E1A	VEDI TABELLA E1B
E8	M15, M16	Miscelatore polveri Miscelatore colori	5000	2 210	Polveri (PTS)	VEDI TABELLA E1A	VEDI TABELLA E1B

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

I valori limiti da rispettare **fino al 30/10/2007** sono riportati nella seguente tabella:

INQUINANTE		LIMITE [mg/Nm ³]				
COV*		-				
COV	Classe	I	II	III	IV	V
	CMA	5	20	150	200	300
CIV	Classe	I	II	III	IV	V
	CMA	1	5	10	20	50
PTS	Classe	molto tossica	tossica	nociva	inerte	
	CMA	0.1	1	8	10	

Tabella E1A – Emissioni in atmosfera prima del 30/10/07

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

INQUINANTE		LIMITE [mg/Nm ³]				
COV*		150				
COV	Classe	I	II	III	IV	V
	CMA	5	20	150		
CIV	Classe	I	II	III	IV	V
	CMA	1	5	10	20	50
PTS	Classe	molto tossica	tossica	nociva	inerte	
	CMA	0.1	1	5	10	

Tabella E1B – Emissioni in atmosfera a partire dal 31/10/07

Dove:

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	<p>Si distinguono i seguenti casi:</p> <p>a. 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).</p> <p>b. Se i COV appartengono tutti alle classi III, IV o V si richiede la determinazione del C.O.T. con FID e il rispetto del limite riportato in tabella.</p> <p>c. Se i COV appartengono a tutte le classi (I, II, III, IV, V), si calcola il C.O.T. con FID (metodi UNI EN 12619 UNI EN 13526) e si calcola il valore delle singole sostanze appartenenti alle singole classi (metodo UNI EN 13649) e si applicano i limiti riportati in tabella.</p> <p>d. 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.</p> <p>Se questi sistemi di abbattimento sono a presidio di impianti che producono una combustione (es. essiccatori) o da cui si originano fumi caldi, non si esprime il limite con la tabella per classi di COV, ma si dà un limite unico (20 o 50 secondo i criteri simili a quelli sopra esposti per i post combustori</p>
PTS	Le classi per le polveri sono stabilite in base al D.Lgs n° 52/97 e successivi decreti di attuazione per le sostanze pericolose ed al D.Lgs n° 285/98 e s.m.i. per i preparati pericolosi. Per le emissioni valgono i limiti che sono riferiti al totale delle polveri emesse. Per le sostanze classificate molto tossiche il loro eventuale impiego deve prevedere un sistema di abbattimento capace di garantire l'abbattimento anche in eventuali situazioni di fuori servizio.

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
- II) I controlli degli inquinanti 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.
- III) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
- IV) L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
- V) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
 - a. Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm³;
 - b. Portata dell'aeriforme espressa in Nm³/h;
 - c. Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,15 °K e 101,323 kPa);
 - d. Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
 - e. Ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.

- f. Se nell'effluente gassoso, il tenore volumetrico di ossigeno è diverso da quello di riferimento, la concentrazione delle emissioni deve essere calcolata mediante la seguente formula:

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

Dove:

E = Concentrazione da confrontare con il limite di legge;

E_M = Concentrazione misurata;

O_{2M} = Tenore di ossigeno misurato;

O = Tenore di ossigeno di riferimento.

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

- VI) A partire dal 30/10/2007 le emissioni derivanti da sorgenti analoghe per tipologia emissiva andranno convogliate in un unico punto, ove tecnicamente possibile, al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm³/h.
- VII) 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.
- VIII) Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

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

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

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

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

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

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

E.1.4 Prescrizioni generali

- X) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271 comma 13 del D.Lgs. 152/06 (ex. art. 3 c. 3 del D.M. 12/7/90).
- XI) 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.
- XII) 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.
- XIII) 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.
- XIV) Qualora siano presenti area adibite ad operazioni di saldatura in postazioni fisse queste dovranno essere presidiate da idonei sistemi di aspirazione e convogliamento all'esterno. Dovranno essere rispettati i limiti di cui alla D.G.R. 2663 del 15/12/2000.

