



Regione Lombardia

Giunta Regionale
Direzione Generale
Qualità dell'Ambiente

Data: 2 OTT. 2007

Protocollo: T. 100700028162

Spett.le Ditta MONDADORI
PRINTING SPA
Via Marco Polo, 2
20066 – MELZO (MI)

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

Al Sindaco del Comune di Melzo
P.zza Vittorio Emanuele II, 1
20066 – MELZO (MI)

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

Spett.le IDRA SPA
Via Giuseppe Mazzini, 41
20059 – VIMERCATE (MI)



OGGETTO: Invio del decreto n. 10298 del 20.09.2007 recante "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC), ai sensi del D.lgs. 18 Febbraio 2005, n. 59, rilasciata a **Mondadori Printing Spa** con sede legale a Milano in Via Bianca di Savoia, 12 per l'impianto a Melzo (Mi) in Via Marco Polo, 2".

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

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

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

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

Distinti saluti.

Il Dirigente
Dott. Carlo Licotti



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



Regione Lombardia

DECRETO N° 10298

Del 20/09/2007

Identificativo Atto n. 1104

DIREZIONE GENERALE QUALITA' DELL'AMBIENTE

Oggetto

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59 RILASCIATA A MONDADORI PRINTING S.P.A. CON SEDE LEGALE A MILANO IN VIA BIANCA DI SAVOIA, 12. PER L'IMPIANTO A MELZO (MI) IN VIA MARCO POLO, 2.

L'atto si compone di 55 pagine
di cui 51 pagine di allegati,
parte integrante.



**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 Mondadori Printing S.p.A. con sede legale a Milano via Bianca di Savoia, 12 per l’acquisizione dell’autorizzazione integrata ambientale dell’impianto esistente sito in Comune di Melzo (Mi) via Marco Polo, 2 e pervenute allo Sportello IPPC in data 31/05/2006 prot. n. 17312;

VISTA la comunicazione di avvio del procedimento in data 6/10/2006 prot. 28977;

VISTO che il gestore dell’impianto ha correttamente effettuati gli adempimenti previsti dal D.Lgs.59/2005 al fine di garantire la partecipazione del pubblico al procedimento amministrativo, provvedendo alla pubblicazione di un annuncio su Il Giornale in data 21/10/2006;



Regione Lombardia

VISTO il documento tecnico predisposto da ARPA;

PRESO ATTO che la conferenza dei servizi tenutasi in data 13/09/2007 si è conclusa con l'assenso, da parte delle Amministrazioni partecipanti, come da dichiarazioni rese e riportate nel verbale relativo alla seduta conclusiva della conferenza stessa, al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale in oggetto alle condizioni riportate nell'allegato tecnico che costituisce parte integrante del presente provvedimento;

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



Regione Lombardia

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

Tutto ciò premesso:

DECRETA

1. di rilasciare a Mondadori Printing S.p.A. con sede legale a Milano via Bianca di Savoia, 12 relativamente all’impianto ubicato a Melzo (Mi) via Marco Polo, 2 per le attività previste dal D.Lgs 59/05 allegato I punto 6.7, l’autorizzazione integrata ambientale alle condizioni specificate nell’allegato al presente decreto, parte integrante e sostanziale dello stesso;
2. che l’autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali già rilasciate e riportate nell’allegato tecnico;
3. che il presente provvedimento riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti emanati dalle autorità competenti che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite nell’allegato medesimo;
4. che l’impianto di cui al punto 1 deve essere adeguato alle prescrizioni contenute nell’allegato tecnico entro il 30/10/2007;
5. che la presente autorizzazione è soggetta a rinnovo quinquennale;
6. che la presente autorizzazione potrà essere oggetto di verifica da parte dell’autorità competente all’atto dell’emanazione delle Linee guida di cui all’art. 4 comma 1 del D.lgs. 59/05;
7. di disporre la messa a disposizione del pubblico della presente autorizzazione integrata ambientale presso lo Sportello IPPC della Regione Lombardia e presso i competenti uffici provinciali e comunali;
8. che il presente atto sarà revocato qualora Mondadori Printing S.p.A. con sede legale a Milano via Bianca di Savoia, 12 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 Melzo, alla Provincia di Milano, a IDRA S.r.l. e ad ARPA;
10. di dare atto che ai sensi dell’art. 3 della legge n. 241/90, avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.

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



RegioneLombardia

Identificazione del Complesso IPPC

Ragione sociale	MONDADORI PRINTING S.P.A.
Indirizzo Sede Legale	Via Bianca di Savoia n. 12 – Milano (MI)
Indirizzo Sede Produttiva	Via Marco Polo n. 2 – Meizo (MI)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 59/2005
Codice e attività IPPC	6.7 – Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti e prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare con una capacità di consumo solvente superiore a > 150 kg/h o > 200 t/anno.
Presentazione Domanda	31/05/2006
Fascicolo AIA	695AIA/17312/06

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	4
A 1. Inquadramento del complesso e del sito	4
A.1.1 <i>Inquadramento del complesso produttivo</i>	4
A.1.2 <i>Inquadramento geografico – territoriale del sito</i>	4
A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA	5
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO	7
B.1 Produzioni.....	7
B.2 Materie prime.....	7
B.3 Risorse idriche ed energetiche	10
B.3.1 <i>Consumi idrici</i>	10
B.3.2 <i>Produzione di energia: CENTRALE TERMICA</i>	10
B.3.4 <i>Consumi energetici</i>	11
B.4 Cicli produttivi	12
B.4.1 <i>Produzione</i>	14
B.5.2 <i>Servizi ausiliari</i>	20
QUADRO AMBIENTALE	21
C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento	21
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	23
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento.....	26
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	27
C.5 Produzione Rifiuti	27
C.6 Bonifiche.....	29
C.7 Rischi di incidente rilevante	29
D. QUADRO INTEGRATO	30
D.1 Applicazione delle MTD.....	30
D.2 Criticità riscontrate.....	33
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate.....	34
E. QUADRO PRESCRITTIVO	35
E.1 Aria	35
E.1.1 <i>Valori limite di emissione</i>	35
E.1.2 <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	36
E.1.3 <i>Prescrizioni impiantistiche</i>	37
E.1.4 <i>Prescrizioni generali</i>	38
E.2 Acqua	39
E.2.1 <i>Valori limite di emissione</i>	39
E.2.2 <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	39
E.2.3 <i>Prescrizioni impiantistiche</i>	39
E.2.4 <i>Prescrizioni generali</i>	40
E.3 Rumore	41
E.3.1 <i>Valori limite</i>	41
E.3.2 <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	41
E.3.3 <i>Prescrizioni generali</i>	41
E.4 Suolo e acque sotterranee.....	41

E.5 Rifiuti.....	42
E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo	42
E.5.2 Prescrizioni impiantistiche	42
E.5.3 Prescrizioni generali	42
E.6 Ulteriori prescrizioni	44
E.7 Monitoraggio e Controllo.....	44
E.8 Prevenzione incidenti.....	44
E.9 Gestione delle emergenze	45
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	45
E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche.....	45
F. PIANO DI MONITORAGGIO	46
F.1 Finalità del monitoraggio	46
F.2 Chi effettua il self-monitoring	46
F.3 Parametri da monitorare	46
F.3.2 <i>Risorsa idrica</i>	46
F.3.3 <i>Risorsa energetica</i>	47
F.3.4 <i>Aria</i>	47
F.3.5 <i>Acqua</i>	49
F.3.6 <i>Rumore</i>	50
F.3.8 <i>Rifiuti</i>	50
F.4 Gestione dell'impianto	50
F.4.1 <i>Individuazione e controllo sui punti critici</i>	50
F.4.2 <i>Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)</i>	51

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

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

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto	Numero degli addetti	
				Produzione	Totali
1	6.7	Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti e prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare con una capacità di consumo solvente superiore a > 150 kg/h o > 200 t/anno.	75.000 t/anno	218	225

Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC

Lo stabilimento, sorto nel 1989/1990 ad opera della Silvio Berlusconi Editore, ospitava 2 macchine rotocalco per la stampa dei propri periodici illustrati (quali "TV Sorrisi e Canzoni", "CHI", ecc.). Nel 1991 è stata aggiunta la terza macchina rotocalco. Nel gennaio 1995 lo stabilimento è stato acquisito dalla Arnoldo Mondadori Editore S.p.A. che ha provveduto all'installazione della quarta macchina rotativa. La ragione sociale è mutata nuovamente nell'agosto '99 passando a Mondadori Printing S.p.A.. Attualmente produce oltre alle testate citate anche altre riviste tra cui "PANORAMA" (Arnoldo Mondadori Editore S.p.A.) e diversi altri prodotti conto terzi (come cataloghi illustrati). Dopo Verona (Casa Madre), l'Insediamento di Melzo costituisce il maggiore Insediamento Produttivo Italiano della Mondadori Printing S.p.A. per la produzione di prodotti grafici & editoriali.

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

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta [m ²]	Superficie scolante [m ²] (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata [m ²]	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
58.140	22.567	12.460	12.460	1988	2002

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

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Il sito produttivo, che si estende per un'area di circa 58.000 m², è situato nel Comune di Melzo (MI). Il sito è compreso tra le Vie Marco Polo, Amerigo Vespucci e Cristoforo Colombo.

Il Comune di Melzo si trova a venti chilometri ad est di Milano, confina con i comuni di Cassina de' Pecchi, Gorgonzola, Pozzuolo Martesana, Truccazzano, Liscate e Vignate. E' attraversato ad ovest dal torrente

Molgora. In particolare lo stabilimento in oggetto presenta uno scarico di acque reflue industriali nel corso d'acqua superficiale denominato Torrente Molgora.

La società Mondatori Printing S.p.A., secondo il PRG vigente del Comune di Melzo, è insediata in zona classificata B/P2 – destinata agli insediamenti industriali. I vincoli a cui è sottoposta l'area sono:

- fascia di rispetto stradale;
- fascia di rispetto pozzi di prelievo acqua potabile per circa di 20 m;
- rispetto delle Fasce Fluviali - PAI – torrente Molgora (130 m);
- paesaggistico – Parco Agricolo (280).

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

DESTINAZIONE D'USO DELL'AREA SECONDO IL PRG VIGENTE	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso [m]
	industriale	0
	parco agricolo sud	280
	fiumi e corso d'acqua – art. 146 lett. c – D.Lgs. 490/99	150
	aree naturali protette – L. 394/91	400
	attrezzature servizio	40
	direzionale/commerciale	40
	residenziale	210
	agricolo	265
sede ferroviaria	370	

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

A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

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

Settore	Norme di riferimento	ente competenti	Numero autorizzazione	Data di emissione	Data di scadenza	N. ordine attività IPPC e non	Note	Sostituito da AIA
<u>ARIA</u>	DPR 203/88	Regione	DGR VI/1455	26/10/1990	-	1, 2	Installazione di n. 2 rotative e impianto lavaggio cilindri, produzione cilindri incisi, centrale termica	si
<u>ARIA</u>	DPR 203/88	Regione	DGR V/6826	22/03/1991	-	1	Installazione terza rotativa	si
<u>ARIA</u>	DPR 203/88	Regione	DGR VI/01534	04/08/1995	-	1, 2	Installazione quarta rotativa e altre modifiche	si
<u>ARIA</u>	DPR 203/88	Regione	DGR VI/8862	09/02/1996	-	1, 2	Integrazione alla DGR VI/1534 in quanto, per errore, erano state omesse alcune emissioni	si

<u>ARIA</u>	DPR 203/88	Regione	Comunicazione relativa al riordino delle emissioni	20/12/2002	-	1	Modifica non sostanziale di dell'impianto di recupero solvente ed installazione del camino unico	si
<u>Acqua</u>	D.Lgs. 152/99	Provincia	Aut. n. 133/2006	20/04/2006	20/04/2010	1, 2	Richiesta modifica con aggiunta scarico acque meteoriche di seconda pioggia	si
<u>Acqua</u>	D.Lgs. 152/99	Comune di Melzo e Sportello Unico Est Milanese	Prot. n. SUAP 5679U/2005	21/09/2005	21/09/2009	2	Autorizzazione per lo scarico in fognatura di acque reflue meteoriche e delle acque reflue industriali	si

Tabella A4 – Stato autorizzativi

Sono state comunicate in due occasioni diverse il cambiamento di ragione sociale:

1. da SORIT S.p.A. ad Arnoldo Mondadori Editore S.p.A. in data 03/01/1995;
2. da Arnoldo Mondadori Editore S.p.A. a Mondadori Printing S.p.A. (attuale proprietaria del sito) in data 13/07/1999.

