



Regione Lombardia



Giunta Regionale
Direzione Generale
Qualità dell'Ambiente

Data: 8 NOV. 2007

Protocollo: T120705 03 23 28 p.c.

Raccomandata a/r



Spett.le Ditta
**Tessitura di Robecchetto
Candiani Spa**
Via Arese, 85
20020 - ROBECCHETTO CON INDUNO (MI)

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

Al Sindaco del Comune
di Robecchetto Induno
P.zza Libertà, 12
20020 - ROBECCHETTO CON INDUNO (MI)

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

Spett.le Ecologica Naviglio Spa
Via Marsala, 33
20020 - ROBECCHETTO CON INDUNO (MI)

OGGETTO: Invio del decreto n. 12768 del 29.10.2007 recante "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC), ai sensi del D.lgs. 18 Febbraio 2005, n. 59, rilasciata a **Tessitura Robecchetto Candiani Spa** con sede legale e impianto a Robecchetto sul Naviglio (Mi) in Via Arese, 85".

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 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.

Agli Enti in indirizzo si rammenta che la ditta ha dichiarato di non esprimere il consenso all'accessibilità al pubblico ed alla divulgazione dei seguenti dati:

- da Pag. 4 a Pag. 25,
- Pag. 26 (3° Colonna),
- da Pag. 27 a Pag. 32,
- Pag. 34 (2° Colonna),
- Pag. 35
- Pag. 50 a Pag. 52 (3° Colonna)

Evidenziati in Nero.

Distinti saluti.


Il Dirigente
Dott. Carlo Licotti



Regione Lombardia

DECRETO N° 12768

Del 29/10/2007

Identificativo Atto n. 1434

DIREZIONE GENERALE QUALITA' DELL'AMBIENTE

Oggetto

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59 RILASCIATA A TESSITURA DI ROBECCHETTO CANDIANI SPA CON SEDE LEGALE E IMPIANTO A ROBECCHETTO CON INDUNO (MI) VIA ARESE 85 - P.R.S. OBIETTIVO OPERATIVO 6.4.3.2

L'atto si compone di 78 pagine
di cui 75 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 TESSITURA DI ROBECCHETTO CANDIANI SPA con sede legale e impianto esistente a Robecchetto con Induno (MI) Via Arese 85 per l’acquisizione dell’autorizzazione integrata ambientale e pervenute allo Sportello IPPC in data. 6.6.2006 prot. n. 17796;

VISTA la comunicazione di avvio del procedimento in data 9 agosto 2006 prot. 24218;

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 3 settembre 2006;



Regione Lombardia

VISTO il documento tecnico predisposto da ARPA;

PRESO ATTO che la conferenza dei servizi tenutasi in data 22 ottobre 2007 si è conclusa con l'assenso, da parte delle Amministrazioni partecipanti, come da dichiarazioni rese e riportate nel verbale relativo alla seduta conclusiva della conferenza stessa, al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale in oggetto alle condizioni riportate nell'allegato tecnico che costituisce parte integrante del presente provvedimento;

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

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

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

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

DATO ATTO che l'impianto per cui si richiede l'autorizzazione integrata ambientale è certificato e che pertanto il rinnovo dell'autorizzazione medesima deve essere effettuato ogni 6 anni, ai sensi del D.Lgs. 59/2005 art. 9;

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

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

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

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

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



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 TESSITURA DI ROBECCHETTO CANDIANI SPA con sede legale e impianto esistente a Robecchetto con Induno (MI) Via Arese 85 per le attività previste dal D.Lgs 59/05 allegato I punto 2.6 l'autorizzazione integrata ambientale alle condizioni specificate nell'allegato al presente decreto, parte integrante e sostanziale dello stesso;
2. che l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il presente provvedimento sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali già rilasciate e riportate nell'allegato tecnico;
3. che il presente provvedimento riporta altresì valori limite e prescrizioni stabiliti con provvedimenti emanati dalle autorità competenti che dovranno essere rispettati fino ad avvenuto adeguamento alle nuove prescrizioni stabilite nell'allegato medesimo;
4. che l'impianto di cui al punto 1 deve essere adeguato alle prescrizione contenute nell'allegato tecnico entro il 30/10/2007;
5. che la presente autorizzazione è soggetta a rinnovo ogni 6 anni;
6. che la presente autorizzazione potrà essere oggetto di verifica da parte dell'autorità competente all'atto dell'emanazione delle Linee guida di cui all'art. 4 comma 1 del D.lgs. 59/05;
7. di disporre la messa a disposizione del pubblico della presente autorizzazione integrata ambientale presso lo Sportello IPPC della Regione Lombardia e presso i competenti uffici provinciali e comunali;
8. che il presente atto sarà revocato qualora TESSITURA DI ROBECCHETTO CANDIANI SPA non effettui – nel termine di 30 giorni dal ricevimento della richiesta inoltrata dalla Regione con raccomandata A/R – il saldo della somma dovuta all'Amministrazione ex D.Lgs. 59/2005, art. 18 commi 1 e 2 e D.G.R. n. 20378 del 27.01.2005;
9. di comunicare il presente decreto al richiedente, al Comune di Robecchetto con Induno, alla Provincia di Milano, a Ecologica Naviglio e ad ARPA;
10. di dare atto che avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.

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



Regione Lombardia

D.C. RISORSE AMBIENTALI Settore Affari Generali
18 GIU 2008
ASSEGNATO A: 

Giunta Regionale
Direzione Generale
Qualità dell'Ambiente

Data: 10 GIU, 2008

Data:

Protocollo: T1-2008-0 014246 p.c.

Raccomandata a/r



PROV. N. 135328/08
DEL 12/08/08

Spett.le Ditta
**Tessitura di Robecchetto
Candiani Spa**
Via Arese, 85
20020 – ROBECHETTO CON INDUNO (MI)

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

Al Sindaco del Comune
di Robecchetto Induno
P.zza Libertà, 12
20020 – ROBECHETTO CON INDUNO (MI)

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

Spett.le Ecologica Naviglio Spa
Via Marsala, 33
20020 – ROBECHETTO CON INDUNO (MI)

OGGETTO: Invio del decreto n. 5804 del 03.06.2008 recante: "Modifica ed integrazioni del Decreto AIA n. 12768 del 29.10.2007 recante "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC), ai sensi del D.lgs. 18 Febbraio 2005, n. 59, rilasciata a **Tessitura Robecchetto Candiani Spa** con sede legale e impianto a Robecchetto sul Naviglio (Mi) in Via Arese, 85".

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.

Agli Enti in indirizzo si rammenta che la ditta ha dichiarato di non esprimere il consenso all'accessibilità al pubblico ed alla divulgazione di alcuni dati, per questa ragione l'allegato da esibire in caso di richiesta di accesso agli atti è quello denominato "ALLEGATO BIS".

Distinti saluti.