In presenza di BY-PASS:

- XV) Entro n. 2 mesi dall'emanazione del presente atto, la Ditta dovrà provvedere all'installazione di un dispositivo che provveda automaticamente a rilevare e registrare l'utilizzo del by pass per l'emissioni di emergenza al fine di monitorarne il funzionamento nel tempo.

Qualora il tempo di funzionamento annuo del by-pass risulti essere superiore al 5% della durata annua dell'emissione ad esso correlata (espressa in ore/ giorno per giorni all'anno di funzionamento della emissione E..) , 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 e indicati al paragrafo E1.1 e attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti per l'emissione e indicati al paragrafo F.3.4.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

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

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

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

E.2.4 Prescrizioni generali

- V) 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.
1. Ai sensi del D.Lgs. 152/2006 art. 107, comma 1, l'esercizio degli scarichi nella pubblica fognatura è sottoposto alle norme tecniche e alle prescrizioni regolamentari adottati dall'Autorità d'Ambito; fino alla piena operatività dell'Autorità d'Ambito le norme tecniche e le prescrizioni e i regolamenti sono quelle fissate dal gestore del servizio idrico integrato così come definito dal D.Lgs. 152/2006 art 74, comma 1, lettera (r), dal regolamento di fognatura e dal regolamento per l'utenza dei servizi di collettamento e depurazione.
2. Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi. Qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alle autorità di controllo di cui di cui all'art. 128 del D.Lgs. 152/2006, al dipartimento ARPA competente per territorio, all'Autorità competente per l'AIA; qualora per qualsiasi motivo non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge il titolare dello scarico dovrà interrompere immediatamente lo scarico.
3. Devono essere adottate, per quanto possibile, tutte le misure 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; in merito, per facilitare la raccolta dei dati, dovrà essere installato, qualora mancasse, un misuratore di portata sullo scarico principale.
4. Qualsiasi modifica quali-quantitativa degli scarichi dovrà essere preventivamente autorizzata dall'autorità competente, in particolare nel caso di:
 - a. modifiche al processo di formazione;

- b. eventuale apertura di nuove bocche di scarico;
 - c. elementi che possano incidere sulle presenti prescrizioni.
5. Ai sensi del D.Lgs. 59/05, art.11, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
- VI) I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/06, Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
1. Prima di ogni recapito devono essere collocati idonei pozzetti di prelievo campioni a perfetta tenuta, il titolare dello scarico deve mantenere i pozzetti di campionamento in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/06, titolo III, Capo III, art.101
 2. Il titolare dello scarico deve segnalare immediatamente alle autorità di controllo di cui all'art. 128 del D.Lgs. 152/2006 e all'ARPA qualsiasi disfunzione del sistema di controllo;
 3. Il titolare dello scarico deve effettuare il monitoraggio dello scarico **S1** e **S2** con **cadenza annuale** il prelievo e l'analisi dei campioni impiegati per il monitoraggio devono essere eseguiti da personale specializzato di provata capacità ed esperienza, per ogni campionamento dovrà essere redatto un verbale di campionamento nel quale il soggetto che ha effettuato il prelievo dovrà specificare:
 - dati di identificazione della società e della persona che ha effettuato il prelievo;
 - punto esatto di prelievo
 - giorno, mese, anno e ora in cui ha avuto inizio il campionamento
 - metodo di campionamento adottato e relative modalità specifiche
 - condizioni dello scarico e dell'attività al momento del prelievo
 - modalità di conservazione e trasporto del campione
 - data e ora di consegna del campione al laboratorio
 4. Il certificato di analisi deve riportare:
 - dati di identificazione della società ha effettuato le analisi
 - dati di identificazione del campione con esplicito riferimento al verbale di prelievo di cui al punto precedente;
 - data di inizio e fine delle operazioni di analisi
 - metodo di analisi
 - esito degli accertamenti analitici
 - firma del soggetto responsabile delle analisi effettuate.
 5. *Lo scarico delle acque di origine meteorica è soggetto alle norme regolamenti di cui al Regolamento Regionale n° 4/2006, in particolare le acque di prima pioggia definite ai sensi dell'art. 3 del citato R.R., devono rispettare i limiti allo scarico così come definiti ai*