Sono inoltre in possesso della certificazione Uni EN ISO 9001:2000 (sistema di gestione per la qualità) rilasciata dall'ente certificatore SQS con scadenza il 16/05/2010. E' inoltre attualmente in corso l'attività finalizzata al conseguimento della certificazione ambientale ISO 14001:2004.

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

L'Azienda Mondadori Printing S.p.A. è soggetta all'art. 275 del D.Lgs. 152/06 per l'esercizio dell'attività di rotocalcografia individuata/e dal/i punto 8 lettera d della parte II dell'allegato III alla parte V del medesimo Decreto. In sede d'istruttoria AIA è applicata la procedura di valutazione di conformità all'art. 275 del D.Lgs. 152/06.

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

L'insediamento produttivo Mondatori Printing S.p.A. produce riviste aventi periodicità settimanale per conto del proprio Editore e cataloghi illustrati conto terzi.

L'impianto lavora a ciclo continuo.

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

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	riviste	75.000	205	71.864	197

Tabella B1 – Capacità produttiva

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

B.2 Materie prime

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

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica** (kg/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito e di confinamento*	Quantità massima di stoccaggio
1	vernici	facilmente infiammabile	liquido	0,012	silos	al coperto, in apposito locale, superficie impermeabilizzata	30 m ³
1	inchiostro	facilmente infiammabile	liquido	0,037	silos	al coperto, in apposito locale, superficie impermeabilizzata	120 m ³
1	carta	-	solido	1	bobine	al coperto, in apposito locale, superficie impermeabilizzata	magazzino adibito allo stoccaggio bobine ha area pari a 3.100 m ²
1	rame	-	solido	0	scatole	al coperto su bancali	2 t
1	cromo triossido	-	liquido	0,069	n. 2 cisterne da 0,5 m ³	area coperta pavimentata	1 m ³
1	acido solforico (per imp. Depurazione acque galvanico)	corrosivo	liquido	7.200 kg/anno	serbatoio	al coperto su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento	1 m ³
	serbatoio				su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento	5 m ³	

	acido solforico (ripristino livello vasche ramatura e sgrassatura)				fustini	al coperto su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento	400 kg
1	soda (per imp. Depurazione acque galvanico)	corrosivo	liquido	5.000 l/anno	serbatoio	al coperto su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento	2.000 l
	soda (per imp. DEMI)				serbatoio	al coperto su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento	5.000 l
1	acido cloridrico (per imp. Depurazione acque galvanico)	corrosivo	liquido	5.000 kg/anno	serbatoio	al coperto su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento	2.000 l
	acido cloridrico (per imp. DEMI)				serbatoio	al coperto su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento	8.000 l
1	sodio bisolfito (per imp. Depurazione acque galvanico)	nocivo	liquido	440 kg/anno	serbatoio	al coperto su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento	1.000 l
1	olio e grassi	pericoloso per l'ambiente	liquido	3.084 kg/anno	fusti	al coperto su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento	3 m ³
1	additivi per acqua (tra cui aggiustatori di pH)	corrosivo	liquido	-	serbatoi	al coperto su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento	-

* in fusti (al coperto, all'aperto), serbatoio interrato (doppia parete, con vasca di contenimento), serbatoio fuori terra, vasche.
** riferita al quantitativo in kg di materia prima per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno 200X.

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime

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

Categoria omogenea	Tipologia materia prima	% Residuo secco	% COV*	Frase R						Quantità annua reale (t/anno)			Quantità annua di progetto (t/anno)			
				40	45	46	49	60	61	68	Secco	COV	C	Secco	COV	C
inchiostri	inchiostro SC giallo	37,7	62,3								191,7	119,4	109			
	inchiostro SC rosso	42,6	57,4								122,3	70,2	64,1			
	inchiostro SC blu	44,8	55,2								123,1	67,9	62			
	inchiostro SC nero	46,1	53,9								79,8	43	39,3			
	inchiostro XSYS giallo	40,8	59,19								541,1	320,3	292,5			
	inchiostro XSYS rosso	36,8	63,2								367,8	232,5	212,3			
	inchiostro XSYS blu	44,02	55,98								422	236,2	215,7			
	inchiostro XSYS nero	47,83	52,17								259,2	135,2	123,4			
	inchiostro Seg giallo	40,2	59,8								210,4	125,8	114,9			
	inchiostro Seg rosso	43,1	56,9								139,5	79,4	72,5			
	inchiostro Seg blu	46,4	53,6								129,8	69,6	63,6			
	inchiostro Seg nero	42,8	57,2								104,5	59,8	54,6			
vernici	vernice SC	34	66								186,4	123	112,3			
	vernice XSYS 1	29,9	70,1								8,9	6,2	5,7			
	vernice XSYS 2	39,5	60,5								486,1	294,1	268,5			
	vernice Seg	33,2	66,8								212,7	142,1	129,7			
TOTALE											3585,3	2124,7	1940,1			

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

Tutte le emissioni sono convogliate al camino E56.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

B.3.1 Consumi idrici

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

Fonte	Prelievo annuo		
	Acque industriali		Usi domestici (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
Acquedotto	46.837	174.840	46.837

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

E' considerato periodo di punta il mese di luglio, in cui si hanno dei picchi di prelievo, in particolare delle acque di raffreddamento (pari a 23.140 m³).

E' possibile stimare un bilancio idrico dello stabilimento relativo all'anno di riferimento:

- Acqua in ingresso (acquedotto): **268.514 m³**
- Consumo acqua torri di raffreddamento: **174.840 m³**: sulla base della potenzialità delle torri evaporative è possibile calcolare una percentuale di evaporazione pari al 56% dell'acqua in ingresso (circa 98.000 m³). Il rimanente 44% (circa 77.000 m³) è scaricato nel punto S9, (Torrente Molgora) dopo l'impianto di trattamento, unitamente alle acque provenienti dal demineralizzatore e dal reintegro dei condizionatori.

L'acqua che non è diretta alle torri evaporative (93.674 m³) può essere, in via approssimativa, ripartita come segue:

- 50% (46.837 m³): impianti
- 50% (46.837 m³): sanitario

B.3.2 Produzione di energia: CENTRALE TERMICA

La centrale termica produce vapore saturo a 8 bar per utilizzo per i processi di :

- rigenerazione adsorbitori impianto recupero solventi reparto rotativa
- stampa rotocalcografica per asciugatura e umidificazione carta
- produzione acqua refrigerata nel gruppo frigorifero ad assorbimento
- degasatore
- acqua calda per 90.000 cal/h complessivi a servizi sanitari dello stabilimento.

I dati principali delle n. 3 caldaie dello stabilimento sono riassunti di seguito:

SIGLA EMISSIONE	E19	E18	E45
TIPO DI MACCHINA	caldaia a olio diatermico	caldaia a olio diatermico	caldaia a olio diatermico
SIGLA MACCHINA	M2	M3	M4
TIPO IMPIEGO	produzione vapore e condizionamento	produzione vapore e condizionamento	produzione vapore e condizionamento
FLUIDO TERMOVETTORE	olio diatermico	olio diatermico	olio diatermico
TEMPERATURA CAMERA COMBUSTIONE [°C]	900	900	900
RENDIMENTO %	93	93	93
COMBUSTIBILE	metano	metano	metano
POTENZA IMPIANTO [kW]	5.814	5.814	5.814

La centrale termica produce acqua calda tecnologica a 60-80 °C, con una potenzialità globale dell'impianto di 7,6 MW per l'utilizzo agli impianti di condizionamento dello stabilimento.

Ciascuna caldaia può produrre 5.750 kg/h di vapore saturo a 8 bar e acqua calda per uso tecnologico per 2.000 kcal/h. Il ciclo di produzione è continuo nelle ventiquattro ore ed è connesso strettamente con l'attività produttiva di stampa rotocalcografica.

Il locale caldaie contiene:

- 3 Caldaie (da 5.814 kW) a circolazione forzata di olio diatermico con pompe e ventilatori
- 3 Evaporatori riscaldati ad olio ed alimentati ad acqua
- 3 Scambiatori olio/acqua per riscaldamento per utenti tecnologici e ambientali
- 1 Degasatore acqua di alimentazione di tipo elettrofisico con pompe..
- 4 Vasi di espansione per circuito.acqua tecnologica
- 1 Scambiatore vapore/acqua, per acqua sanitaria
- 1 Quadro di distribuzione energia elettrica per utenze C.T.
- 1 Quadro di distribuzione energia elettrica per sicurezze e strumenti
- 2 Collettori A+R acqua tecnologica
- 1 Collettore distribuzione vapore
- 1 Impianto osmosi inversa

Ciascuna caldaia (da 5.814 kw di potenzialità) con combustione a metano o gasolio e camera di combustione pressurizzata aventi come scopo la produzione di vapore a 8 bar.

Le caldaie sono del tipo a olio diatermico e circolazione forzata. Operano riscaldando l'olio a 230 °C che funge da veicolo di calore. L'olio riscaldato è inviato ad un evaporatore esterno ove riscalda e fa evaporare acqua in continuo dando luogo alla produzione di vapore. Il vapore viene inviato ad utenze tecnologiche a pressione costante. Perciò la pressione del vapore è regolata e mantenuta a valore costante mediante azione continua su una valvola a 3 vie di miscelazione olio diatermico posta all'ingresso (lato olio) dell'evaporatore.

E' inoltre presente un impianto di demineralizzazione acqua a servizio delle caldaie e dell'impianto galvanico. Tale impianto è costituito da un sistema a doppia linea in parallelo della capacità ciascuna di 50 m³/ciclo di acqua demineralizzata.

Il sistema si avvale per la rigenerazione delle resine di soluzione di soda e soluzione di acido cloridrico.

Sono inoltre presenti:

- 3 evaporatori (potenzialità 3.480 kw cadauno) d'acqua riscaldati ad olio diatermico come detto sopra con contenuto d'acqua regolata automaticamente ed in continuo (regolazione del livello).
- 3 scambiatori (potenzialità 2.325 kw cadauno)olio/acqua per la produzione di acqua calda per usi tecnologici e di riscaldamento ambienti di stabilimento. L'acqua calda in uscita è fornita a temperatura costante mediante azione sulla valvola automatica a 3 vie di miscelazione posta sull'olio diatermico in ingresso.

B.3.4 Consumi energetici

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

Prodotto	Termica (kWh/t)	Elettrica (MWh/t)	Totale (kWh/t)
riviste	683,2	338,6	1.021,8

Tabella B4 – Consumi energetici specifici

B.4 Cicli produttivi

Il complesso industriale sito nel Comune di Melzo produce riviste aventi periodicità settimanale per conto del proprio Editore e cataloghi illustrati conto terzi.

La produzione si svolge essenzialmente attraverso le seguenti fasi:

- Preparazioni Fotografiche: elaborazione grafica di testi e immagini mediante l'ausilio di tecnologie elettroniche.
- Preparazione Cilindri: preparazione (incisione meccanica e trattamento galvanico) dei cilindri utilizzati per la "stampa rotocalco".
- Stampa Rotocalco: stampa di periodici illustrati e cataloghi illustrati con tecnologia rotocalco.
- Confezione/Spedizioni: allestimento (assemblaggio e confezionamento) dei prodotti provenienti dal Reparto Stampa.
- Servizi: le attività produttive sono supportate da funzioni complementari e di servizio quali la Manutenzione e il Magazzino.
- Uffici: trattasi degli "ufficio amministrazione del personale", "ufficio pianificazione", "ufficio controllo di gestione", "ufficio ambiente & sicurezza" e "direzione di stabilimento".