Il Dirigente
Dott. Carlo Licotti

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



Regione Lombardia

DECRETO N° 5804

Del 03/06/2008

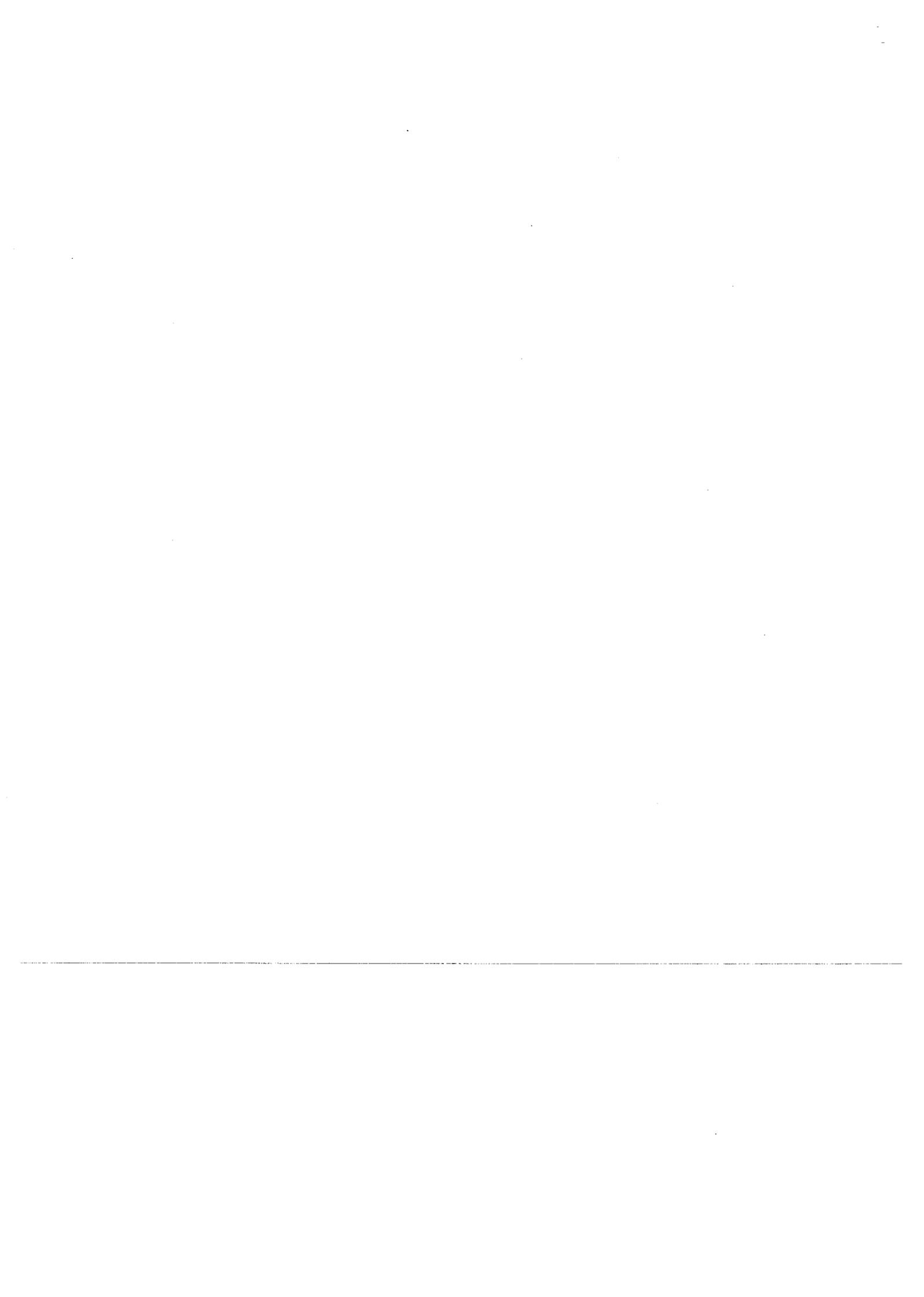
Identificativo Atto n. 479

DIREZIONE GENERALE QUALITA' DELL'AMBIENTE

Oggetto

MODIFICA ED INTEGRAZIONI DEL DECRETO AIA 29/10/07, N° 12768 AVENTE PER OGGETTO: "AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (IPPC) AI SENSI DEL D. LGS. 18 FEBBRAIO 2005, N. 59 RILASCIATA A TESSITURA ROBECHETTO CANDIANI S.P.A. CON SEDE LEGALE A ROBECCETTO CON INDUNO 20020 (MI) IN VIA ARESE, 85, PER L'IMPIANTO UBICATO NEL MEDESIMO COMUNE .FASC. 679AIA/35998/07

L'atto si compone di 21 pagine
di cui 18 pagine di allegati,
parte integrante.





Regione Lombardia

IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA

PREVENZIONE INQUINAMENTO ATMOSFERICO E IMPIANTI

VISTO il D.Lgs. 18 Febbraio 2005 n. 59 "Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento";

RICHIAMATO il proprio decreto AIA del 29/10/07, n° 12768, avente per oggetto: Autorizzazione integrata ambientale (IPPC) ai sensi del d.lgs 18 febbraio 2005, n° 59 rilasciato a Tessitura Robecchetto Candiani s.p.a. con sede legale in comune di Robecchetto con Induno 20020 (Mi), via Arese, 85 per l'impianto ubicato in comune di Robecchetto con Induno 20020 (Mi), via Arese, 85 ;

VISTE le domande e le relative documentazioni tecniche, presentate in data 29/10/2007 prot. 35998, in data 3/1/2008 prot. 23, in data 3/1/2008 prot. 30 e in data 8/1/2008 prot. 309, ai sensi del dell'art. 10 del D.Lgs. 59/2005 con le quali la menzionata Ditta chiede alcune modifiche del complesso IPPC oggetto dell'autorizzazione integrata ambientale di cui trattasi

VISTO il documento tecnico precedentemente predisposto da ARPA e aggiornato dall'Autorità Competente a seguito della richiesta avanzata da Tessitura Robecchetto Candiani.p.a.;

PRESO ATTO che le richieste:

- di modifica avanzate da Tessitura Robecchetto Candiani per il complesso di Robecchetto con Induno 20020 (Mi), via Arese, 85 sono state ritenute non sostanziali e pertanto non soggette alla procedura per il rilascio di una nuova AIA ai sensi dell'art. 10 del d.lgs 59/05;
- prevedono di aggiornare il biofiltro della vasca VAF (E100);
- prevedono di aggiornare i sistemi di abbattimento della E85 e delle E71 ed E72 inserendi in entrambi un elettrofiltro in serie con lo scrubber e contemporaneamente unendo la E71 con la E72 creando una nuova emissione denominata E71;
- prevedono di installare la nuova nuova Ramesuse F con il relativo sistema di abbattimento e l'eliminazione di 4 jiggers;
- non modificano le altre componenti ambientale che non vengono sostanzialmente coinvolte e conseguentemente le prescrizioni previste dall'AIA rimangono invariate;



Regione Lombardia

RITENUTO pertanto opportuno aggiornare il richiamato decreto AIA, ai sensi dell'art. 10 del D.Lgs. 59/2005, integrando il relativo Allegato Tecnico con nuove e più aggiornate prescrizioni in materia di emissioni in atmosfera, rumore e gestione degli impianti coerenti con l'intervento impiantistico previsto da Tessitura Robecchetto Candiani s.p.a.;

DATO ATTO che il presente decreto riporta altresì valori limite e prescrizioni stabilite con il provvedimento AIA precedentemente assunto, nonché valori limite e prescrizioni previste per la nuova configurazione impiantistica;

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

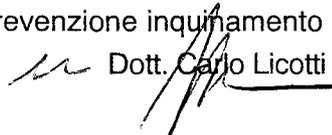
1. di autorizzare le modifiche, per le ragioni meglio illustrate in premessa, ed integrare il proprio decreto AIA del 12/12/07, n° 12768 relativo a Tessitura Robecchetto Candiani s.p.a. con sede legale in comune di Robecchetto con Induno 20020 (Mi), via Arese, 85, per l'impianto ubicato in comune di Robecchetto con Induno 20020 (Mi), via Arese, 85, alle condizioni specificate nell'allegato al presente decreto, parte integrante e sostanziale dello stesso;
2. 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;
3. di comunicare il presente decreto al richiedente, al Comune di Robecchetto con Induno, alla Provincia di Milano e ad ARPA dipartimento di Milano;



Regione Lombardia

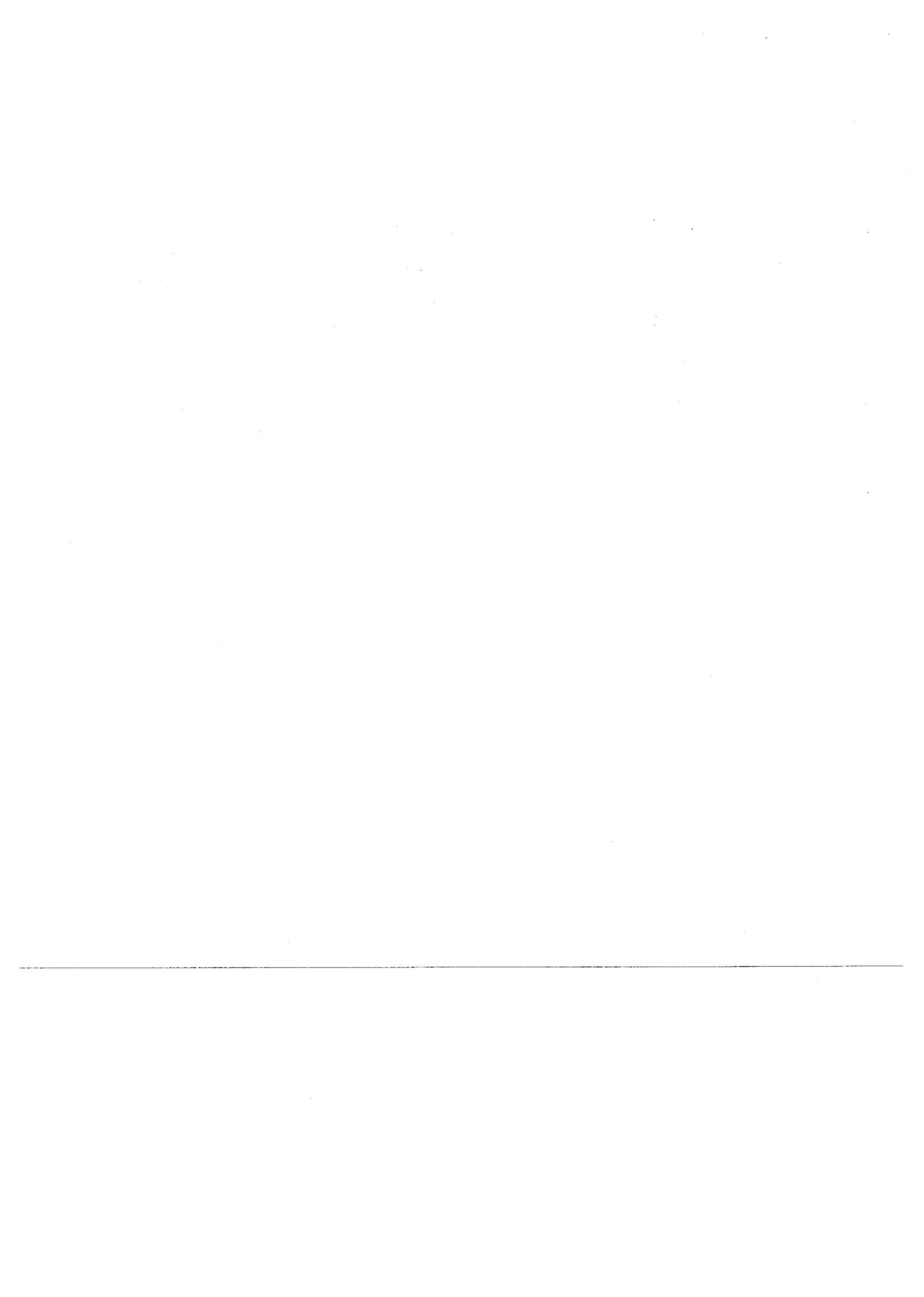
4. di dare atto infine che ai sensi dell'art. 3 della legge n. 241/90, avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.