sensi dell'art 107 del D.Lgs. 152/2006, fino alla piena operatività dell'Autorità d'Ambito i valori limite allo scarico sono quelli fissati da gestore del servizio idrico integrato così come definito dal D.Lgs. 152/2006 art 74, comma 1, lettera (r)

6. Eventuali sversamenti di liquidi devono essere prontamente arginati e raccolti con materiali assorbenti.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

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

Tali limiti vengono riportati nella tabella sottostante:

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

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

- I) Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
- II) Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 Prescrizioni generali

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

fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

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

Quando verrà richiesto il rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale si dovrà effettuare una nuova valutazione di impatto acustico, secondo le modalità previste dal DGR n. 7/8313 dell'07/03/2002.

E.4 Suolo (e acque sotterranee solo nei casi in cui sono presenti/necessarie misure di monitoraggio)

- 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'installazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti deve essere conforme a quanto disposto dai provvedimenti attuativi relativi alla legge regionale n.24 del 5/10/04 (D.G.R. 20635 dell'11/02/05).
- VII) L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2004).
- VIII) La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
 - 1) I serbatoi di stoccaggio di COV, definiti tali dalla direttiva 99/13/CE, ed i serbatoi di stoccaggio di CIV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza corrispondenti ALLE NORME DI BUONA TECNICA SOTTO RIPORTATE.

INTERVENTI DA REALIZZARE SUI SERBATOI DI STOCCAGGIO DI SOV o COV

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

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

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

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

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

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

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

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

E.5.2 Prescrizioni impiantistiche

- II) Le aree interessate dalla movimentazione dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti; i recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento.
- III) Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.
- IV) I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
- V) I serbatoi per i rifiuti liquidi:

- devono riportare una sigla di identificazione;
 - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a apposito sistema di abbattimento.
 - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
 - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
 - se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
- VI) I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:
- i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere 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

- VII) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
- VIII) Il gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti.
- IX) L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
- X) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59.
- XI) Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
- XII) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi; devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.
- XIII) La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
- evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
 - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;

- evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
- produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
- rispettare le norme igienico - sanitarie;
- garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.

- XIV) La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.
- XV) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 o ad uno dei consorzi da costituirsi ai sensi dell'art. 236 del d.Lgs. 152/06 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, gli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.
- XVI) Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, o ad uno dei Consorzi costituitisi ai sensi dell'art. 235 comma 1 del D.Lgs. 152/06, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.
- XVII) Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D. Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n.62.
- XVIII) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.
- XIX) Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del D. Lgs. 152/06 e disciplinato dal D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 209 o per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. 152/06.

E.6 Ulteriori prescrizioni

- I) Ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 59/05, il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 2, comma 1, lettera m) del Decreto stesso.
- II) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.

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

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

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

- V) Devono essere rispettate le seguenti prescrizioni per le fasi di avvio, arresto e malfunzionamento dell'impianto, in particolare:

Il Gestore del complesso IPPC deve:

- comunicare tempestivamente all'Autorità competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, secondo quanto previsto dall'art. 11 comma, 3 lettera c) del D.Lgs. 59/2005
- rispettare i valori limite nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento fissati nel quadro prescrittivo E per le componenti aria, acqua e rumore
- ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;
- fermare, in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua i cicli produttivi o gli impianti ad essi collegati entro 60 minuti dalla individuazione del guasto.