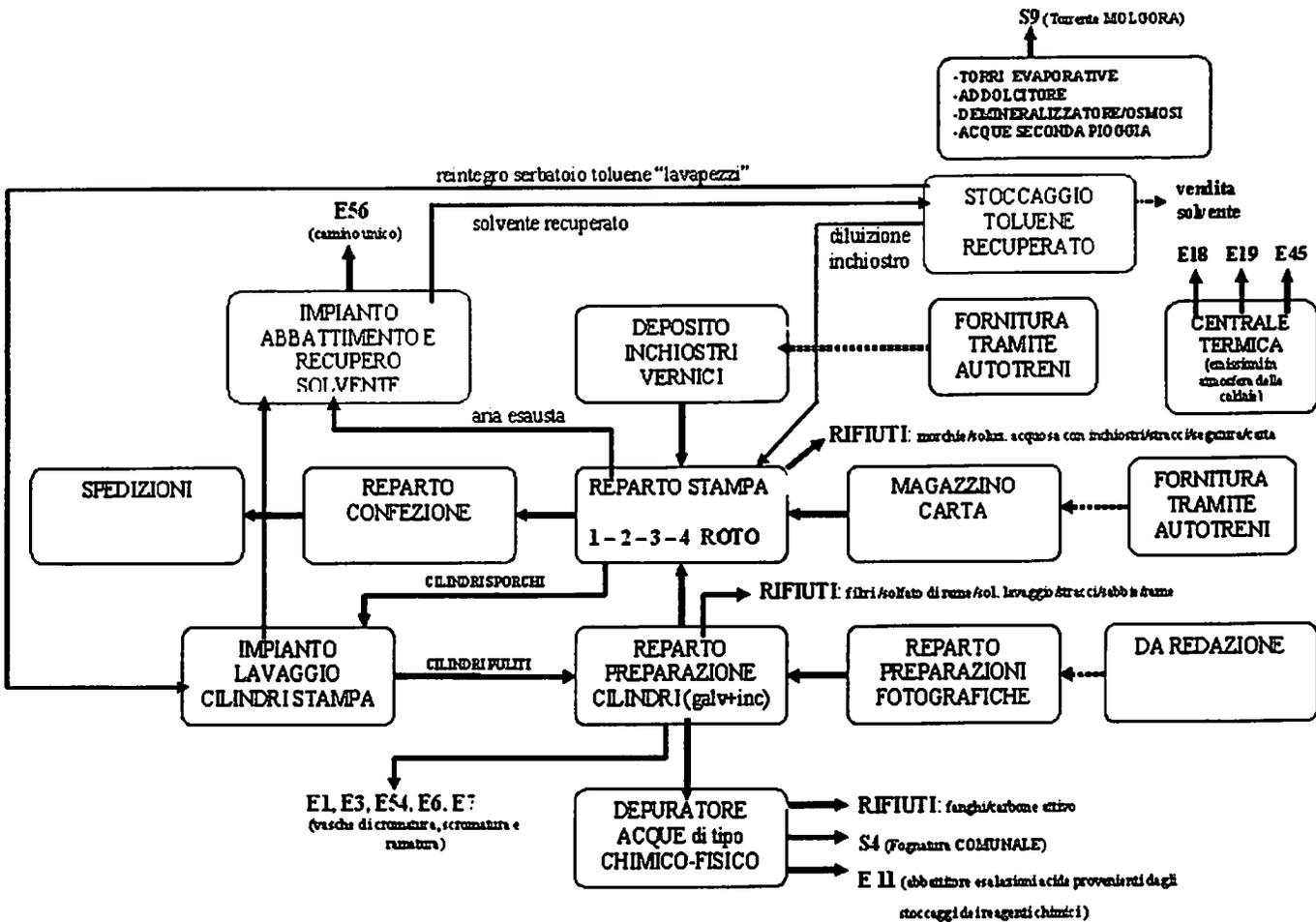


Figura B1 - Schema del processo produttivo

in rosso: il ciclo del toluene
 in blu: gli impatti ambientali più significativi dello stabilimento (emissioni in atmosfera, scarichi idrici e rifiuti)

B.4.1 Produzione

L'insediamento produttivo è composto dal corpo fabbrica principale, nel quale vengono effettuate le attività di stampa tramite l'utilizzo di 4 macchine rotocalco, ed una serie di strutture a servizio dell'attività di stampa. In particolare sul lato est del sito sono individuabili:

- Deposito rifiuti e reparto cartaccia
- Deposito reagenti
- Cabina del metano
- Cabina elettrica
- Impianto recupero di solventi
- Torri evaporative
- Deposito bombole
- Vasca polmone (riserva antincendio)
- Deposito solventi, vernici e inchiostri

E' inoltre identificabile la struttura dedicata alla centrale termica in cui sono presenti le tre caldaie. L'edificio principale è costituito da un sotterraneo destinato esclusivamente all'impiantistica, da un piano terra prevalentemente destinato alla produzione e da un primo piano prevalentemente destinato ad uffici (ad eccezione del solo Reparto Preparazioni Fotografiche che si sviluppa sia al piano terra che al primo piano).

Reparto preparazioni fotografiche

Tale reparto si occupa dello sviluppo delle immagini/fotografie da riprodurre ed inserire sulle pagine delle riviste secondo l'impostazione decisa dalla redazione.

A tale scopo la redazione provvede a fornire i modelli ("menabo") cartacei di come la rivista (oppure una frazione di essa) dovrà essere riprodotta.

Le immagini, fornite sotto forma di diapositive e/o foto su carta, vengono elaborate con particolari tipi di scanner (selettivi per colore) e, sempre attraverso elaborazioni a computer, impaginate secondo il modello ("menabo") della pagina.

In molti casi tali immagini risiedono già in forma digitale nell'archivio del reparto, da cui all'occorrenza vengono richiamate per essere inserite nella rivista.

La fase di assemblaggio avviene attraverso supporto informatico.

All'interno dello stesso c'è già una scheda pre-impostata contenente la disposizione che le pagine della segnature in questione assumeranno (in fase di incisione) sulla superficie del cilindro.

Queste pagine sono disposte secondo una precisa successione affinché si possa ottenere una corretta sequenza delle pagine della rivista in fase di sviluppo, abbinando poi tra loro le varie segnature.

Per ottenere il supporto digitale che servirà per incidere il cilindro da stampa si opera come di seguito:

1. La redazione invia il modello ("menabò elettronico") della rivista completa o delle singole segnature.
2. Sulle varie pagine del menabò, la redazione avrà indicato gli spazi in cui andranno inserite le immagini (foto o pubblicità) e gli articoli.
3. Sul menabò non figurano i testi degli articoli e le immagini, vi sono però i riferimenti per trovare questi dati; l'operatore dovrà quindi prelevare i dati dai files di cui sopra e li andrà (a computer) a copiare negli spazi e nella pagina corrispondenti alle indicazioni avute attraverso il menabò.
4. Ogni pagina così compilata sarà definitivamente memorizzata in un file ben distinto.
5. Attraverso supporto informatico, i files corrispondenti a tutte le pagine, *che andranno incise sullo stesso cilindro da stampa*, verranno montate elettronicamente in un'unica "helio form digitale" (supporto magnetico);
6. la forma digitale completa di pagine redazionali e pubblicità, viene archiviata nel server centrale dal quale il reparto preparazione cilindri (incisione) preleva le informazioni per l'incisione dei cilindri da stampa.

Le attrezzature utilizzate in questo reparto sono essenzialmente scanner (piano o a tamburo), computer per l'editing, plotter per films e stampanti digitali a colori ed un server centrale connesso alla rete ethernet.

Reparto preparazioni cilindri

L'attività svolta nel reparto preparazione cilindri consiste nell'approntare la cosiddetta matrice stampante, ovvero i cilindri da stampa, che serviranno per il processo di stampa rotocalco.

Il ciclo produttivo si articola secondo una serie di lavorazioni che si succedono seguendo una sequenza ben definita, all'interno delle due aree, "incisione" e "galvano", che compongono il presente reparto.

1. INCISIONE

I cilindri da stampa vengono prelevati da un deposito cilindri automatizzato e, mediante paranchi (anch'essi a funzionamento automatico programmato, con possibilità funzione manuale) vengono posizionati sui supporti degli "helio-klisograph" per essere incisi.

I cilindri da stampa (del peso di circa 1.200/1.300 kg cadauno) sono costituiti da un'anima di acciaio rivestita esternamente di rame (spessore di alcune decine di micron).

Le dimensioni dei cilindri da stampa sono caratterizzate da due parametri, la tavola (lunghezza del cilindro) e la circonferenza. Ogni singola pagina viene incisa sulla superficie del cilindro in dimensioni reali.

Nel reparto incisione vi sono n. 4 "helio-klisograph" (tutti predisposti e operanti col sistema ad "incisione diretta"). L'incisione diretta consiste nella digitalizzazione dei dati fotografici, memorizzazione su supporto magnetico e trasferimento dati alle macchine di incisione.

L'incisione dei cilindri da stampa avviene mediante l'ausilio di n. 8 teste di incisione, attrezzate con piccoli diamanti sintetizzati industrialmente che, tagliati opportunamente, permettono di ottenere delle microscopiche incisioni, alveoli, non visibili ad occhio nudo, aventi profondità che variano dai 35 ai 40 micron. Gli alveoli hanno la funzione (in fase di stampa) di ricevere l'inchiostro per poi trasferirlo sulla carta. A questo punto i cilindri da stampa passano (movimentati sempre mediante paranchi) nella galvano.

Per queste lavorazioni vengono usati n. 4 "helio-klisograph" (Ditta HELL)

2. GALVANO

Le lavorazioni avvengono su due linee distinte :

- linea "CROMO", *prosecuzione della lavorazione sui cilindri provenienti dall'incisione;*
- linea "RAME", *lavorazione sui cilindri di ritorno dal "reparto stampa", al termine del loro utilizzo.*

Linea "CROMO"

- 1) **SGRASSATURA:** sgrassaggio elettrolitico della superficie incisa del cilindro, per eliminare eventuali impurezze (sfridi) di rame conseguenti all'incisione; tale lavorazione, eseguita automaticamente con apposita macchina, avviene con acido solforico e soda;
- 2) **CROMATURA:** questo processo elettrolitico serve a conferire una maggiore resistenza meccanica al cilindro, rivestendolo su rame con uno spessore di cromo di circa 5 micron
Durante la stampa, il cilindro potrà raggiungere velocità di rotazione fino a 30.000 giri/ora. Se il cilindro non venisse cromato, con gli attriti cui lo stesso è sottoposto a quella velocità la superficie di rame subirebbe deformazioni tali da alterare irreversibilmente le immagini incise sullo stesso, peggiorando conseguentemente la qualità del prodotto stampato. Tale lavorazione, eseguita automaticamente da apposita macchina, avviene a circuito chiuso.
- 3) **LISCIATURA:** per eliminare rugosità grossolane e eventuali irregolarità dovute a residui di cromo. Per questa operazione la superficie del cilindro viene passata con delle mole abrasive.

- 4) **CORREZIONI** : qualora si dovessero ravvisare, in fase di stampa, difetti sulla qualità dei cilindri da stampa, questi ultimi potranno subire delle correzioni che avverranno mediante apposite vasche. Queste correzioni consistono nell'utilizzo di lacche (per ridurre la profondità degli alveoli di incisione) oppure, in un processo elettrolitico sulla superficie di rame dei cilindri (dopo aver rimosso con soluzioni acide lo strato superficiale di cromo) per aumentare la profondità delle cellette.

Le apparecchiature usate per queste lavorazioni sono:

- n. 2 vasche di sgrassaggio;
- n. 2 bagni di cromatura;
- n. 2 vasche di lisciatura;
- n. 1 vasca di scromatura;
- n. 2 vasche di correzione.

Linea "RAME"

- 1) **LAVAGGIO**: prima di essere rilavorati in galvano, i cilindri (provenienti dal reparto stampa) devono essere ripuliti dall'inchiostro. Questa operazione viene eseguita da un impianto automatico di lavaggio che opera in continuo e a ciclo chiuso, in apposito locale dedicato; il solvente utilizzato da codesto impianto, per il lavaggio dei cilindri da stampa, è il toluolo.
- 2) **SFOGLIATURA**: questa operazione serve ad eliminare quello spessore di rame contenente le incisioni che ormai non servono più. Si incide il cilindro lungo tutta la sua lunghezza mediante una spatola di metallo e, facendo ruotare meccanicamente il cilindro, con apposite pinze viene tolta la sfoglia;
- 3) **SGRASSATURA**: elimina dalla superficie del cilindro eventuali tracce (sfridi) di rame (utilizzando acido solforico e soda); fa sì che si crei (utilizzando una proteina: la lisozima) su tutta la superficie del cilindro, una sottile pellicola la quale, durante l'operazione di ramatura permetta al rame di aderire alla superficie del cilindro ma senza creare un corpo unico con quello già presente sul cilindro stesso.
- 4) **RAMATURA**: processo di tipo elettrolitico attraverso il quale si depositerà, su tutta la superficie del cilindro, un sottile strato di rame, sotto forma di sfoglia. La soluzione utilizzata in codesta operazione è composta da acido solforico e solfato di rame;
- 5) **LISCIATURA**: serve a conferire alla superficie del cilindro quella rugosità ottimale per evitare problemi nel processo di incisione e per eliminare eventuali irregolarità dovute a residui di rame. Per questa operazione la superficie del cilindro viene passata con delle mole abrasive.

I cilindri vengono stivati in apposito deposito cilindri pronti per essere nuovamente prelevati ed essere riutilizzati (avviati cioè al processo di incisione).

Le apparecchiature usate per queste lavorazioni sono:

- n. 1 macchina di sfogliatura cilindri stampa
- n. 2 vasche di sgrassaggio;
- n. 2 bagni di ramatura;
- n. 2 vasche di lisciatura;
- n. 1 macchina di rettifica cilindri.

Reparto stampa

Il procedimento di stampa rotocalco è una tipologia di stampa diretta, con matrice stampante costituita da cilindri da stampa che vengono preventivamente preparati, incisi e successivamente cromati, nel reparto preparazione cilindri.