Il Dirigente della Struttura
Prevenzione inquinamento atmosferico e Impianti


Dott. Carlo Licotti

“ALLEGATO BIS”

(DA ESIBIRE IN CASO SI RICHIESTA DI ACCESSO AGLI ATTI)



ALLEGATO TECNICO

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	TESSITURA DI ROBECCHETTO CANDIANI S.p.A.
Indirizzo	Via Arese 85
Comune e Provincia	Robecchetto con Induno (MI)
CAP	20020
Tipo d'impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 59/05
Codice e ordine attività IPPC	Tipologia di attività
6.2 – 1	Impianti per il pretrattamento (operazioni di lavaggio, imbianchimento, mercerizzazione) o la tintura di fibre o di tessuti la cui capacità di trattamento supera le 10 tonnellate al giorno.

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE	4
A0 PREMESSA.....	4
A01 SCOPO DELLA RICHIESTA E SITUAZIONE ATTUALE	4
A01.1 SCOPO DELLA RICHIESTA.....	4
A01.2 SITUAZIONE ATTUALE	4
A01.3 SITUAZIONE MODIFICATA.....	4
A01.4 GIUDIZIO SULLA MODIFICA	4
A.1. Inquadramento del complesso e del sito.....	5
A.1.1 Inquadramento del complesso	5
A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito	7
A.2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA.....	8
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO	10
B.1 Produzioni.....	10
B.2 Materie prime.....	Errore. Il segnalibro non è definito.
B.3 Consumi idrici ed energetici.....	11
B.3.1 Consumo di acqua.....	11
B.3.2 Produzione e consumo di energia	12
B.4 Ciclo produttivo.....	Errore. Il segnalibro non è definito.
B.4.1. Impianti	Errore. Il segnalibro non è definito.
B.4.2 Attività produttive	13
B.4.3 Attività ausiliarie	16
C. QUADRO AMBIENTALE	18
C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento.....	18
C.1.1 Emissioni in atmosfera.....	18
C.1.2 Sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in atmosfera.....	25
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento.....	28
C.2.1 Scarichi idrici	28
C.2.2 Sistemi di contenimento delle emissioni in acqua	31
C.3 Emissioni sonore e sistemi di abbattimento	32
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento.....	33
C.5 Rifiuti	34
C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (ex art. 183, comma 1, lettera m, D.Lgs. 152/06).....	34
C.6 Bonifiche ambientali	34
C.7 Rischi di incidente rilevante	34
D. QUADRO INTEGRATO	35
D.1 Verifica sull'applicazione delle MTD.....	35
D.2 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate.....	39
D.3 Criticità riscontrate.....	42
E. QUADRO PRESCRITTIVO	43
E.1 Emissioni in atmosfera.....	43
E.1.1 Valori Limite	43
E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo.....	46
E.1.3 Prescrizioni impiantistiche.....	47
E.1.4 Prescrizioni generali.....	49
E.2 Emissioni in acqua.....	50

E.2.1 Valori Limite	50
E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo.....	51
E.2.3 Prescrizioni impiantistiche	51
E.2.4 Prescrizioni generali.....	53
E.3 Emissioni sonore	54
E.3.1 Valori limite	54
E.3.2. Requisiti e modalità di controllo.....	54
E.3.3. Prescrizioni in materia di rumore.....	54
E.4 Emissioni al suolo	55
E.5 Rifiuti	56
E.5.1 Requisiti e modalità di controllo.....	56
E.5.2 Prescrizioni impiantistiche	56
E.5.3 Prescrizioni generali.....	56
E.6 Ulteriori prescrizioni	58
E.7 Monitoraggio e controllo.....	60
E.8 Prevenzione incidenti.....	60
E.9 Gestione delle emergenze	60
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	60
E.11 Tempistica	61
F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	63
F.1 Finalità del piano di monitoraggio.....	63
F.2 Chi effettua il self-monitoring.....	63
F.3. Parametri da monitorare	63
F.3.1. Risorsa idrica	63
F.3.2. Risorsa energetica	63
F.3.3 Matrici Ambientali.....	64
F.4 Gestione dell'impianto.....	66
F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici.....	66

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A0 PREMESSA

Il complesso IPPC Tessitura Robbecchetto Candiani **S.p.A.** per l'impianto sito in comune di Robbecchetto con Induno (Mi), via Arese, 85 è stata oggetto del provvedimento di AIA del 29/10/07, n° 12768 come impianto esistente ai sensi del d.lgs 59/05 e s.m.i. Il gestore del complesso IPPC:

- 1) il 6 novembre 2007, ha trasmesso una richiesta di modifica, ai sensi dell'art. 10 del d.lgs 59/05, pervenuta in data 12/1/07, prot. 35998, relativa alla variazione solo qualitativa prodotti tessili fabbricati. Tale diversificazione necessita dell'installazione di una rameuse e del relativo sistema di abbattimento;
- 2) il 26 novembre 2007, ha trasmesso due richieste di modifica, ai sensi dell'art. 10 del d.lgs 59/05, pervenute in data 3/1/2008, prot. 23 e prot. 30. relative all'installazione di 2 sistemi di abbattimento costituiti ciascuno da uno scrubber ed un elettrofilto posti in serie sulle emissioni E71 ed E85;
- 3) il 26 novembre 2007, ha trasmesso una richiesta di modifica, ai sensi dell'art. 10 del d.lgs 59/05, pervenuta in data 8/1/2008, prot. 309 relativa all'ampliamento della superficie filtrante del biofiltro (Vasca di accumulo finale) mediante l'installazione di 2 nuovi moduli;

A01 SCOPO DELLA RICHIESTA E SITUAZIONE ATTUALE

A01.1 SCOPO DELLA RICHIESTA

Il gestore ha inteso presentare le richieste di modifica di cui ai punti 1), 2) e 3) per l'installazione di una rameuse e del relativo sistema di abbattimento, di due nuovi sistemi di abbattimento per le emissioni E71 ed E85 e due moduli del biofiltro impiegato per la captazione degli odori dalla VAF.

A01.2 SITUAZIONE ATTUALE

*In data 6/11/2007 il complesso IPPC Tessitura Robbecchetto Candiani **S.p.A.** per l'impianto sito in comune di Robbecchetto con Induno (Mi), via Arese, 85 ha ricevuto la "Autorizzazione Integrata Ambientale" (IPPC), ai sensi del D.lgs. 18 febbraio 2005, n°. 59. Nel sito produttivo sono presenti e autorizzati gli impianti esistenti per la produzione di tessuto per jeans.*

A01.3 SITUAZIONE MODIFICATA

Dopo la modifica gli impianti produttivi subiranno una variazione qualitativa dei prodotti ottenuti mentre non si avrà una variazione quantitativa con l'introduzione di quanto indicato al punto A01.1 e conseguentemente la capacità di trattamento del tessuto non combierà rispetto a quanto autorizzato nel decreto AIA citato.

A01.4 GIUDIZIO SULLA MODIFICA

L'analisi della documentazione tecnica ha permesso di ritenere che la modifica richiesta dal gestore non sia da considerarsi sostanziale per le seguenti motivazioni:

- non generano pericoli per la salute o per l'ambiente in quanto le sostanze utilizzate nel processo oggetto della richiesta di modifica non sono classificate con frasi di rischio R pericolose per l'ambiente o cancerogene-mutagene per l'uomo;
- non vengono introdotte altre attività IPPC;
- la modifica introdotto prevede il solo incremento di consumo di combustibile senza ulteriori alti aggravati sulle risorse naturali;
- vengono inseriti sistemi di contenimento delle emissioni in atmosfera più efficaci.

A.1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso

La Società Tessitura Di Robecchetto Candiani S.p.A. è ubicata nel Comune di Robecchetto Con Induno (MI).

Le coordinate Gauss-Boaga del Complesso sono:

E 1483130

N 5044261.

Le caratteristiche generali dell'azienda sono di seguito riportate:

Superficie coperta (m ²)	Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²)	Superficie scolante (m ²)*	Superficie totale (m ²)	Anno inizio attività	Anno ultimo ampliamento del complesso
48.405	20.303	20.139	93.864	1960	2003

*Così come definita all'art.2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4 del 24/03/2006, recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne.

Nell'insediamento è presente un'attività IPPC legata alla produzione di tessuti denim partendo dal cotone greggio attraverso le fasi di filatura, orditura, tintura dell'ordito, tessitura e finissaggio fisico e chimico.