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

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

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

E.7 Monitoraggio e Controllo

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

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

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

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere firmati da un tecnico abilitato.

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

E.8 Prevenzione incidenti

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

E.9 Gestione delle emergenze

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

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

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

E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche

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

MATRICE	INTERVENTO	TEMPISTICHE
ACQUA	Presentazione di un progetto di fattibilità per la separazione, la raccolta e il trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia provenienti dalle superfici scolanti dell'intero stabilimento, conformemente alle indicazioni del Regolamento regionale 24/03/2006, n. 4.	entro 30.10.07

Tabella E5 – *Interventi prescritti*

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

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

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità AIA		X
Aria	X	X
Acqua	X	X
Rifiuti	X	X
Rumore		X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento		X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)		X
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di recupero e smaltimento		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.

Società terza contraente (controllo interno appaltato)	X
--	---

Tab. F2- Autocontrollo

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.1 Impiego di Sostanze

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

N.ordine Attività IPPC e NON	Nome della sostanza	Codice CAS	Frase di rischio	Anno di riferimento	Quantità annua totale (t/anno)	Quantità specifica (t/t di prodotto)
X	X	X	X	X	X	X

Tab. F3 - Impiego di sostanze

F.3.2 Risorsa idrica

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

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

Tab. F5 - Risorsa idrica

F.3.3 Risorsa energetica

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

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

Tab. F6 – Combustibili

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

Tab. F7 - Consumo energetico specifico

F.3.4 Aria

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

Parametro (*)	E3	E8	Modalità di controllo		Metodi (**)
			Continuo	Discontinuo	
Ammoniaca	X			Annuale	
Composti organici volatili non metanici (COVNM)	X			Annuale	UNI EN 13649
PM	X	X		Annuale	UNI EN 13284-1

Tab. F8- Inquinanti monitorati

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

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

F.3.5 Acqua

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

Parametri	S1	S2	Modalità di controllo		Metodi (*)
			Continuo	Discontinuo	
pH	X	X		annuale	APAT IRSA CNR 2060
BOD ₅	X	X		annuale	S.M.5210D
COD	X	X		annuale	APAT IRSA CNR 5130
Ferro	X	X		annuale	
Zinco (Zn) e composti	X	X		annuale	
Solfati	X	X		annuale	UNI EN ISO 10304-2
Cloruri	X	X		annuale	UNI EN ISO 10304-2
Fosforo totale	X	X		annuale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X	X		annuale	UNICHIM ACQUE 65
Azoto nitroso (come N)	X	X		annuale	APAT IRSA CNR 4050
Azoto nitrico (come N)	X	X		annuale	UNI EN ISO 10304-2
Grassi e olii animali/vegetali	X	X		annuale	
Idrocarburi totali	X	X		annuale	APAT IRSA CNR 2060 V.I 2003
Tensioattivi totali	X	X		annuale	

Tab. F11- Inquinanti monitorati

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

F.3.6 Rumore

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

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni, nei punti concordati con ARPA e COMUNE;

- la localizzazione dei punti presso cui eseguire le indagini fonometriche dovrà essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali ricettori alle emissioni acustiche generate dall'impianto in esame.
- in presenza di potenziali ricettori le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale.

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

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

Tab. F15 – Verifica d'impatto acustico

F.3.7 Rifiuti

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

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

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

Tab. F18 – Controllo rifiuti in uscita

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

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

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

Tab. F20 – Controlli sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza
Scrubber	Controllo indicatore di pressione e controllo livello acqua	Giornaliera
Scrubber	Manutenzione ex Decreto n.1359 del 05.02.2003 (parziale e/o totale)	Ogni 50 ore di lavoro Ogni semestre

Tab. F21– Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

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

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

Serbatoi	Prove di tenuta e verifica d'integrità strutturale	secondo quanto indicato dal Regolamento comunale d'Igiene	Registro
-----------------	--	---	----------