Elementi essenziali sono:

- **CARTA**, la quale si presenta in bobine di vario formato e grammatura, che vengono rifornite dal reparto magazzino e montate sui porta bobine delle macchine da stampa;
- **INCHIOSTRO**, trattandosi di stampa in quadricromia i tipi di inchiostro utilizzati sono giallo, rosso, blu e nero. Gli inchiostri sono costituiti da una quota parte di pigmento (che conferisce la colorazione al supporto stampato) e la restante parte da solvente (toluene) che, essendo altamente volatile, assolve il compito di agevolare una rapida essiccazione del prodotto stampato.

Nel reparto stampa sono presenti n. 4 macchine da stampa ciascuna delle quali è così composta:

- n. 1 porta bobine ;
- n. 8 elementi stampa;
- n. 1 piega.

Queste parti, ad eccezione del porta bobine, sono racchiuse all'interno di un box che assolve una duplice funzione:

- fonoassorbente
- evita che il solvente, liberatosi dagli inchiostri in fase di stampa, si diffonda all'interno del reparto.

I box sono asserviti da un sistema di bilanciamento aria immessa/aria estratta che ne garantisce la permanente condizione in depressione. L'aria aspirata da ogni box viene avviata ad apposito impianto di trattamento aria mediante abbattimento del solvente in esso contenuto (Impianti di recupero solvente).

All'interno di ogni elemento stampa troverà posto un cilindro stampa, precedentemente preparato (inciso e cromato) nel reparto preparazione cilindri.

Ogni macchina da stampa, composta da n. 8 elementi stampa, può considerarsi come se fosse suddivisa in due parti:

1. elementi n° 1 , 2 , 3 , 4 (BIANCA);
2. elementi n° 5 , 6 , 7 , 8 (VOLTA).

Ognuno di questi due gruppi di quattro elementi stampa supporta a sua volta altrettanti cilindri da stampa, uguali tra loro ma diversi da quelli supportati dall'altro gruppo.

I cilindri di uno stesso gruppo (elementi 1,2,3,4 o elementi 5,6,7,8) sono apparentemente uguali tra loro, ma ogni singolo cilindro è opportunamente predisposto per essere utilizzato con un ben preciso colore (giallo, rosso, blu, nero).

Nel dettaglio vediamo ora come avviene il trasferimento dell'immagine dal cilindro da stampa alla carta.

La bobina di carta, sostenuta dal porta bobine, si srotola attraverso gli 8 elementi stampa grazie ad un complesso sistema di traini. Il cilindro, ruotando su se stesso, riceve l'inchiostro attraverso un rullo inchiostatore (che pesca l'inchiostro dal sottostante calamaio); l'inchiostro in eccesso, rispetto a quello indispensabile per colmare le cellette presenti sul cilindro da stampa viene asportato dalla superficie del cilindro mediante la racla (lama di acciaio lunga quanto il cilindro da stampa).

A questo punto il cilindro, venendo a contatto con la carta (l'adesione di quest'ultima alla superficie del cilindro è agevolata da un rullo pressore) vi trasferirà l'immagine da esso supportata.

Per agevolare quest'ultima fase, su ogni elemento stampa (di tutte le 4 macchine) è stato installato un dispositivo di asservimento elettrostatico; quest'ultimo permette, caricando elettricamente la carta (prima che quest'ultima venga a contatto con il cilindro) di far sì che l'inchiostro venga attratto (verso l'esterno delle cellette in cui si trova) verso la carta medesima (questo è dovuto al fatto che inchiostro e carta vengono ad assumere polarità elettrica opposta).

Il foglio di carta, ultimata la stampa su entrambi i lati, entra nel castello di piega dove viene tagliato in

molteplici strisce che, lo stesso apparato di piega, provvede poi a sovrapporre, tagliare e piegare (le suddette strisce tra di loro), dando così vita alla segnatura (frazione di rivista).

Le attrezzature utilizzate in questo reparto sono:

Linea di stampa rotocalco n. 1

a) Rotativa:

- n. 1 porta bobine (*doppio*);
- n. 8 elementi stampa;
- n. 1 piega;
- formato carta : 245 cm.

b) Sistema di caricamento bobine:

- n. 1 nastro trasportatore a pavimento;
- n. 1 pedana motorizzata.

c) Sistema di trasporto e raccolta segnature:

- n. 2 catene di trasporto segnature;
- n. 2 paletizzatori segnature Jumbo-stacker;
- n. 2 catene di trasporto segnature;
- n. 2 stazioni print-roll di raccolta segnature.

Linea di stampa rotocalco n. 2

a) Rotativa:

- n. 1 porta bobine (*doppio*);
- n. 8 elementi stampa;
- n. 1 piega;
- formato carta : 245 cm.

b) Sistema di caricamento bobine:

- n. 1 nastro trasportatore a pavimento;
- n. 1 pedana motorizzata.

c) Sistema di trasporto e raccolta segnature:

- n. 2 catene di trasporto segnature;
- n. 2 stazioni print-roll di raccolta segnature.

Linea di stampa rotocalco n. 3

a) Rotativa:

- n. 1 porta bobine (*doppio*);
- n. 8 elementi stampa;
- n. 1 piega;
- formato carta : 245 cm.

b) Sistema di caricamento bobine:

- n. 1 nastro trasportatore a pavimento;
- n. 1 pedana motorizzata.

- c) Sistema di trasporto e raccolta segnature:
- n. 2 catene di trasporto segnature;
 - n. 2 stazioni print-roll di raccolta segnature.

Linea di stampa rotocalco n. 4

a) Rotativa:

- n. 1 porta bobine (*doppio*);
- n. 8 elementi stampa;
- n. 1 piega;
- formato carta : 245 cm.

b) Sistema di caricamento bobine:

- n. 1 nastro trasportatore a pavimento;
- n. 1 pedana motorizzata.

c) Sistema di trasporto e raccolta segnature:

- n. 2 catene di trasporto segnature;
- n. 2 paletizzatori segnature Jumbo-stacker;
- n. 2 catene di trasporto segnature;
- n. 2 stazioni print-roll di raccolta segnature.

La linea di stampa n. 4, vista la sua localizzazione nel reparto stampa, è asservita al trasposto dei pallets con le segnature (in uscita dell'impianto di paletizzazione delle stecche di segnature) verso il reparto confezione, da un robot a guida laser.

Le macchine da stampa n. 2 e 3 sono inoltre asservite da n. 1 paletizzatore segnature jumbo-stacker di riserva.

Reparto lavaggio cilindri

I cilindri sporchi di inchiostro, al termine del processo di stampa, vengono avviati ad apposito impianto adibito al lavaggio in automatico (mediante toluene) dei medesimi.

Il suddetto impianto di lavaggio è così strutturato:

- vasca di lavaggio chiusa, il lavaggio avviene mediante irrorazione, con solvente pulito, della superficie dei cilindri mentre vengono fatti ruotare su se stessi; la vasca può ricevere contemporaneamente n. 2 cilindri stampa da lavare;
- n. 1 serbatoio (circa 2.000 litri) contenente il solvente pulito che l'impianto utilizza per il lavaggio;
- n. 1 serbatoio (circa 1.000 litri) contenente il solvente sporco proveniente dal lavaggio dei cilindri;
- impianto di distillazione che provvede alla distillazione del solvente sporco contenuto nel suddetto serbatoio, rimandando il solvente pulito nel serbatoio di cui al secondo punto e scaricando in apposito serbatoio carrellato chiuso ermeticamente le morchie di inchiostro che verranno smaltite o riutilizzate, versandole nelle bacinelle delle macchine da stampa, nel processo produttivo.

L'aria aspirata dalla suddetta vasca (nel corso del processo di lavaggio dei cilindri da stampa) viene avviata ad apposito impianto di trattamento aria mediante abbattimento del solvente in esso contenuto.

Reparto confezioni

In questo reparto avviene l'assemblaggio delle varie frazioni di rivista che andranno così a costituire il prodotto finito, ovvero la copia così come la si troverà presso l'edicola.

Le segnature, in uscita dalle macchine da stampa, vengono convogliate (mediante apposite catene di

trasporto) a due distinte tipologie di macchine e precisamente:

- agli **stacker**, **paletizzatori** che hanno la funzione di formare le stecche (*pile di segnature reggiate*) che, impilate automaticamente su pallet, verranno avviate (*mediate rulli di trasporto*) al reparto confezione per le lavorazioni successive;
- alle stazioni **print-roll** che provvedono a raccogliere le suddette segnature su appositi supporti circolari *di metallo* dette ruote, pronte per essere trasportate *con carrelli elettrici* nel reparto confezione ed inserite direttamente sulle linee di confezionamento.

Nel reparto confezione vi sono n. 4 linee di confezionamento così strutturate:

- **LINEA DI ASSEMBLAGGIO**, dove fisicamente viene assemblata la rivista (segnature, inserti pubblicitari, copertina); questa è alimentata da una serie di cassette (il numero dei quali varia in funzione del numero di inserti e del numero di segnature differenti tra loro) alimentati a loro volta da ruote di segnature posizionate in macchina direttamente dal carrellista.
- **CUCITRICE**, dove viene apposto, sulla rivista, il doppio punto metallico;
- **TRILATERALE**, dove la rivista viene rifilata sui tre lati (ad esclusione ovviamente del lato su cui vi sono i punti metallici) per eliminare il margine di carta residuo ("unghia");
- **PALETIZZATORE RIVISTE**, dove vengono assemblati pacchi di riviste (da n° 20 copie ciascuno);
- **REGGIATRICE**, dove i suddetti pacchi di riviste vengono reggiati (con l'ausilio, sempre automaticamente, di apposita macchina dedicata) con reggetta termosaldata;
- **PALLETIZZATORE**, dove i pacchi (reggiati) di riviste, vengono disposti su pallets (in legno o plastica).

A questo punto, le riviste così confezionate, vengono avviate (prelevandole alla fine delle linee di confezionamento, mediante carrelli elettrici) alla ribalta dove, caricate sugli autotreni, verranno avviate ai punti di distribuzione.

B.5.2 Servizi ausiliari

Manutenzione

La manutenzione può essere ricondotta logisticamente alle tre officine presenti nello stabilimento:

- officina meccanica
- officina elettrica
- officina termotecnica

Le tre officine in questione sono ubicate al piano terra, in prossimità del magazzino carta (deposito bobine). Il personale della manutenzione, si occupa prevalentemente della gestione degli impianti il cui corretto funzionamento assicura il regolare svolgimento dell'attività produttiva.

Gli impianti, gestiti prevalentemente dalla manutenzione termotecnica, possono essere così riassunti:

1. impianto di recupero solvente;
2. impianto di lavaggio dei cilindri da stampa e distillatore;
3. impianto di trattamento acque di scarico (provenienti da demineralizzatore, addolcitori e torri di raffreddamento acque);
4. depuratore acque di tipo chimico - fisico;
5. centrali frigorifere per il raffreddamento di alcuni macchinari e il condizionamento dello stabilimento;
6. torri di raffreddamento acque tecnologiche;
7. centrale termica;
8. centrale aria compressa;
9. deposito inchiostri ed impianto di carico/scarico per solvente & inchiostri;

Le manutenzioni elettrica e meccanica invece, hanno il compito primario di assicurare il perfetto funzionamento dei mezzi produttivi.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA [h/g] [g/anno]	TEMP. [°C]	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO [m]	SEZIONE CAMINO [m ²]
		Sigla	Descrizione						
1	E1	M5	scromatura elettrolitica cilindri	50 h/anno	20	PM Cr ^{VI}	scrubber a torre	11	0,0491
1	E3	M5	ramatura elettrolitica	24 365	20	PM H ₂ SO ₄	-	11	0,0491
1	E6	M7	cromatura cilindri	24 365	20	PM Cr ^{VI}	scrubber a torre	11	0,0491
1	E7	M8	cromatura cilindri	24 365	20	PM Cr ^{VI}	scrubber a torre	11	0,0491
1	E11	M9	galvanica	24 365	20	HCl	scrubber a torre	11	0,0491
1	E18	M3	caldaia n. 3	24 365	180	NO _x CO	-	16	0,196
1	E19	M2	caldaia n. 2	24 365	185	NO _x CO	-	16	0,196
1	E45	M4	caldaia n. 4	24 365	160	NO _x CO	-	16	0,196
1	E54	M10	ramatura elettrolitica cilindri	24 365	20	PM H ₂ SO ₄	-	11	0,0491
1	E56	M1	rotative n. 1/2/3/4	24 365	25	solventi organici aromatici	adsorbitore a carboni attivi a rigenerazione interna	18	7,065

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

Per quanto riguarda la scromatura dei cilindri va segnalato che tale macchinario viene utilizzato unicamente in rari casi di necessità. Nel corso dell'anno di riferimento (2005) è stato possibile stimare un numero di cilindri scromati pari a circa una settantina di unità (circa 50 ore di funzionamento annue). La seguente tabella riassume le eventuali emissioni ad inquinamento poco significativo:

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA	
		Sigla	Descrizione
1	E2	M2	vasca sgrassatura linea rame
1	E4	M4	vasca sgrassatura linea cromo
1	E5	M5	vasca sgrassatura linea cromo
1	E9	M9	vasca correzione cilindri
1	E10	M10	vasca correzione cilindri
1	da E25 a E37	M25	torri di raffreddamento acqua tecnologica
1	E38	M38	aspirazioni locali ricarica muletti
1	da E48 a E52	M48	torri di raffreddamento acqua tecnologica
1	E55	M55	vasca sgrassatura linea rame

Tabella C2 - Emissioni poco significative

Impianto recupero solvente

Lo stabilimento Mondatori Printing S.p.A. di Melzo è provvisto di un impianto per il recupero del solvente (emissione unica E56) contenuto negli effluenti gassosi originati dalle aspirazioni localizzate delle rotative (n. 1,2,3,4) e della vasca lavaggio pezzi. Tale sistema (autorizzato con apposita DGR all'emissione in atmosfera) è basato su 9 adsorbitori a carboni attivi.