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva	Numero degli addetti
				Totali
1	6.2	Impianti per il pretrattamento (operazioni di lavaggio, imbianchimento, mercerizzazione) o la tintura di fibre o di tessuti la cui capacità di trattamento supera le 10 tonnellate al giorno	93,98 t/g	652

STORIA DEL COMPLESSO IPPC

La TRC fu costituita nel **1939** nell'hinterland milanese sotto forma d'azienda tessile artigianale che svolgeva unicamente lavorazioni per conto terzi.

Dopo il secondo conflitto mondiale le crescenti difficoltà nell'acquisizione regolare delle commesse e nei pagamenti da parte dei committenti, spinsero il titolare dell'azienda, il Cav. Primo Candiani, ad approvvigionarsi di filati e a svolgere il lavoro per conto proprio.

Fin dalla costituzione dell'azienda la produzione, si concentrava quasi esclusivamente sulla *massaua*, un tessuto in puro cotone, generalmente blu, utilizzato per la confezione di abiti da lavoro.

Quando alla fine degli anni '70 si diffuse anche in Italia la moda del blue jeans, la TRC decise di avviare la produzione di tessuto *denim* necessario per la configurazione del blue jeans, e venne così modificata parzialmente la struttura degli impianti utilizzati per la massaua.

Inizialmente la produzione del denim in TRC era ancora modesta: il 75% delle quantità complessivamente prodotte erano rappresentate ancora dalla massaua. La restante parte era rappresentata dal denim. Oggi la TRC conduce la propria attività nello stabilimento di Robecchetto, avente una superficie di 65.000 m², il più grande polo produttivo di tessuto Denim di tutta l'Europa.

Gli interventi effettuati negli anni più recenti sul Sito possono così essere sintetizzati:

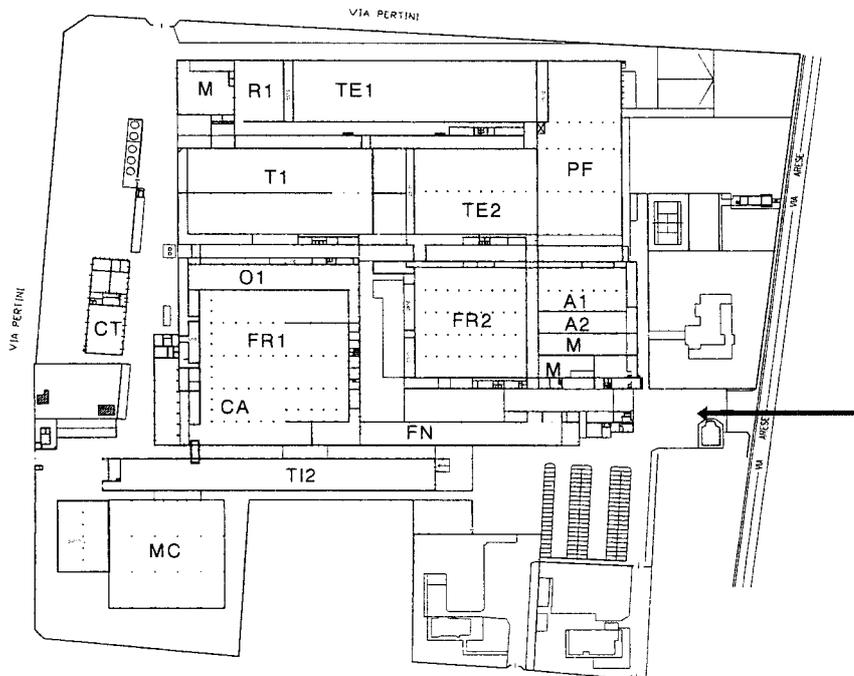
- Anno **2000** - Realizzazione nuova Centrale Termica (da 24 MW di potenza termica installata),
- Anno **2001** - Realizzazione nuovo capannone per il deposito di Cotone Sodo
- Anno **2001** - Realizzazione impianto per il pretrattamento delle acque reflue con Introduzione sezione di trattamento con biofiltro.
- Anno 2008 – Installazione della nuova rameuse con il relativo sistema di abbattimento, di due nuovi impianti di abbattimento sulla E71 ed E85 e aumento della superficie filtrante del biofilto.

DESTINAZIONE D'USO DELLE AREE DEL COMPLESSO

Una parte rilevante del processo produttivo è svolta nel reparto **tintoria** all'interno del quale vengono impiegate circa 60 persone ed utilizzati prodotti chimici comunemente usati in industrie tessili-tintorie che svolgono questo tipo di produzione.

Minori quantitativi di prodotti chimici vengono impiegati anche all'interno del reparto finissaggio e nei processi di depurazione delle acque di scarico provenienti da processo produttivo.

M=MAGAZZINO	FR2=FILATURA2
R1=RITORCITURA	A1,A2=ARROTOLATURA
TE1=TESSITURA1	M=MAGAZZINO
TE2=TESSITURA2	CA=CARDE
T1=TINTORIA	TI2=TINTORIA PEZZE
PF=MAGAZZINO PROD. FINITO	FN=FINISSAGGIO
O1=ORDITURA	MC=MAGAZZINO COTONE
FR1=FILATURA	CT=CENTRALE TERMICA



A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Il complesso IPPC è ubicato nel Comune di Robecchetto con Induno al foglio 1, mappale 165.

Il complesso è ubicato in zona D1 *zona industriale - artigianale di completamento*. In particolare la fascia del PRG ove è collocata la centrale termica è collocata in zona F5: *Area per attrezzature al servizio degli insediamenti produttivi*.

L'insediamento è localizzato in un'area ritenuta urbanisticamente di tipo misto: Industriale-residenziale. Negli immediati dintorni della TRC SpA non sono presenti altre aziende di dimensioni significative.

Nel raggio di 500 m dal perimetro del complesso ricade il territorio di tre comuni: Robecchetto con Induno, Turbigo e Castano Primo. In tale raggio di riferimento si individuano le seguenti aree:

- **nord: Comune di Robecchetto:** zone E Agricole, D4 Attività commerciali, D5 zone per espansione per insediamenti polifunzionali, B2 zone residenziali di completamento.
- **ovest: Comune di Turbigo:** zone E, Zone AP4 Aree per attrezzature private per il tempo libero.
- **sud: Comune di Robecchetto:** zone E, zone B Residenziali a circa 100 m dal perimetro del complesso.
- **est: Comune di Castano Primo:** zone E, a circa 50 m è presente una cascina (Colzani).

La seguente tabella riassume gli elementi di interesse ambientale e sociale compresi nell'area, con indicazione della distanza dal sito:

	NO	SI	
		Entro 500 m	Oltre 500 m
Presenza di siti industriali di rilevante importanza:			
- per dimensioni	X		
- per potenziali rischi tecnologici	X		
Presenza di infrastrutture di comunicazione e tipologia della rete viaria:			
- autostrade	X		
- strada statale	X		
- strade provinciali e comunali	X		
Presenza nella zona di impianti di:			
- trattamento acque reflue			X ¹
Presenza di insediamenti residenziali:			
Presenza di infrastrutture sociali sensibili: (scuole, ospedali, ecc.)	X		
Presenza di località di interesse turistico	X		
Presenza di infrastrutture turistiche: (alberghi, residence percorsi attrezzati, etc)	X		
Visibilità del sito da:			
- insediamenti residenziali		X ²	
- località di interesse storico-culturale	X		
- aree protette e parchi		X ²	
- percorsi turistici		X ²	
Presenza di aree protette, parchi ecc.		X ²	
Presenza di flora, fauna, ecosistemi sensibili			X ²
Presenza di terreni sensibili per:			
- lago	X		
- fiume		X ²	
- fosso in area prossima		X ²	
Uso del suolo:			
- agricolo		X	

- forestale	X		
- a scopi ricreativi	X		

1: Consorzio "Ecologica Naviglio"

2: Entro i 100 metri inizia l'area residenziale di Robecchetto

3: L'area di Robecchetto rientra nella fascia del Parco regionale del Ticino

Nel raggio di 500 m dal perimetro della Ditta sono presenti i seguenti vincoli ai sensi del D.Lgs n. 42/2004: Vincolo paesaggistico (art. 142) a circa 10 m, e idrogeologico a 10 m.

La Ditta dichiara che nelle vicinanze è presente un pozzo per uso potabile posto nel territorio del Comune di Turbigo a circa 300 m dal perimetro della Ditta in direzione sud – ovest.

L'impianto è situato in **zona di risanamento di tipo A**, ora zona A1 urbana secondo la zonizzazione del territorio regionale per il conseguimento degli obiettivi di qualità dell'aria (Dgr n. 7/6501 del 19.10.01 ora dgr 2/8/07, n° 5290).

I Comuni di Robecchetto con Induno, Castano Primo e Turbigo **non** hanno approvato la **zonizzazione** acustica territoriale ex L. 447/95 e DPCM 14.11.97.