L'aria contenente vapori di toluolo, prodotti nelle zone di evaporazione delle rotative, viene aspirata per mezzo di ventilatori e convogliata all'interno degli adsorbitori dopo un processo di filtrazione (per proteggere le batterie dalle polveri atmosferiche) e raffreddata a 35 °C.

Il carbone attivo contenuto all'interno degli adsorbitori trattiene il solvente (ciclo di carico) mentre l'aria depurata viene emessa in atmosfera attraverso un apposito camino.

Gli adsorbitori vengono caricati finché il solvente non ha saturato la massa di carbone con esclusione dello strato prossimo all'uscita.

La fase di saturazione viene rilevata conteggiando analiticamente ed in modo automatico (tramite un computer a cui pervengono dati inerenti alla portata e alla concentrazione in termini di solvente, dell'aria inquinata all'impianto di filtrazione) il solvente che entra nei singoli adsorbitori e controllando, altresì, tramite apposito analizzatore, il livello di concentrazione del solvente nell'aria espulsa da ogni adsorbitore.

Il "set-point" impostato sull'analizzatore blocca l'immissione dell'aria nell'adsorbitore quando al camino viene rilevata una concentrazione prossima a quella indicata con "C.M.A" (concentrazione massima ammessa al camino rilevata con prelievi orari) sulla ultima "DELIBERA REGIONALE" – N. 1534 del 04-08-95 (che si allega in copia alla presente) rilasciataci per l'impianto in questione.

L'adsorbitore saturo viene quindi rigenerato immettendovi vapore surriscaldato in contro corrente, rispetto a quella che è la direzione del flusso d'aria in entrata.

La miscela solvente-vapore, in uscita dal fondo degli adsorbitori, viene condensata e raffreddata tramite scambiatori con refrigerante ad acqua.

Il toluolo, non solubile in acqua, in funzione del diverso peso specifico, viene separato dalle condense in un apposito separatore e convogliato in serbatoi di stoccaggio interrati.

Dopo il desorbimento, il carbone caldo e umido, contenuto nell'adsorbitore, viene essiccato e raffreddato prima di essere inserito in un nuovo ciclo di adsorbimento.

Dei nove adsorbitori attualmente installati (ultimo ampliamento nel 2003) ed operanti, otto sono normalmente in fase di adsorbimento mentre il nono è in fase di rigenerazione o raffreddamento.

Detto impianto è essenzialmente composto da due sezioni di trattamento:

- Captazione, filtrazione, raffreddamento ed adsorbimento dell'aria satura di solvente
- Strippaggio, condensazione e separazione del toluolo dalle condense stesse.

L'impianto di abbattimento descritto, è dotato di strumentazione di controllo che ne consente il funzionamento con modalità automatiche ed in condizioni di sicurezza. Con riferimento ai diversi componenti del sistema si possono evidenziare in particolare i seguenti dispositivi di controllo e sicurezza già presenti sull'impianto esistente.

- L'aspirazione dalla linea è controllata con inverter che modulano sulla base della pressione di aspirazione
- La portata aspirata dalle rotative è monitorata in continuo
- La concentrazione proveniente dalle rotative è monitorata
- Sono controllate le temperature di lavoro dei singoli adsorbitori

Tutto è gestito in automatico da un sistema a PLC.

La saturazione dei singoli adsorbitori viene seguita da un analizzatore che in sequenza esegue il controllo degli adsorbitori; se l'uscita dell'adsorbitore più prossimo alla saturazione raggiunge il valore di set-point, questo viene disinserito e posto in rigenerazione.

L'emissione del camino unico (E56) è monitorata in continuo ed i risultati inviati alle autorità con le stesse modalità previste dalla attuale autorizzazione già citata.

Altri impianti di abbattimento

In aggiunta all'impianto recupero solvente sono presenti scrubber a torre per l'abbattimento dei fumi provenienti dal reparto galvano ed in particolare dalle vasche di cromatura (E6 ed E7) e quella di scromatura (E1) e dall'abbattimento dei fumi acidi (E11) provenienti dalle vasche di trattamento dell'impianto di depurazione chimico-fisico delle acque, dal locale in cui sono stoccati i reagenti chimici impiegati nel processo di depurazione acque, e dall'aspirazione presente nel locale "reagenti" dove è presente la soluzione di cromo (contenuta a sua volta in apposito serbatoio ermetico con vasca di contenimento).

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

Sigla emissione	E1	E6	E7	E11	E56
Portata max di progetto (aria: Nm ³ /h)	4.000	2.500	2.500	2.000	310.000
Tipologia del sistema di abbattimento	scrubber ad umido	scrubber ad umido	scrubber ad umido	scrubber a torre	adsorbitore a carboni attivi rigenerazione interna
Inquinanti abbattuti	PM e cromo	PM e cromo	PM e cromo	HCl ed esalazioni acide	solv. org. aromatici
Rendimento medio garantito (%)	70%	70%	70%	70%	99
Rifiuti prodotti dal sistema [t/anno]					
Ricircolo effluente idrico	no	no	no	si	no
Perdita di carico (mm c.a.)					190
Consumo d'acqua (m ³ /h)					0
Gruppo di continuità (combustibile)	no	no	no	no	no
Sistema di riserva	no	no	no	no	no
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	no	no	no	no	no
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)					4
Manutenzione straordinaria (ore/anno)					30
Sistema di Monitoraggio in continuo	no	no	no	no	si

Tabella C3 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

EMISSIONI DERIVANTI DALL'UTILIZZO DI SOLVENTI

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

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

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Gli scarichi provenienti dallo stabilimento, possono essere così distinti:

- S1 (*Via Marco Polo*): acque nere provenienti dagli scarichi dei servizi igienici, lavelli e docce ubicati sia al piano terra che al primo piano dell'area interessata dal Reparto Confezione;
- S2 (*Via Marco Polo*): acque bianche provenienti da una parte dei pozzetti di raccolta acque piovane

dei piazzali esterni dello stabilimento;

- S3 (Via Marco Polo): acque nere provenienti dagli scarichi dei servizi igienici, lavelli e docce ubicati sia al piano terra che al primo piano della rimanente porzione dello stabilimento e mensa aziendale (non servita da S1);
- S4 (Via Marco Polo): acque nere provenienti dall'impianto di depurazione acque a servizio della galvanica, e da una parte (acque bianche) dei pozzetti di raccolta acque piovane dei piazzali esterni dello stabilimento;
- S5 (Via Vespucci): acque bianche provenienti da una parte dei pozzetti di raccolta acque piovane dei piazzali esterni dello stabilimento;
- S6 (Via Vespucci): acque bianche provenienti da una parte dei pozzetti di raccolta acque piovane dei piazzali esterni dello stabilimento;
- S7 (Via Vespucci): acque bianche provenienti dal troppo pieno della vasca volano (riserva idrica antincendio all'interno della quale vengono convogliate le acque piovane della copertura dello stabilimento);
- S8 (Via Vespucci): acque bianche provenienti da una parte dei pozzetti di raccolta acque piovane dei piazzali esterni dello stabilimento ;
- S9 (Via Vespucci): acque provenienti da alcuni impianti tecnologici scaricate nel ricettore finale Torrente Molgora.

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

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA [m ³ /anno]	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/anno			
S1	N: 5038152 E: 1532028	civili	24	7	12	-	fognatura comunale	-
S2	N: 5038132 E: 1532032	meteoriche piazzali	24	7	12	-	fognatura comunale	-
S3	N: 5038064 E: 1532057	civili e mensa	24	7	12	-	fognatura comunale	-
S4	N: 5038004 E: 1532081	industriali di processo e meteoriche piazzali	24	7	12	20.171	fognatura comunale	chimico - fisico
S5	N: 5038236 E: 1532211	meteoriche piazzali	24	7	12	-	fognatura comunale	-
S6	N: 5038171 E: 1532228	meteoriche piazzali	24	7	12	-	fognatura comunale	-
S7	N: 5038130 E: 1532224	troppo pieno vasca antincendio e meteoriche coperture	24	7	12	-	fognatura comunale	-
S8	N: 5038244 E: 1532240	meteoriche piazzali	24	7	12	-	fognatura comunale	-
S9	N: 5038150 E: 1532545	industriali e meteoriche coperture	24	7	12	117.000	CIS - torrente Molgora	chimico

Tabella C4- Emissioni idriche

Attualmente l'azienda scarica le acque meteoriche di seconda pioggia in fognatura comunale.

L'autorizzazione dello Sportello Unico Est Milanese e comune di Melzo ha imposto all'Azienda di scaricare le acque meteoriche di seconda pioggia in un recapito finale diverso dalla fognatura pubblica. In tal senso l'azienda ha presentato apposita domanda di autorizzazione presso gli uffici dell'amministrazione provinciale in data 14/02/2006 al fine di poter aggiornare l'autorizzazione allo scarico in corso d'acqua superficiale con l'aggiunta delle acque di seconda pioggia. In data 24/05/2006 l'azienda ha ricevuto la suddetta autorizzazione e sta attualmente predisponendo gli appositi allacciamenti previsti dall'autorizzazione stessa. Il progetto autorizzato di adeguamento comprendeva la tempistica di attuazione per gli scarichi di Via Amerigo Vespucci e di Via Marco Polo.

L'azienda ha completato il convogliamento delle acque meteoriche provenienti da tutte le coperture alla vasca volano ed ha realizzato l'impianto di convogliamento delle acque della vasca volano al S9.

E' stato recentemente completato invece il convogliamento delle acque provenienti dalla mensa aziendale allo scarico S3.

Deve essere tuttora realizzata la separazione definitiva delle acque di prima e seconda pioggia sul versante di via A. Vespucci con conseguente scarico delle acque di prima pioggia in fognatura (scarico S5/S6/S8). Il recapito delle acque di seconda pioggia sarà invece la vasca volano con eventuale scarico in Torrente Molgora /S9, che sarà ultimato entro il 30/06/2008.

Per quanto riguarda via Marco Polo, deve essere ancora presentato il progetto di adeguamento previste dalla sopra richiamata autorizzazione.

Impianto di depurazione chimico-fisico (S4)

Le acque di lavaggio provenienti dal reparto galvano e le acque dei contro lavaggi dell'impianto di depurazione vengono raccolte in due serbatoi di stoccaggio della capacità di 40 m3 cad.

Tramite pompe di rilancio le acque vengono inviate su apposite vasche per trattamenti di :

- riduzione ph e cromo, tramite acido solforico e sodio bisolfito, regolati con sonde di ph e rh.
- riduzione solfati tramite Drewo 8194 (coadiuvante precipitazione solfati)
- trattamento di coagulazione e flocculazione, tramite soda caustica (regolata da sonda di ph), Drewo 800 (miscela di sali di calcio e ferro e poliammina cationica), Drewo 825 (composti organici dello zolfo per la precipitazione dei metalli pesanti) e Dreflo 906 (copolimero base acrilammide acrilato sodico).

Tramite ulteriori pompe di rilancio le acque vengono inviate ad un decantatore e un ispessitore per la separazione dei fanghi dall'acqua purificata.

I fanghi formati vengono compattati tramite filtropressa a piastre.

L'acqua viene raccolta in apposita vasca e tramite pompe di rilancio inviata su colonne di rifinitura per filtrazione a quarzite, carbone e resine selettive.

L'acqua viene raccolta in una vasca finale per il controllo ed eventuale correzione, tramite acido cloridrico, del ph finale e inviata allo scarico.

Il sistema di controllo blocca automaticamente l'impianto in caso di fuori limite.

Impianto di trattamento acque in corso idrico superficiale (S9)

L'azienda scarica in corso d'acqua superficiale, torrente Molgora, le acque provenienti dall'impianto di trattamento installato. Tale trattamento consiste in un semplice aggiustamento e controllo del pH prima dello scarico effettivo. Tale scarico, siglato S9 raccoglie le acque di:

- Raffreddamento (torri evaporative)
- Demineralizzatore, addolcitore, impianto ad osmosi inversa

Come già accennato precedentemente si precisa che la recente autorizzazione provinciale allo scarico in corso d'acqua superficiale prevede anche lo scarico delle acque meteoriche di seconda pioggia. E' in fase di ultimazione il collettamento effettivo di tale tipologia di acque presso il torrente Molgora.

Gli scarichi di troppo pieno di tutte le torri evaporative confluiscono, per caduta, in una vasca di raccolta e inviate tramite pompe, in due serbatoi di stoccaggio, in parallelo fra loro, della capacità totale di 32 m3.

Gli scarichi degli impianti di trattamento acque ad osmosi inversa, di demineralizzazione ed addolcimento, vengono convogliati in un serbatoio di stoccaggio eluati, della capacità di 16 m3.

Le acque dei serbatoi di stoccaggio vengono omogeneizzate, tramite idoneo circuito composto da pompe, valvole e misuratori, in un serbatoio dedicato con controllo di ph e conducibilità per essere inviate allo scarico.

Il sistema di controllo blocca automaticamente l'impianto in caso di fuori limite.

Le acque delle torri evaporative, reintegrate con acqua di rete, vengono trattate con prodotti chimici per il mantenimento delle caratteristiche chimiche:

- acido solforico per correzione del ph in ingresso
- Drewo 301 (miscela di agenti anticorrosivi, disperdenti, inibitori di corrosione per rame, agenti bagnanti in soluzione acquosa alcalina), Dab 440c (cloro stabilizzato ed agenti bagnanti), Dab 4009 (biocida antialghe per acque industriali), Dab 447 (miscela di sali di ammonio quaternario e guanidine).

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Il comune di Melzo ha adottato il piano di zonizzazione acustica con Delibera del Consiglio Comunale del 25/06/2007 n°44. Secondo tale classificazione l'azienda ricade in zona esclusivamente industriale. Nella tabella seguente sono riportate le classi acustiche relative ai siti confinanti e i relativi limiti di immissione assoluti.

CLASSE ACUSTICA DEI SITI CONFINANTI	
Riferimenti planimetrici	Classe acustica
lato Nord – altri insediamenti industriali	zona esclusivamente industriale (VI)
lato Ovest	zona esclusivamente industriale (VI)
lato Sud	zona prevalentemente industriale (V)
lato Est	zona prevalentemente industriale (V)

Tabella C5 – Classificazione acustica del territorio circostante

L'attività della stamperia si configura come attività a ciclo continuo, secondo il DM 11/12/1996 art. 2 comma b, di fatto l'impianto lavora 24 ore al giorno 7 giorni su 7.

Le principali sorgenti di rumore presenti nello stabilimento sono state individuate essere:

- reparto cartaccia e tubazioni nel lato nord;
- reparti di stampa, pompe, compressori e ventilatori nel lato ovest;
- impianto recupero solventi nel lato est;
- le torri evaporative a sud;
- la centrale termica e le centrali frigorifere nel centro dello stabilimento.

Dai rilievi della campagna acustica eseguiti in data 29 maggio 2006 si evince il rispetto dei limiti della classe esclusivamente industriale. Comunque in prossimità dell'area recupero solventi i rilievi hanno dimostrato una rumorosità molto elevata, inferiore al limite di zona per soli 0,5 dB, per tale motivo l'impatto acustico di tale attività sull'ambiente circostante non è trascurabile.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Lo stabilimento Mondatori Printing S.p.A. è in possesso di:

- n. 10 silos per lo stoccaggio delle vernici e degli inchiostri, ubicati all'interno di appositi bunker (ogni bunker contiene 2 silos) pavimentati. Ogni silo è inoltre dotato di esplosivometro per il monitoraggio di eventuali perdite.
- n. 2 serbatoi da 40 m³ l'uno collocati contenenti gasolio collocati in apposito locale interrato piastrellato con bacino di contenimento. Il gasolio contenuto in questi serbatoi viene utilizzato unicamente nel caso di interruzione della corrente elettrica che blocchi l'afflusso di metano ai bruciatori delle caldaie.
- n. 2 serbatoi interrati da 40 m³ l'uno contenenti toluene. Tali serbatoi interrati sono dotati di doppia camera e tubazioni di alimentazione a doppia camera e controllo a intercapedine.
- 1 serbatoio da 5 m³ contenente gasolio per autotrazione destinato all'alimentazione del gruppo elettrogeno utilizzato in caso di emergenza. Tale serbatoio è collocato in un apposito locale impermeabilizzato e dotato di apposito bacino di contenimento.
- 1 serbatoio da 40 m³ di olio diatermico collocato in un apposito locale impermeabilizzato e dotato di apposito bacino di contenimento.

C.5 Produzione Rifiuti

C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo

Gli stoccaggi dei rifiuti avvengono nell'apposito deposito presente nell'area nord-est dello stabilimento. In un locale appositamente adibito sono stoccate le varie tipologie di rifiuti prodotti ad eccezione della carta, rifiuto prodotto e smaltito in continuo, per la quale è presente un locale esclusivamente dedicato dotato di presse per la compattazione del "rifilo carta" prima del ritiro da parte della ditta che recupera il rifiuto. Il grosso della carta (segnature di scarto e altra tipologia proveniente dal reparto stampa) viene comunque stoccato in appositi container posizionati sul piazzale esterno adiacente il "reparto cartaccia" sopra menzionato. Sono presenti inoltre, all'interno dello stabilimento, ma in zone esterne al deposito di rifiuti, dei container per il deposito dei rifiuti metallici (ferro/acciaio e sfoglia di rame)

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

N. ordine Attività IPPC e NON	C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
1	080308	Soluzione acquosa derivante dalla pulizia del reparto stampa	liquido	Fusti da 200 l	D15
1	080314	Morchie di inchiostro derivanti dalla pulizia delle bacinelle inchiostri delle macchine stampa	solido	Fusti da 200 l	D15
1	150203	Filtri provenienti dagli impianti di condizionamento e recupero solventi	solido	Fusti da 200 l	R13
1	200101	Carta da macero proveniente dai reparti stampa e legatoria	solido	Balle	R13
2	060503	Fanghi provenienti dal depuratore chimico fisico	solido	Fusti da 200 l	D15
2	070604	Liquidi di lavaggio pezzi meccanici da officina meccanica	liquido	Fusti da 200 l	D15
2	080313	Liquido di pulizia testine di stampa del reparto preparazioni fotografiche	Liquido	Fusti da 200 l	D15
2	080318	Cartucce toner fotocopiatrici, nastri stampanti	Solido	Fusti da 200 l	D15
2	110106	Solfato di rame proveniente dai bagni di ramatura	Liquido	Fusti da 200 l	D15
2	110112	Reflui provenienti dalla vasca correzione cilindri del reparto galvano	liquido	Serbatoi in vetroresina	D15
2	130208	Olio esausto impianti e macchine	liquido	Fusti da 200 l	R13
2	150103	Pallet in legno	solido	Container	R13
2	150110	Contenitori di plastica e metallo sporchi di sostanze chimiche	solido	Big bags	D15
2	150202	Filtri bagni ramatura Filtri macchine stampa Segatura sporca Stracci sporchi Sabbia sporca	solido	Fusti da 200 l	D15

N. ordine Attività IPPC e NON	C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
2	160306	Liquido schiumogeno obsoleto proveniente dall'impianto antincendio	liquido	Fusti da 200 l	D15
2	160107	Filtri dell'olio	solido	Fusti da 200 l	D15
2	161002	Soluzione acquosa proveniente dalla vasca utilizzata per esercitazione antincendio	Liquido	Fusti da 200 l	D15
2	170401	sfoglia di rame proveniente dalla spellicatura dei cilindri da stampa del reparto galvano	solido	Cassone da 15 m ³	R13
2	170405	Rottami di ferro ed acciaio	solido	Container	R13
2	180103	Rifiuti sanitari	solido	Scatole	D10
2	190904	Carbone attivo derivante da impianto depurazione acque chimico fisico	solido	Fusti da 200 l	D15
2	200121	Lampade al neon	solido	Scatole	D15
2	200304	Reflui provenienti dalla pulizia della fossa	liquido	Fossa biologica	D8
2	200306	Soluzione proveniente dalla pulizia delle dei piazzali e delle fognature	liquido	Tubazioni di rete	D9

Tabella C5 – Caratteristiche rifiuti prodotti

Riportare modalità di movimentazione ed eventuali condizioni particolari di stoccaggio.

C.6 Bonifiche

Lo stabilimento non è stato soggetto alle procedure di cui al D.M. 471/1999 relativo alle bonifiche ambientali. Attualmente però è in corso una caratterizzazione del terreno, a seguito dell'inquinamento della falda da toluene e idrocarburi.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale Mondadori Printing S.p.A. è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 e s.m.i.. E' stata inoltrata notifica di attività a rischio di incidente rilevante secondo quanto previsto dall'art. 6 del D.Lgs 334/99 e successive modifiche in data 20/04/2007.

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 stampa.

BRef STS 2.nd DRATF – September 2005	APPLICATA / NON APPLICATA	NOTE
20.1 Tecniche di gestione ambientale		
20.1.1 Strumenti di gestione ambientale		
- definizione di una politica ambientale	Applicata	
- pianificazione e definizione di obiettivi e target	Non applicata	
- implementazione e operatività delle procedure	Non applicata	in corso nell'ambito della certificazione ISO 14001
- azioni di valutazione e correzione	Non applicata	in corso nell'ambito della certificazione ISO 14001
- revisione della gestione	Non applicata	
- preparazione di una regolare dichiarazione ambientale	Applicata	
- validazione da ente certificatore o verificatore esterno di SGA	Non applicata	in corso nell'ambito della certificazione ISO 14001
- valutazione di un progetto per lo smaltimento dell'impianto a fine vita	Non applicata	
- sviluppo di tecnologie più pulite	Applicata	
- benchmarking di riferimento	Applicata	
20.1.2.1 Piano di gestione solventi	Applicata	
20.1.2.2 Benchmarking consumi ed emissioni	Applicata	
20.1.3 Contabilità ambientale	Non applicata	
20.2 Progettazione, costruzione e funzionamento		
20.2.1 Prevenzione dell'inquinamento da rilasci non accidentali	Applicata	
20.2.2 Stoccaggio e movimentazione di sostanze chimiche, materiali pericolosi e rifiuti:		
Ridurre i rischi ambientali tramite stoccaggio in camere apposite e manipolazione con equipaggiamento appropriato.	Applicata	
Stoccare direttamente nelle aree di applicazione solo piccole quantità di materiale.	Applicata	
I serbatoi per solventi e liquidi contenenti solventi devono essere provvisti di sfiiati.	Applicata Applicata	

BRef STS 2.nd DRATF – September 2005	APPLICATA / NON APPLICATA	NOTE
Assicurarsi che i solventi siano stoccati in contenitori chiusi e lontani dalle fonti di calore per ridurre la quantità di gas e aerosol emessi in aria.	Applicata	
Stoccare anche rifiuti contenenti solventi in contenitori chiusi.	Applicata	
20.2.3 Automazione impianti	Applicata	
20.2.4 Formazione sugli aspetti ambientali	Non applicata	in corso nell'ambito della certificazione ISO 14001
20.2.5 Ottimizzazione processi/impianti	Applicata	
20.2.6 Manutenzione	Applicata	
20.3 Monitoraggio		
20.3.1 Bilancio solventi	Applicata	
20.3.2 Acqua		
20.3.2.1 Prevenzione atmosfere pericolose in fognatura	Applicata	
20.3.2.2 Monitoraggio acque di scarico (BOD,COD)	Applicata	
20.4 Gestione dell'acqua		
20.4.1 Riciclo e riuso dell'acqua internamente all'impianto		
20.4.1.3 Lavaggio di processo in cascata/stadi (controcorrente)	Non applicabile	
20.4.1.4 Controllo dei consumi di H2O (pozzo e acquedotto)	Applicata	
20.5 Gestione dell'energia		
20.5.1 Gestione dell'alta tensione in ingresso e riduzione delle perdite di energia	Applicata	
20.5.2 Macchine ad alta efficienza	Applicata	
20.6 Gestione delle materie prime per trattamento superfici		
20.6.1 Gestione Just in Time	Applicata	
20.6.2 Controllo qualità di vernici e solventi	Non Applicata	
20.6.3 Minimizzazione dei consumi di materie prime		
20.6.3.1 Sistemi di miscelazione automatizzati	Applicata	
20.6.3.2 Riutilizzo dei ritorni di vernici/inchiostri	Non applicabile	
20.6.3.3 Riutilizzo di vernici/inchiostri recuperati	Applicata	Non viene recuperato direttamente l'inchiostro/vernice ma è presente un impianto di recupero del solvente (toluene)
20.6.3.4 Tubazioni dirette per vernici/inchiostri dallo stoccaggio	Applicata	