A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

Lo stato autorizzativo della Ditta è così definito:

SETTORE	Norme di riferimento	Ente Competente	Estremi del provvedimento		Scadenza	Note	Autorizzazioni e sostituite dall'AIA
			N. autorizzazione	Data			
AIA	D.Lgs n. 59/05	Regione Lombardia	Decreto n. 12768	29.10.07	12.10.13		Integrazione AIA iniziale
ACQUA PRELIEVO	TU n. 1775/33 L.R. n. 34/98	Regione Lombardia	Prot. n. U1.2002.13034	12.03.02	20.02.2032	Concessione di derivazione di acqua da pozzo n. 1 antincendio e n. 2 industriale	No
			Prot. n. 265794/7588-02	11.09.06	11.09.2036	Concessione di derivazione di acqua da pozzo n. 3 industriale	
		Provincia di Milano	-	-	-	Domanda di concessione del 06.12.06: richiesta di unificare in un'unica pratica di concessione i tre pozzi presenti presso il sito	No

L'azienda è in possesso di **Certificazione ISO 14001: 2004** n. EMS902/S del 24/01/2006 (prima emissione del 27.01.2005), rilasciata da RINA. La certificazione scade il 27/01/2008.

ARIA

Lo stato autorizzativo dei punti di emissione in atmosfera significativi, presenti presso lo Stabilimento, corrisponde allo situazione attuale dichiarato dalla ditta e comprende tutte le emissioni indicate nella domanda presentata ai sensi dell'art. 12 DPR 203/88, quelle di altri impianti successivamente installati o altri smantellati in periodoi posteriori, nonché quelle degli impianti oggetto della presente modifica.

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

L'insediamento produce tessuti denim destinati al settore della moda.

La capacità produttiva dello stabilimento è di seguito riportata:

Prodotto	CAPACITA' PRODUTTIVA DELL'IMPIANTO			
	CAPACITA' DI PROGETTO		CAPACITA' EFFETTIVA DI ESERCIZIO*	
	t/anno	t/giorno	t/anno	t/giorno
Tessuto denim	25.000	93,98	20.737	77,95

- Dati anno 2005 ed ancora validi

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

B.3 Consumi idrici ed energetici

B.3.1 Consumo di acqua

Le tabella seguente riporta i quantitativi annui di acque prelevate:

ANNO 2005	PRELIEVO ANNUO					USI DOMESTICI (m ³)
	USI INDUSTRIALI		USI DOMESTICI (m ³)	USI INDUSTRIALI		
FONTE	Processo (m ³)	Raffreddamento** (m ³)			Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)
Pozzo n. 2 1	323.543	-	-	63.734	-	-
Pozzo n. 2 2	52.465	-	-	16.671	-	-
Pozzo n. 3	378.360	-	-	4.727	-	-
Acquedotto	-	-	12	-	-	-
TOT	754.368	-	-	85.132	-	-

NOTE

* periodo di punta di riferimento: mese di maggio 2005

** Nel processo non esiste una fase caratterizzata dall'uso significativo di acqua per raffreddamento

Sono di seguito riportare le caratteristiche dei 3 pozzi presenti presso il Sito.

Pozzo	Uso	Portata	Profondità	Anno escavazione
N. 1	Antincendio	20 l/s	58,5 m	< 1976
N. 2	Industriale	40 l/s (Richiesta riduzione a 20 l/s)	1° colonna 84 m 2° colonna 150 m	1976
N. 3	Industriale	10 l/s	85,0 m	2003

L'acqua prelevata dai pozzi di approvvigionamento per uso industriale viene dosata in misura minima con ipoclorito, al fine di ottenere un minimo di disinfezione batterica. La percentuale di dosaggio dell'acqua con ipoclorito è pari a circa 80 g/m³. L'acqua trattata viene poi accumulata in serbatoi posti sopra le coperture dei reparti.

Le acque di **processo**, sono relative a diverse tipologie di utilizzo, tra le quali: preparazione bagni di tintura, trattamento di lavaggio dei tessuti; scarico impianti di condizionamento; lavaggio macchine, etc.

Il consumo di acque **domestiche** (da acquedotto) è relativo ai servizi igienici o ai distributori di bevande presenti in stabilimento

Nel reparto di finissaggio sono presenti impianti Sanfor nei quali si verifica una minima **perdita** di acqua per evaporazione dovuta alla asciugatura del tessuto precedentemente inumidito.

BILANCIO IDRICO

Anno	Approvvigionamento idrico totale (m ³)	Scarico idrico totale* (m ³)	Differenza (m ³)	% Scarico/ prelievo
2005	756.261,00	602.287,00	153.974,00	79,6%
2006	720.055,90	590.632,50	129.423,40	82,0%

*Scarico idrico nel mese di punta (anno 2005) pari a circa 68.100 m³

Nel 2005 non erano presenti nel sito **punti di ricircolo** delle acque. Dal 2006 sono stati introdotti due sistemi di recupero:

- in finissaggio sulle macchine sanfor è stato introdotto un impianto di recupero di acqua grezza;
- in tintoria e in finissaggio avviene un recupero della condensa del vapore.

B.3.2 Produzione e consumo di energia

All'interno dello stabilimento sono presenti 3 caldaie funzionanti a **metano**, asservite alla generazione di vapore, di cui una è sempre utilizzata come unità di riserva (a rotazione una delle tre). La potenzialità termica resa della centrale termica è pari a 7.200.000 Kcal/h (pari a 8,4 MW):

Sigla dell'unità	M6.1	M6.2	M6.3
Costruttore	Bono Energia	Bono Energia	Bono Energia
Modello	Steam Matic	Steam Matic	Steam Matic
Anno di costruzione	2000	2000	2000
Tipo di macchina	generatore di vapore	generatore di vapore	generatore di vapore
Tipo di impiego	produzione vapore	produzione vapore	produzione vapore
Combustibile	metano	metano	metano
Fluido termovettore	vapore	vapore	vapore
Potenza nominale di targa (kW)	9418	9418	9418
Rendimento %	91,7	91,7	91,7
Sigla della relativa emissione	E65	E66	E67

Nella tabella seguente si riportano i consumi complessivi e specifici di energia elettrica e termica per l'intero stabilimento:

	Consumo complessivo (KWh)	Consumo specifico (KWh/unità di prodotto)
Consumo TERMICO	104.952.795	5.061,13
Consumo ELETTRICO	45.368.233	2.187,79

* Dati anno 2005

Nello stabilimento non sono presenti gruppi elettrogeni.

SISTEMI DI RECUPERO ENERGETICO

Nel 2005 non erano presenti sistemi di recupero energetico significativi salvo gli scambiatori di calore per il raffreddamento delle emissioni in atmosfera dalle caldaie.

Sono stati installati scambiatori di calore acqua – acqua nelle linee.

Non sono stati successivamente effettuati dalla Ditta studi di dettaglio per determinare il tasso recupero energetico e il risparmio conseguito.

M6.4	Caldaia riscaldamento cabina metano	35	-	-	E48	-	-
M2.0	Termoventilante "1" Finissaggio blu	630	-	-	-	-	-
M2.1	Termoventilante "2" Finissaggio blu	630	-	-	-	-	-
M3.8	Termoventilante "1" finissaggio verde	1015	-	-	-	-	-
M3.9	Termoventilante "2" finissaggio verde	450	-	-	-	-	-
M7.5	Termoventilante "1" tintoria	900	-	-	-	-	-

	M7.6	Termoventilante "2" tintoria	900	-	-	-	-	-
	M7.7	Termoventilante "3" tintoria	900	-	-	-	-	-
	M7.8	Termoventilante "4" tintoria	900	-	-	-	-	-
Officina manutenzione	M8	Postazione fissa saldatura a filo continuo e ad elettrodo	-	-	-	E209 a (si tratta di una presa d'aria a muro dotata di ventilatore per l'aspirazione)	-	-
	M9	N.1 tornio – N.1 fresa – N.1 seghetto elettrico – N.2 trapani a colonna	-	-	-		E' presente inoltre un'altra presa d'aria a tiraggio naturale	-

NOTE

*Il combustibile utilizzato è il gas metano

** Utilizzo di vapore acqueo

***Valore comprensivo dei volumi parziali indicati nelle voci precedenti.

- Le sigle delle emissioni riportate in carattere grassetto sono emissioni significative.

- La Ditta dichiara che gli impianti M7.4c e M7.4d non sono ancora entrati in funzione e le relative emissioni (E107, E108) risultano ferme.

B.4.2 Attività produttive

L'azienda produce tessuti denim partendo da cotone greggio attraverso le seguenti fasi:

1. IMMAGAZZINAMENTO MATERIE PRIME (COTONE SODO, PRODOTTI CHIMICI, etc)
2. FILATURA E ORDITURA
3. TINTURA E IMBOZZIMATURA
4. TESSITURA
5. FINISSAGGIO
6. CONTROLLO TESSUTO FINITO
7. STOCCAGGIO E SPEDIZIONE

La filatura, l'orditura e la tessitura sono lavorazioni effettuate senza emissioni gassose e scarichi idrici.

La tintura ed il finissaggio chimico sono lavorazioni effettuate in bagno acquoso e pertanto c'è scarico idrico.

FILATURA

Con l'apertura delle balle di cotone, il prelievo pneumatico del cotone, la cardatura, lo stiro, il passaggio al banco a fusi e la filatura ad anello, si ottengono i filati ring, lisci, fiammati ed elasticizzati (per trama) di titolo differente tra 5,5 e 18 Ne. Con le spolette scaricate dal filatoio si alimentano automaticamente le roccatrici per confezionare le rocche con lunghezza di filato avvolto metrata.