BRef STS 2.nd DRATF – September 2005	APPLICATA / NON APPLICATA	NOTE
20.6.3.5 Tubazioni dirette per solventi dallo stoccaggio	Applicata	
20.6.3.6 Verniciatura a lotti (colour grouping)	Non applicabile	
20.6.3.7 Pig clearing systems	Non applicabile	
20.8 Essiccazione		
20.8.1 Processi di evaporazione		
20.8.1.1 A convezione	Non applicabile	L'evaporazione avviene spontaneamente durante il processo di stampa
20.8.1.2 A convezione con gas inerte	Non applicabile	
20.8.1.3 Ad induzione	Non applicabile	
20.8.1.4 Elettromagnetica (microonde) per vernici ad acqua	Non applicabile	
20.8.2 Processi di reticolazione a radiazione		
20.8.2.1 A radiazioni infrarosse	Non applicabile	
20.8.2.2 A radiazioni vicine all'infrarosso	Non applicabile	
20.8.2.3 A radiazioni ultraviolette	Non applicabile	
20.8.2.4 A fasci di elettroni	Non applicabile	
20.8.2.5 Reattori termici (essiccazione a convezione/radiazione)	Non applicabile	
20.9 Tecniche di lavaggio (di parti o di impianti)		
20.9.1 Preparazione prima del lavaggio	Non applicabile	
20.9.2 Lavaggio con solvente convenzionale	Applicata	
20.9.3 Lavaggio con recupero di solvente	Applicata	
20.9.4 Lavaggio di parti meccaniche a spruzzo d'acqua ad alta press.	Non applicabile	
20.9.5 Lavaggio ad ultrasuoni	Non applicabile	
20.9.6 Pulizia con ghiaccio secco	Non Applicata	
20.9.7 Tecniche di lavaggio ad acqua	Non applicabile	
20.10 Sostituzione sostanze pericolose		
20.10.1 Sostituzione delle sostanze pulenti		
20.10.1.1/2/3 Con sostanze meno volatili	Non Applicata	
20.10.1.4 Con sostanze di derivazione vegetale	Non Applicata	
20.10.1.5 Con sostanze a base d'acqua	Non Applicata	
20.10.2 Con solventi a più basso ozono	Non Applicata	
20.10.3 Sostituzione dei solventi alogenati	Non Applicata	
20.10.5 Sostituzione con miscele di solventi a base acquosa	Non Applicata	
20.11 Trattamento emissioni gassose		
20.11.1 Progettazione, ottimizzazione e gestione tecniche abbattimento	Applicata	

BRef STS 2.nd DRATF – September 2005	APPLICATA / NON APPLICATA	NOTE
20.11.2 Contenimento e captazione emissioni gassose	Applicata	
20.11.3 Pretrattamento, filtrazione e scrubbing	Applicata	
20.11.4 Sistemi di ossidazione	Non Applicata	
20.11.5 Sistemi di condensazione	Applicata	
20.11.6 Adsorbimento	Applicata	
20.11.7 Assorbimento	Non Applicata	
20.11.8 Trattamento biologico	Non Applicata	
20.11.9 Tecniche di abbattimento NOx	Non Applicata	
20.12 Trattamento acque reflue		
20.12.1 Flocculazione	Applicata	
20.12.2 Separazione	Applicata	
20.12.3 Elettroflocculazione	Non Applicata	
20.12.4 Distillazione a vuoto	Non Applicata	
20.12.5 Trattamento biologico	Non Applicata	
20.12.6 Ultra e nanofiltrazione e osmosi inverse	Non Applicata	
20.13 Minimizzazione e trattamento rifiuti		
20.13.1 Recupero di solventi usati	Non Applicata	Non viene recuperato il solvente direttamente dai rifiuti ma è presente un impianto di recupero solventi
20.13.2 Trattamento di solventi usati	Non Applicabile	
20.13.4 Riutilizzo panni di pulizia	Applicata	
20.13.5 Recupero di solventi usati dai panni	Non Applicabile	
20.13.6 Contenitori riutilizzabili	Non Applicata	
20.13.7 Trattamento dei carboni attivi	Applicata	
20.13.8 Trattamento fanghi	Applicata	
20.14 Abbattimento polveri	Applicata	
20.15 Abbattimento odori	Non Applicata	
20.16 Abbattimento rumori	Applicata	

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2 Criticità riscontrate

Possono essere segnalate le seguenti criticità che caratterizzano lo stabilimento di Melzo:

1. L'impatto acustico provocato dalle attività aziendali, pur rispettando i limiti di zona, non è trascurabile.
2. Possibile presenza di Cr^{VI} durante alcune fasi di lavorazioni, alle emissioni e nelle acque che vanno al depuratore chimico-fisico.
3. Il comune di Melzo è classificato come zona A2 di Risanamento secondo la DGR 7501 del 19/10/2001.
4. A causa di sversamenti di toluene e idrocarburi attualmente sono in corso le indagini per la caratterizzazione del terreno per individuare la fonte di inquinamento della falda.

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

Misure in atto

Nell'ambito dei processi MONDADORI PRINTING S.p.A. negli anni l'azienda ha cercato di:

- minimizzare i consumi di acque mediante il ricorso a riciclo (torri evaporative ed impianto di ricircolo delle acque, convogliamento acque meteoriche tetti a vasca volano);
- minimizzare i quantitativi di rifiuto prodotti mediante ricorso a tecnologie con minor produzione di scarti e sottoprodotti (presse);
- implementare i sistemi di recupero e minimizzare il consumo energia;
- implementare i sistemi di recupero delle materie prime nel ciclo produttivo, come il recupero toluene;
- selezionare le materie prime, valutando e minimizzando gli impatti sull'ambiente.

L'azienda, nella scelta delle nuove tecnologie produttive e nella predisposizione dei sistemi di abbattimento, verifica la possibile congruità degli interventi relativamente alle linee guida generali recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) indicate a livello nazionale, se disponibili, e regionale (DGR n. 7/13943 del 01/08/2003) nonché i criteri adottati dalle BAT a livello europeo.

In particolare sono rispettate le seguenti BAT specifiche dell'attività di rotocalcografica per pubblicazioni (rif. capitolo 21.2.3 del succitato "draft"):

n. BAT		
70	Riduzione delle emissioni diffuse al 7,5-8,5% (per gli impianti esistenti)	Le emissioni diffuse nell'anno di riferimento sono state pari al 4% dell'input di solvente
71	Valore d emissione di COV al di sotto del valore di 75 mg/Nmc	Il valore di emissione al camino E56 è pari a 1,16 mg/Nmc (condizioni di massimo regime)

Misure di miglioramento programmate dalla Azienda

MATRICE / SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
ARIA	Filtri assoluti con efficienza H13 per il trattenimento dei residui di cromo presso i camini codificati E6 ed E7	Efficienza di abbattimento garantita >99,9%	Entro fine 2007
GESTIONE AMBIENTALE	Implementazione di un Sistema di Gestione Ambientale certificato ISO 14001	Ottimizzazione della gestione ambientale attraverso procedure codificate	Entro fine 2008

Tabella D2 – Misure di miglioramento programmate

E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato, a partire dalla data di adeguamento come previsto all'art. 17, comma 1, del D.Lgs 59/2005 e comunque a partire dal 30/10/2007.

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

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

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm ³ /h]	DURATA [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE prima del 30/10/07 [mg/Nm ³]	VALORE LIMITE dopo il 30/10/07 [mg/Nm ³]
	Sigla	Descrizione					
E1	M5	scromatura elettrolitica cilindri	4.000	50 h/anno	PM	-	10
					Cr ^{VI}	-	0,1
E3	M5	ramatura elettrolitica	2.500	24	H ₂ SO ₄	-	2
					PM	-	10
E6	M7	cromatura cilindri	2.500	24	H ₂ SO ₄	-	2
					PM	-	10
					Cr ^{VI}	-	0,1
E7	M8	cromatura cilindri	2.500	24	H ₂ SO ₄	-	2
					PM	-	10
					Cr ^{VI}	-	0,1
E11	M9	galvanica	2.000	24	HCl	10	5
					H ₂ SO ₄	-	2
					aerosol alcalini	-	5
E18 ⁽¹⁾	M3	caldaia n. 3	6.000	24	NOx	200	200
					CO	100	100
E19 ⁽¹⁾	M2	caldaia n. 2	6.000	24	NOx	200	200
					CO	100	100
E45 ⁽¹⁾	M4	caldaia n. 4	6.000	24	NOx	200	200
					CO	100	100
E54	M10	ramatura elettrolitica	2.500	24	SO ₂	50	-
					PM	-	10
					H ₂ SO ₄	-	2
E56	M1	rotative n. 1/2/3/4	310.000	24	COV	250	75
					toluolo	100	-

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

E18, E19 e E45

(1)

I limiti di emissione sono riferiti ai gas secchi in condizioni normali e ad una percentuale di ossigeno libero nell'effluente gassoso del 3% per combustibili liquidi e gassosi.

1. Il gestore dell'impianto dovrà rispettare entro il 30/10/2007 i valori limite di emissione negli scarichi convogliati, i valori limite di emissione diffusa e i valori limite di emissione totale individuati al paragrafo E.1.1 mediante l'applicazione delle migliori tecniche disponibili e, in particolare, utilizzando materie prime a ridotto o nullo tenore di solventi organici, ottimizzando l'esercizio e la gestione degli impianti e, ove necessario, installando idonei dispositivi di abbattimento, in modo da minimizzare le emissioni di composti organici volatili.
2. Il gestore di un impianto esistente che utilizza un dispositivo di abbattimento che consente il rispetto del valore limite di emissione pari a 50 mgC/Nm³, in caso di incenerimento, e a 150 mgC/Nm³, per qualsiasi altro tipo di dispositivo di abbattimento, è esentato dall'obbligo di conformarsi ai valori limite di emissione negli scarichi gassosi di cui alla parte III dell'Allegato III fino al 1° aprile 2013, a condizione che le emissioni totali dell'intero impianto non superino il valore limite di emissione totale autorizzato riportato al paragrafo E.1.1.
3. Il gestore dell'impianto, per l'attività soggetta all'art. 275 del D.Lgs. 152/2006, deve rispettare un consumo massimo annuo di solvente pari a 6.850 kg.
4. Le sostanze o i preparati, classificati ai sensi del decreto legislativo 3 febbraio 1997, n. 52, e successive modifiche, come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai quali sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R61, sono sostituiti quanto prima con sostanze o preparati meno nocivi, tenendo conto delle linee guida della Commissione europea, ove emanate.
5. Nel caso in cui il flusso di massa della somma dei COV contenuti nelle sostanze o nei preparati ai quali, a causa del loro tenore di COV, sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R61, sia uguale o superiore a 10 g/h, è stabilito un valore limite di 2 mg/Nm³, riferito alla somma delle masse dei singoli COV, che dovrà essere rispettato a partire dal 30/10/2007.
6. Al fine di tutelare la salute umana e l'ambiente, le emissioni dei COV di cui ai punti I) e II) sono gestite in condizioni di confinamento e il gestore adotta tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le stesse emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

7. 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.
8. 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.
9. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
10. L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
11. 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.

12. Il gestore deve fornire all'Autorità Competente tutti i dati che consentono a detta autorità di verificare la conformità dell'impianto:

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

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

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

13. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili (art. 270 comma 1 del D.Lgs. 152/06) dovranno essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Qualora un dato punto di emissione sia individuato come "non tecnicamente convogliabile" fornire motivazioni tecniche mediante apposita relazione.

14. Devono essere evitate emissioni diffuse e fugitive, 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.

15. Per il contenimento delle eventuali emissioni diffuse generate da fasi di movimentazione, trattamento e stoccaggio delle materie prime e dei prodotti devono essere praticate operazioni di pulizia dei piazzali.

In particolare, per i sistemi di abbattimento, devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- a. manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;
- b. 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;
- c. 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.

16. 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
17. Al fine di tutelare la salute umana e l'ambiente, le emissioni dei COV di cui ai punti precedenti devono essere gestite in condizioni di confinamento e il gestore deve adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le stesse emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.
18. Il gestore, ai sensi del punto 3 della parte I dell'allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/2006, deve installare apparecchiature per la misura e per la registrazione in continuo delle emissioni nei punti di emissione presidiati da dispositivi di abbattimento e con un flusso di massa di COV, espressi come carbonio organico totale, superiore a 10 kg/h al punto finale di scarico, onde verificare la conformità delle stesse emissioni ai valori limite negli scarichi gassosi riportati al paragrafo E.1.1
19. Tutti i sistemi di contenimento delle emissioni in atmosfera adottati successivamente alla data di entrata in vigore della D.G.R. 1 agosto 2003, n. VII/13943 devono almeno rispondere ai requisiti tecnici e ai criteri previsti della stessa.

E.1.4 Prescrizioni generali

20. 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).
21. 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.
22. Tutti i condotti di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm sui collettori. 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.
23. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per 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. Inoltre qualora la fermata sia dovuta a guasti deve essere data 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.

24. Qualora siano presenti aree adibite ad operazioni di saldatura in postazioni fisse queste dovranno essere presidiate da idonei sistemi di aspirazione e convogliamento all'esterno. Dovranno essere rispettati i limiti di cui alla DGR 2663 del 15/12/2000.

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

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

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

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

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. 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.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

4. Lo scarico denominato S9, che recapita le acque in corpo idrico superficiale denominato Torrente Molgora, è autorizzato a ricevere le acque di processo provenienti dalle torri evaporative, scambiatori di calore e condense dell'impianto di recupero solvente, dall'addolcitore delle acque utilizzate nell'impianto di condizionamento, dall'impianto di demineralizzazione ad osmosi inversa, nonché le acque meteoriche di seconda pioggia.
5. Lo scarico denominato S4, che recapita in pubblica fognatura comunale, è autorizzato allo scarico delle acque reflue industriali e delle acque meteoriche di prima pioggia.
6. Tale allacciamento dovrà essere dotato di un pozzetto di prelievo con fondo e pareti in cemento lisciate a cazzuola, senza spigoli, posta prima dell'ingresso in sede stradale; inoltre dovrà essere dotato di sifone tipo "Firenze" e di giunta di cacciata, il tutto protetto in una cameretta propria ed ispezionabile.
7. 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.
8. Per gli scarichi definiti dall'art. 108 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 recapitanti in pubblica fognatura e in corpo idrico superficiale: il titolare degli stessi deve installare, qualora mancassero, un misuratore di portata e un campionatore automatico sulle 3 ore. Per quanto concerne il campionatore automatico le analisi devono essere effettuate con cadenza quindicinale; qualora dopo tre mesi la media delle concentrazioni delle singole sostanze pericolose risulti essere

inferiore o uguale al 10% dei rispettivi valori limite di emissione, si potrà passare ad una frequenza di campionamento e analisi trimestrale.

9. Il campionatore automatico, dovrà avere le seguenti caratteristiche:
 - a. automatico e programmabile
 - b. abbinato a misuratore di portata
 - c. dotato di sistemi per rendere il campionamento proporzionale alla portata
 - d. refrigerato
 - e. sigillabile
 - f. installato in modo da rendere possibile la sigillatura del condotto di prelievo
 - g. dotato di sistema di segnalazione di guasto e/o interruzione di funzionamento
10. In alternativa all'installazione del campionatore automatico, il titolare deve effettuare campionamenti discontinui sulle 24 ore con frequenza settimanale con campionatore automatico portatile (con le stesse caratteristiche elencate al punto precedente). Qualora dopo tre mesi la media delle concentrazioni delle singole sostanze pericolose non superi il 10% dei rispettivi valori limite di emissione, si potrà passare ad una frequenza di campionamento e analisi trimestrale (con campionamenti manuali). In caso contrario la Ditta deve provvedere ad installare lo strumento e a effettuare le analisi con cadenza quindicinale.
11. Al termine del primo trimestre di rilevazione i risultati elaborati e le azioni conseguenti, dovranno essere comunicati, in entrambi i casi, all'ARPA.
12. Deve essere installato un misuratore di pH e di conducibilità a valle dell'impianto di depurazione, prima di qualsiasi confluenza con altri reflui, al fine di garantire il monitoraggio di parametri indicativi della concentrazione allo scarico dei metalli e altre sostanze la cui determinazione risulta tecnicamente ed economicamente più complessa.
13. I dati devono essere registrati da un sistema informatizzato.
14. il progetto di adeguamento per la separazione delle acque meteoriche recapitanti in Via Marco Polo dovrà essere presentato entro il 31/12/2007 e realizzato entro un anno dall'approvazione da parte dell'autorità competente.

E.2.4 Prescrizioni generali

15. 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.
16. Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all'Autorità competente per l'AIA, al dipartimento ARPA competente per territorio e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.
17. Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua; qualora mancasse, dovrà essere installato sugli scarichi industriali, in virtù della tipologia di scarico (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario).

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

La ditta Mondatori Printing S.p.A. deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla zonizzazione acustica approvata dal comune di Melzo, nonché il valore limite differenziale.

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
2. 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

3. 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. l), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell' 8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti da concordare con il Comune ed ARPA, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali. Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

E.4 Suolo e acque sotterranee

1. Tutti i serbatoi fuori terra devono essere dotati di bacino di contenimento.
2. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
3. 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.
4. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
5. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
6. 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.
7. 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 (DGR 20635 dell'11/02/05).
8. 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).
9. La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

1. 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

2. 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.
3. 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.
4. 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.
5. 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 anti-traboccamento;
 - 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.
6. 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

7. Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
8. 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.
9. L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
10. 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.

11. 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.).
12. 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.
13. 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.
14. 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.
15. 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.
16. 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.
17. 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.
18. 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.
19. 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

1. 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.
2. 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.
3. 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.
4. Il Gestore del complesso IPPC deve :
 - 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.

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 comma 1 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:

INTERVENTO	TEMPISTICHE
Allo scarico denominato S4, recapitante in pubblica fognatura, deve essere installato un campionatore automatico sulle 3 ore.	Entro tre mesi dall'uscita del presente atto autorizzativo
Presentazione del progetto di adeguamento per la separazione delle acque meteoriche recapitanti in Via Marco Polo	entro il 31/12/2007
Realizzazione della separazione delle acque meteoriche recapitanti in Via Marco Polo	Entro un anno dall'approvazione del progetto

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

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

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

tab. F1 - Finalità del monitoraggio

F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella F2 rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

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

tab. F2- Autocontrollo

F.3 Parametri da monitorare

F.3.2 Risorsa idrica

La tabella F3 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
acquedotto	X	sanitario e tecnologico	mensile	X	X		X

tab. F3 - Risorsa idrica

F.3.3 Risorsa energetica

Le tabelle F4 ed F5 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

N. ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (kWh - m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (kWh - m ³ /t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (kWh - m ³ /anno)
1/2	metano	x	alimentazione bruciatore caldaie	mensile	x	x	x

tab. F4 – Combustibili

Prodotto	Consumo termico (kWh/t di prodotto)	Consumo energetico (kWh/t di prodotto)	Consumo totale (kWh/t di prodotto)
riviste	x	x	x

tab. F5 - Consumo energetico specifico

Per i parametri aria ed acqua

	SI	NO	Anno di riferimento
Dichiarazione INES			

F.3.4 Aria

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

Parametro (*)	E1	E3	E6	E7	E11	Modalità di controllo		Metodi (*)
						Continuo	Discontinuo	
acido solforico (H ₂ SO ₄)		x	x	x	x		semestrale	EN 10393
aerosol alcalini					x		semestrale	UNI EN 13284-1(manuale) UNI EN 13284-2(automatico)
Cromo (Cr) e composti	x		x	x			semestrale	prEN 14385
acido cloridrico					x		semestrale	UNI EN 1911-1, 2 e 3
PM	x	x	x	x			semestrale	UNI EN 13284-1(manuale) UNI EN 13284-2(automatico)

Parametro (*)	E18	E19	E45	E54	E56	Modalità di controllo		Metodi (**)
						Continuo	Discontinuo	
Monossido di carbonio (CO)	x	x	x				semestrale	UNI 9969
Composti organici volatili non metanici (COVNM)					x		semestrale	UNI EN 13649
Ossidi di azoto (NO _x)	x	x	x				semestrale	UNI 10878
acido solforico (H ₂ SO ₄)				x			semestrale	EN 10393
Cromo (Cr) e composti							semestrale	prEN 14385
PM				x			semestrale	UNI EN 13284-1(manuale) UNI EN 13284-2(automatico)

tab. F6- Inquinanti monitorati

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

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

Al fine di caratterizzare compiutamente l'emissione e valutare l'effettiva presenza di parametri inquinanti non già valutati, ma indicati dalle linee guida di settore nazionali e sovranazionali, tali parametri saranno oggetto di almeno tre determinazioni, da effettuare con cadenza semestrale a partire dalla data di adeguamento, comunicata così come previsto dall'art.17 comma 1 del D.Lgs. 59/06. Qualora il valore massimo di concentrazione dei tre risultati analitici rilevati per il singolo parametro risulti inferiore o uguale al 10 % del valore limite o al di sotto del limite di rilevanza del metodo di riferimento, il parametro suddetto non sarà più oggetto del piano di monitoraggio nella specifica emissione. In caso contrario, il monitoraggio del parametro dovrà essere effettuato regolarmente con la frequenza indicata in tabella.

Monitoraggio solventi

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

INPUT DI SOLVENTI ORGANICI		tCOV/anno
I1	quantità di solventi organici acquistati ed immessi nel processo nell'arco di tempo in cui viene calcolato il bilancio di massa.	x
I2	quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	x
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI		tCOV/anno
O1	emissioni negli scarichi gassosi (ingresso post-combustore)	x
O2	solventi organici scaricati nell'acqua.	x
O3	solventi che rimangono come contaminanti o residui nei prodotti all'uscita dei processi.	x

O4 emissioni diffuse di solventi nell'aria. Ciò comprende la ventilazione generale dei locali nei quali l'aria è scaricata all'esterno attraverso finestre, porte, sfiati e aperture simili.	X
O5 solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche.	X
O6 solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti.	X
O7 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità commerciale.	X
O8 solventi organici nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non sono registrati al punto O7.	X
O9 solventi scaricati in altro modo.	X
EMISSIONE DIFFUSA	(tCOV/anno)
F= I1-O1-O5-O6-O7-O8	X
F= O2+O3+O4+O9	X
EMISSIONE TOTALE	(tCOV/anno)
E = F+O1	X
CONSUMO DI SOLVENTE	(tCOV/anno)
C = I1-O8	X
INPUT DI SOLVENTE	(tCOV/anno)
I = I1+I2	X

tab. F7 – Monitoraggio Piano Gestione Solventi

Metodi analitici indicati nella parte VI dell' Allegato III alla parte V del D.lg. 152/06

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

tab. F8 – metodi analitici monitoraggio Piano Gestione Solventi

F.3.5 Acqua

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

Parametri	S4	S9	Modalità di controllo		Metodi (*)
			Continuo	Discontinuo	
COD	X	X		semestrale	APAT IRSA CNR
pH	X		X		
conducibilità	X		X		
Cadmio (Cd) e composti	X	X		Quindicinale**	APAT IRSA CNR
Cromo (Cr) e composti	X	X		Quindicinale**	APAT IRSA CNR
Rame (Cu) e composti	X	X		Quindicinale**	APAT IRSA CNR
Zinco (Zn) e composti	X	X		Quindicinale**	APAT IRSA CNR
Cloruri	X	X		semestrale	APAT IRSA CNR
Fosforo totale	X			semestrale	APAT IRSA CNR
Solventi organici aromatici	X	X		Quindicinale**	APAT IRSA CNR

tab. F9- 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.

Devono essere mantenuti in perfetta efficienza i misuratori di portata già esistenti sia sui prelievi che su gli scarichi delle acque.

L'azienda dovrà inviare all'autorità competente che agli altri enti una relazione annuale con i consumi monitorati.

(**) In accordo con quanto previsto al paragrafo E.2.3.

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 F10 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. F10 – Verifica d'impatto acustico

F.3.8 Rifiuti

La tabella F11 riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita al complesso.

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

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

tab. F11 – Controllo rifiuti in uscita

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle F12 e F13 specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
1	Scarico degli inchiostri nei silos e carico del solvente nella autobotte	-	-	-	-	Inchiostri, vernici e toluene	E' presente una procedura relativa agli eventi di sversamento durante le operazioni di carico e scarico di queste sostanze.

tab. F12 – Controlli sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza
Macchine rotative	Manutenzione ordinaria totale delle 4 macchine rotative	annuale

tab. F13 – Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

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

Controlli delle aree di stoccaggio e dei serbatoi sono effettuati secondo le specifiche modalità previste dal Sistema di Gestione della Sicurezza in essere presso lo stabilimento. I dettagli di tali sistema sono riportati in apposita procedura scritta.