ORDITURA

E' l'operazione che permette di preparare i subbi frazionali partendo dalle rocche di filato. Il filato delle rocche viene avvolto su subbi frazionali per una lunghezza di filato di circa 40.000 m. Attualmente non viene più effettuata presso lo Stabilimento di Robecchetto con Induno ma presso quello di Malvaglio, denominato **Malvaglio Plant**.

TINTURA

A monte della linea è posta una cantra sulla quale sono messi 14 subbi frazionali di filato di cotone greggio. Da ciascun subbio si preleva lo strato di filato che sovrapposto agli altri costituisce la catena d'ordito che incorsa la linea di tintura. La linea è composta da vasche aperte.

Dalla linea di tintura si scaricano subbi di filato tinto e imbozzimato, di lunghezza di 2200-2400 m pronti per la tessitura.

La tintura dell'ordito viene effettuata secondo lavorazioni che, in relazione al tipo di tessuto da produrre, può comprendere le diverse fasi:

A. ESSICCAZIONE

Il filato, precedentemente immerso in appositi bagni di lavaggio, viene asciugato mediante cilindri riscaldati internamente da vapore. Questa fase, che viene utilizzata unicamente per specifiche tipologie di tintura, ha lo scopo di preparare il filato alle successive fasi di tintura.

Ad oggi questi impianti di essiccazione **non sono mai entrati in funzione** e le relative emissioni (E107 ed E108) risultano non attive.

B. PRE-TINTURA

Questa prima sezione serve ad applicare il bagno di colorante allo zolfo a anche ad effettuare altre lavorazioni come imbibizione, digrezzatura.

Seguono l'eventuale vaporizzazione, l'ossidazione (nel caso di pretinture allo zolfo), il lavaggio a caldo e il risciacquo finale con acqua dura e addolcita.

Dopo questa operazione si ottiene il filato tinto, solitamente in toni chiari, che non viene scaricato ma, nella macchina continua, prosegue per la tintura dell'indaco e la successiva imbozzimatura. Per questa operazione si prepara una vasca di tintura di circa 1000 l di bagno, riscaldato a circa 90°C, contenente la quantità necessaria di colorante allo zolfo (in funzione dell'intensità di tinta desiderata) le quantità richieste di riducente ecologico (destrosio), di soda caustica e di ausiliari tessili. La vasca è mantenuta a livello costante con l'introduzione della soluzione di alimentazione (circa 350 l/h). Dopo l'applicazione del bagno di tintura ridotto al filato segue la spremitura e la fissazione ed il colorante su fibra è ossidato per passaggio in aria ed è poi sottoposto ai lavaggi con circa 4300 l/h di acqua (addolcita + dura).

C. TINTURA

La seconda sezione costituisce la tintura vera e propria dell'indaco. Essa è composta da 7 vasche nelle quali sono contenute circa 10000 l di bagno di tintura dell'indaco allo stato ridotto (leuco-derivato), in continua ricircolazione, riscaldato a 38°- 40°C e rifornito delle quantità necessarie di indaco ridotto, soda caustica, idrosolfito di sodio e ausiliari tessili, durante la tintura.

Ciascuna fase tintoriale comprende:

- l'impregnazione del filato nel leuco-derivato per immersione guidata da cilindri;
- la spremitura;
- l'ossidazione per passaggio del filato in aria.

Dopo questa operazione si ottiene del filato pretinto e tinto con indaco, che non viene scaricato ma, nella macchina continua, prosegue per l'imbozzimatura.

La sezione di tintura è alimentata con dosaggio controllato, in funzione dell'intensità di tinta, con la soluzione concentrata di indaco ridotto, con la soluzione di ausiliari (disperdente e imbibente), con la soda caustica e con l'idrosolfito polvere. Questa fase si ripete tante volte quante sono le vasche di tintura per tingere il filato con le quantità richieste di indaco.

Alle fasi tintoriali seguono: i lavaggi con acqua a circa 50 °C e il risciacquo finale, in tre vasche di lavaggio alimentate con 5.700 l/h (addolcita e dura).

Le fasi di pretintura, tintura e lavaggio sono dotate di apposite cappe e aspirazioni per convogliare all'esterno le emissioni generate.

D. VAPORIZZO

Il filato tinto viene quindi fatto passare in apposite camere ove viene vaporizzato vapore acqueo alla temperatura di 104°C. Questa fase ha lo scopo di fissare il colore sul filato stesso. Le emissioni vengono estratte mediante appositi camini.

E. IMBOZZIMATURA

Si tratta di applicare bagni acquosi, a 90 - 95°C, allestiti con fecola, alcool polivinilico e piccole quantità di cera. Dopo spremitura ed essiccazione si forma una pellicola elastica su ciascun filo per proteggerlo dall'usura della macchina per tessere.

Gli ingredienti di bozzima (le cui quantità variano in funzione del titolo del filato, della tipologia del filato, se liscio o con fiammature), vengono disciolti a caldo in un "preparatore" di 1000 l. Questa soluzione alimenta le marne di imbozzimatura, con sistema a livello, con una alimentazione di circa 45% di soluzione di bozzima calcolato sul peso del filato, per raggiungere un'applicazione al filato, di circa il 4,2-5 % di residuo secco su fibra. Non si hanno scarichi in fognatura di queste soluzioni imbozzimanti.

L'azienda ha installato 4 linee continue di tintura in largo.

La durata della partita di filato per la pretintura, tintura e imbozzimatura è di circa 20-24 h, in dipendenza della lunghezza della catena d'ordito e della velocità produttiva.

Al termine della partita si procede al cambio dei subbi frazionati esauriti con i nuovi.

I bagni di tintura possono essere riutilizzati nel caso si tinga una partita nello stesso colore o recuperati in grandi serbatoi, quando si cambia il colore, pronti per essere riutilizzati per successive partite di quel colore.

Per produrre l'acqua addolcita si utilizzano contenitori di resina scambiatrice di ioni alcalino-terrosi rigenerabili con soluzione di salamoia concentrata.

TESSITURA

Una coppia di subbi di filato viene posta sulla macchina per tessere per la fabbricazione del tessuto denim mediante l'inserimento dell'elemento di filato trasversale all'ordito (trama).

FINISSAGGIO

E' un'area di trattamento che comprende lavorazioni molto differenziate tra loro:

A. SBOZZIMATURA

Alcuni articoli subiscono la sbozzimatura, ossia sono trattati su impianto continuo, a caldo, per eliminare le bozzime. La lavorazione comprende:

- la bruciapelatura,
- l'applicazione del bagno sbozzimante,
- la fase di reazione con vapore
- i lavaggi finali a caldo.

B. SODATURA O MERCERIZZO

Altri articoli sono sottoposti alla **sodatura** su impianto continuo. L'azienda ha installato due linee di trattamento. L'operazione comprende:

- la bruciapelatura,
- l'impregnazione del tessuto con bagno di soda caustica a freddo,
- sviluppo dell'azione,
- i lavaggi a caldo,
- la neutralizzazione
- il risciacquo finale.

C. ASCIUGATURA IN RAMEUSE

D. APPRETTO

Un'altra lavorazione eseguita su tessuti denim riguarda l'applicazione di appretti. Il tessuto viene impregnato con soluzione di appretto a cui segue l'asciugamento.

E. SOVRATINTURA

Alcuni articoli vengono sovratinti su macchina jigger con colorante allo zolfo ecologico.

F. STABILIZZAZIONE DIMENSIONALE

Tutti gli articoli allo stato umidificato ricevono l'operazione di stabilizzazione dimensionale su macchine a compattazione compressiva (sanfor).

In questa lavorazione non si hanno scarichi idrici se non dell'acqua di raffreddamento del manicotto di gomma dell'unità di compattazione compressiva, che viene raccolta e riutilizzata per i lavaggi in tintoria.

Le linee continue di trattamento, in dipendenza della richiesta commerciale degli articoli, operano per 8-16-24 h/giorno.

Le acque di scarico di due reparti di finissaggio sono inviate alla vasca di accumulo finale (VAF).

B.4.3 Attività ausiliarie

E' presente un locale officina nel quale sono effettuati diversi tipi di saldatura.

Il locale è dotato di una presa d'aria (**E209 a**) per la captazione dei fumi.

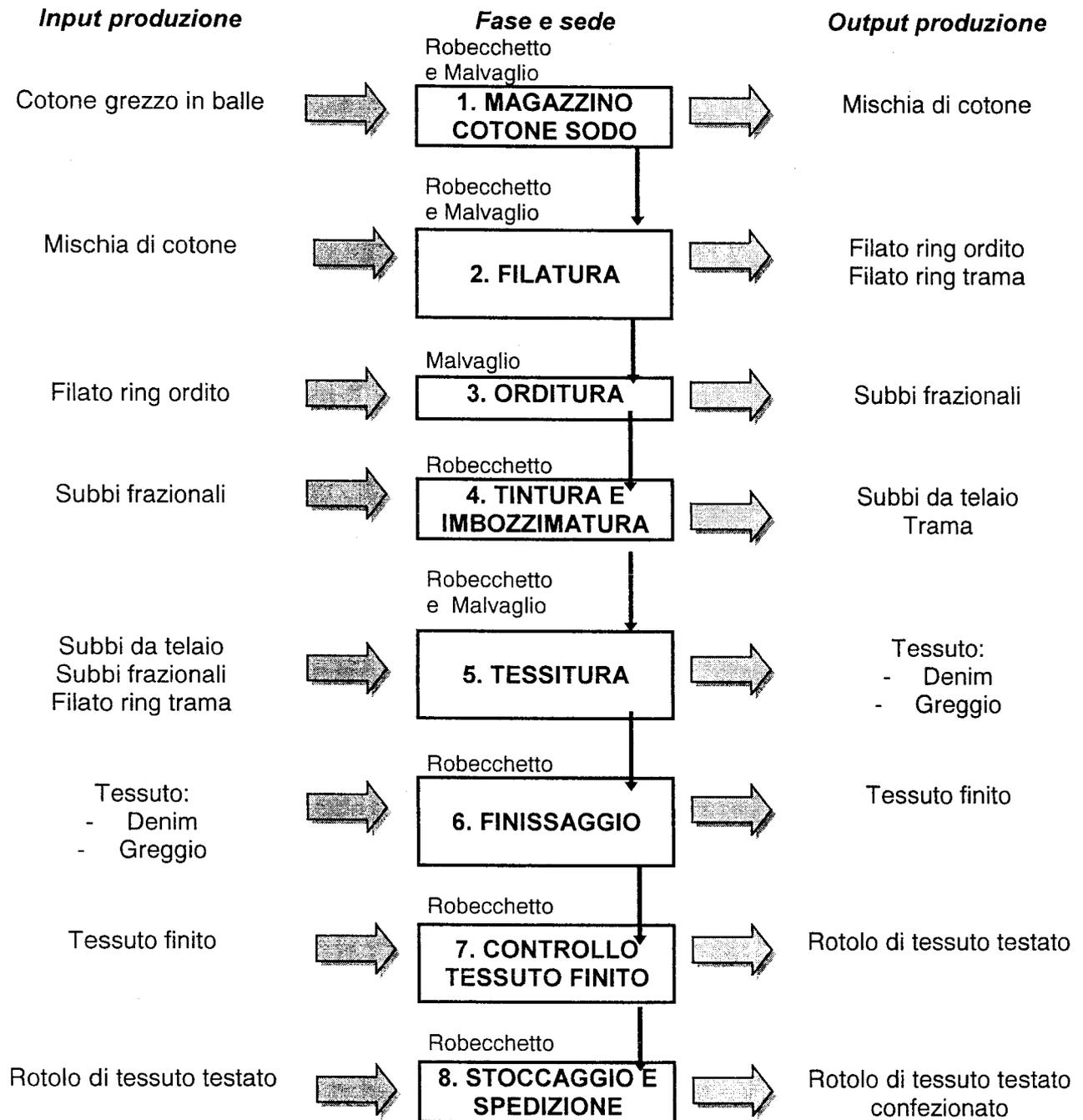
Sono presenti postazioni di carica per muletti elettrici, posizionati in aree di passaggio coperte in aree dotate di aperture laterali per consentire un buon ricambio di aria naturale.

Le attività produttive dell'azienda vengono riportate nello **schema a blocchi** seguente. Esso mostra al centro le lavorazioni fondamentali eseguite nei reparti della Tessitura Robecchetto Candiani (TRC) e presso l'insediamento di Malvaglio Plant (MP) (azienda non IPPC).

A destra del flusso delle lavorazioni vengono riportati i prodotti intermedi.

La nuova rameuse verrà utilizzata sostanzialmente per i seguenti scopi:

- ridurre il carico di lavoro delle 4 rameuse attualmente in funzione, quindi le lavorazioni saranno del tutto sovrapponibili a quelle già effettuate presso il ns. stabilimento;
- asciugare il tessuto lavorato con un nuovo macchinario in grado di applicare di prodotti assimilabile ad una "racla" come sistema di applicazione. L'applicazione di tali prodotti viene già effettuata presso il ns. stabilimento attraverso un altro macchinario (rif. BAT pg.49 del presente documento "Coating Foam System"). In questo modo è possibile applicare un quantitativo maggiore di prodotti chimici e quindi ottenere degli effetti diversi sia in termini di aspetto che di mano.



C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

C.1.1 Emissioni in atmosfera

EMISSIONI CONVOGLIATE

Nella tabella seguente vengono riportate per ciascun punto di emissione dello Stabilimento le tipologie di emissioni generate e le caratteristiche dei relativi condotti di scarico, nonché la relativa sorgente.

punto di E	Sigla sorgente	Stadio ciclo produttivo	tipologia inquinanti	portata nominale (Nm ³ /h)	T °C	impianto abbattimento	durata (h/g)	durata (g/anno)	altezza punto E dal suolo (m)	area sezione (m ²)
2a	M4.1	Lavanderia campioni	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	4.500	53	-	10	266	8,9	0,07
2b	M4.2	Lavanderia campioni	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	4.500	54	-	10	266	8,9	0,07
2c	M4.3	Lavanderia campioni	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	4.500	24,8	-	10	266	8,9	0,07
4	M3.7	Finissaggio	PM COV	15.000	22	Scrubber Venturi	24	266	8,4	0,11
5	M3.1.a	Finissaggio	PM COV	15.000	24,8	Scrubber Venturi	24	266	8,4	0,096
8	M3.1b	Finissaggio	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	9.000	47	-	24	266	8,4	0,24
9	M3.1c	Finissaggio	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	9.000	41	-	24	266	8,4	0,24
14	M3.6	Finissaggio	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	7.000	32	-	24	266	8,4	0,18
15	M3.5	Finissaggio	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	7.000	35	-	24	266	8,4	0,18
16	M3.4	Finissaggio	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	7.000	36	-	24	266	8,4	0,18
24	M7.1a	Tintoria (Linea n. 1)	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	4.100	36,6	-	24	266	8,4	0,16
65	M6.1	Centrale termica	NOx, CO	16.500	178	-	24	266	13	0,4
66	M6.2	Centrale termica	NOx, CO	16.500	154	-	12	266	13	0,4
67	M6.3	Centrale termica	NOx, CO	16.500	187	-	12	266	13	0,4
70	M3.2a	Finissaggio	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	10.000	44	-	24	266	8	0,12
70a	M3.2b	Finissaggio	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	12.000	42	-	24	266	8	0,14

E71	M3.2c	Finissaggio	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	44.000	60	Scrubber + Elettrofilto-	24	266	8,5	0,64
	M3.3	Finissaggio	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S		60		-	24	266	8,2
E76	M1.7 a	Finissaggio	PM COV	15.000	25	Scrubber Venturi	24	266	9	0,17
E77	M7.3	Tintoria (linea n. 3)	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	2.300	30	-	24	266	7,6	0,1
E82	M1.2a	Finissaggio	PM COV	12.000	24,5	Scrubber Venturi	24	266	8,9	0,2
E83	M1.2b	Finissaggio	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	5.000	24	-	24	266	8,6	0,11
E84	M1.8a	Finissaggio	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	10.000	63	-	24	266	8,5	0,46
E85	M1.8b	Finissaggio	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	29.000	78	Scrubber + Elettrofilto	24	266	8,5	0,58
E100	VAF	-	NH ₃ , SOV, H ₂ S, mercaptani (odore)	200	38	biofilto e scrubber	24	266	2	72
E105	M7.4a	Tintoria (linea n. 4)	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	8.000	44	-	24	266	10	0,19
E106	M7.4b	Tintoria (linea n. 4)	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	8.000	27	-	24	266	8,6	0,2
E107	M7.4c	Tintoria (linea n. 4)	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	5.000	21	-	24	266	8,6	0,39
E108	M7.4d	Tintoria (linea n. 4)	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	5.000	21	-	24	266	8,6	0,39
E158	M7.2	Tintoria (Linea n. 2)	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	3.300	68	-	24	266	8,6	0,18
E159	M7.1b	Tintoria (Linea n. 1)	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	3.500	57	-	24	266	8,4	0,18
E172	M1.1a	Finissaggio	PM COV	15.000	29	scrubber Venturi	24	266	8,7	0,2
E173	M1.1b	Finissaggio	Acido acetico, aldeidi, SOV, ammine aromatiche, H ₂ S	18.000	46	-	24	266	8,7	0,23
E174	M1.9	Finissaggio	Acido acetico, aldeidi, SOV, ammine aromatiche, H ₂ S	8.000	31	-	24	266	9	0,19

E175	M1.1c	Finissaggio	Acido acetico, aldeidi, SOV, ammine aromatiche, H ₂ S	7.000	30	-	24	266	8,4	0,16
E178	M5.2	Finissaggio	COV	15.000	51,5	Scrubber	24	266	12,4	0,33
E179	M5.1	Finissaggio	COV	12.000	22,5	-	24	266	10,6	0,23
E182	M1.2 c	Finissaggio	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	12.600	44,5	-	24	266	8,5	0,25
E183	M1.7 c	Finissaggio	Aldeidi, NH ₃ , PM, SOV, H ₂ S	4.100	30,8	-	24	266	8,5	0,19
E211	M5.2	Finissaggio	COV	15.000	32,5	-	24	266	8,4	0,28
E213	M1.10	Finissaggio	COV	28.000	50 (stima)	Scrubber / Elettrofiltro	24	266	17 ca. (stima)	Da definire

NOTE

- Emissioni **E107** ed **E108**: la Ditta dichiara che gli impianti M7.4c e M7.4d non sono ancora entrati in funzione e le relative emissioni (E107, E108) risultano ferme.
- Emissione **E83**: questo camino era stato predisposto in fase di installazione dell'impianto di sodatura della Linea (M1.2 b), quando si prevedeva di effettuare la fase di sodatura a caldo e con l'utilizzo di imbibenti fenolici. In seguito l'operazione di sodatura è sempre stata effettuata a freddo e sono stati sostituiti gli imbibenti fenolici da alchilsolfati.

La sodatura della Linea (M1.7 a) è stata installata successivamente. La stessa presentava al momento dell'installazione le suddette caratteristiche (svolgimento a freddo delle operazioni e utilizzo di imbibenti non fenolici). La Ditta pertanto, su indicazione della Ditta costruttrice ha ritenuto non necessario predisporre un sistema di aspirazione delle emissioni prodotte durante le fasi di sodatura.

Tutti i dati analitici quali e quantitativi riportati sono riferiti all'anno 2005 ad eccezione di quelli di abbattimento delle emissioni inviate allo scrubber e al biofiltro della vasca di accumulo finale, che si riferiscono all'anno 2006.

Punto di E	Sigla sorgente	Stadio del ciclo produttivo	Descrizione
E2a	M4.1	Lavanderia campioni	Si tratta della fase di controllo finale a campione del prodotto in uscita. L'emissione si origina dall'asciugatura del tessuto, precedentemente lavato in apposite lavatrici. Vengono convogliati a questo punto di emissione: - i prodotti dell'asciugatura del tessuto
E2b	M4.2	Lavanderia campioni	Si tratta della fase di controllo finale a campione del prodotto in uscita. L'emissione si origina dall'asciugatura del tessuto, precedentemente lavato in apposite lavatrici. Vengono convogliati a questo punto di emissione: - i prodotti dell'asciugatura del tessuto;
E2c	M4.3	Lavanderia campioni	Si tratta della fase di controllo finale a campione del prodotto in uscita. L'emissione si origina dall'asciugatura del tessuto, precedentemente lavato in apposite lavatrici. Vengono convogliati a questo punto di emissione: - i prodotti dell'asciugatura del tessuto;
E4	M3.7	Finissaggio	L'emissione si origina dall'operazione di bruciapelatura e dalla successiva spazzolatura del tessuto. Vengono convogliati a questo punto di emissione: - i prodotti della combustione del bruciatore da 232 KW; - le emissioni generate dalla bruciapelatura del tessuto a contatto con la fiamma - le polveri dall'operazione di spazzolatura Emissione trattata con scrubber.
E5	M3.1.a	Finissaggio	L'emissione si origina dalle operazioni bruciapelatura e dalla successiva spazzolatura del tessuto. Vengono convogliati a questo punto di emissione: - i prodotti della combustione del bruciatore da 232 KW

			<ul style="list-style-type: none"> - le emissioni generate dalla bruciapelatura del tessuto a contatto con la fiamma - le polveri dall'operazione di spazzolatura Emissione trattata con scrubber.
E8	M3.1b	Finissaggio	<p>Emissione generata dall'asciugatura del tessuto su cilindri riscaldati internamente a vapore.</p> <p>Vengono convogliati a questo punto di emissione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i prodotti dell'asciugatura del tessuto.
E9	M3.1c	Finissaggio	<p>Emissione generata dall'asciugatura del tessuto su cilindri riscaldati internamente a vapore.</p> <p>Vengono convogliati a questo punto di emissione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i prodotti dell'asciugatura del tessuto.
E14	M3.6	Finissaggio	<p>E' il trattamento finale del tessuto, effettuato prima dell'avvio dello stesso al controllo e alla spedizione. Il tessuto viene bagnato e successivamente asciugato in modo da effettuare un restringimento controllato dello stesso.</p> <p>L'emissione viene generata dall'umidificazione del tessuto tramite cilindri "forati" al cui interno passa vapore alla temperatura di 110°C</p>
E15	M3.5	Finissaggio	<p>E' il trattamento finale del tessuto, effettuato prima dell'avvio dello stesso al controllo e alla spedizione. Il tessuto viene bagnato e successivamente asciugato in modo da effettuare un restringimento controllato dello stesso.</p> <p>L'emissione viene generata dall'umidificazione del tessuto tramite cilindri "forati" al cui interno passa vapore alla temperatura di 110°C</p>
E16	M3.4	Finissaggio	<p>E' il trattamento finale del tessuto, effettuato prima dell'avvio dello stesso al controllo e alla spedizione. Il tessuto viene bagnato e successivamente asciugato in modo da effettuare un restringimento controllato dello stesso.</p> <p>L'emissione viene generata dall'umidificazione del tessuto tramite cilindri "forati" al cui interno passa vapore alla temperatura di 110°C</p>
E24	M7.1a	Tintoria	Il filato dopo le fasi di pretintura e tintura viene trattato con vapore a 120°C mediante apposito vaporizzatore, al fine di fissare la colorazione.
E65	M6.1	Centrale termica	Emissione generata dalla combustione del metano nella centrale termica
E66	M6.2	Centrale termica	Emissione generata dalla combustione del metano nella centrale termica.
E67	M6.3	Centrale termica	Emissione generata dalla combustione del metano nella centrale termica.
E70	M3.2a	Finissaggio	<p>Emissione generata dall'asciugatura del tessuto su cilindri riscaldati internamente a vapore.</p> <p>Vengono convogliati a questo punto di emissione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i prodotti dell'asciugatura del tessuto
E70a	M3.2b	Finissaggio	<p>Emissione generata dall'asciugatura del tessuto su cilindri riscaldati internamente a vapore.</p> <p>Vengono convogliati a questo punto di emissione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i prodotti dell'asciugatura del tessuto.
E71	M3.2c	Finissaggio	Emissione generata dall'asciugatura del tessuto mediante l'utilizzo di appositi bruciatori a metano.
	M3.3	Finissaggio	<p>Vengono convogliati a questo punto di emissione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i prodotti della combustione del bruciatore da 2 x 2.800 KW - i prodotti dell'asciugatura del tessuto. Emissione trattata con scrubber ed elettrofiltro posti in serie
E76	M1.7 a	Finissaggio	<p>L'emissione si origina dall'operazione di bruciapelatura e dalla successiva spazzolatura del tessuto. Vengono convogliati a questo punto di emissione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i prodotti della combustione del bruciatore da 232 KW; - le emissioni generate dalla bruciapelatura del tessuto a contatto con la fiamma - le polveri dall'operazione di spazzolatura Emissione trattata con scrubber.
E77	M7.3	Tintoria	Il filato dopo le fasi di pretintura e tintura viene trattato con vapore a 104°C mediante apposito vaporizzatore, al fine di fissare la colorazione.

E82	M1.2a	Finissaggio	<p>L'emissione si origina dall'operazione di bruciapelatura e dalla successiva spazzolatura del tessuto. Vengono convogliati a questo punto di emissione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i prodotti della combustione del bruciatore da 232 KW; - le emissioni generate dalla bruciapelatura del tessuto a contatto con la fiamma - le polveri dall'operazione di spazzolatura <p>Emissione trattata con scrubber.</p>
E83	M1.2b	Finissaggio	<p>Emissione generata dalle operazioni di sodatura del tessuto: il tessuto viene trattato in un bagno a freddo di soda caustica e imbibente. Questo camino era stato predisposto in fase di installazione dell'impianto di sodatura della Linea (M1.2 b), quando si prevedeva di effettuare la fase di sodatura a caldo e con l'utilizzo di imbibenti fenolici. In seguito l'operazione di sodatura è sempre stata effettuata a freddo e sono stati sostituiti gli imbibenti fenolici da alchilsolfati.</p>
E84	M1.8a	Finissaggio	<p>Emissione generata dall'asciugatura del tessuto mediante l'utilizzo di appositi bruciatori a metano.</p> <p>Vengono convogliati a questo punto di emissione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i prodotti della combustione del bruciatore da 3.250 KW - i prodotti dell'asciugatura del tessuto.
E85	M1.8b	Finissaggio	<p>Emissione generata dall'asciugatura del tessuto mediante l'utilizzo di appositi bruciatori a metano.</p> <p>Vengono convogliati a questo punto di emissione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i prodotti della combustione del bruciatore da 3.250 KW - i prodotti dell'asciugatura del tessuto. <p>Emissione trattata con scrubber ed elettrofiltro posti in serie</p>
E100	VAF	-	<p>Emissione generata dalle fasi di trattamento (pre-vasca e VAF) delle acque reflue industriali in uscita dal complesso prima del conferimento al recapito finale in FC. Le emissioni originatesi dalla vasca chiusa vengono avviate ad uno scrubber e ad un biofiltro con un incremento di superficie adsorbente prima di essere rilasciate in atmosfera .</p>
E105	M7.4a	Tintoria	<p>Il filato dopo le fasi di pretintura e tintura viene trattato con vapore a 104°C mediante apposito vaporizzatore, al fine di fissare la colorazione.</p>
E106	M7.4b	Tintoria	<p>Il filato dopo le fasi di pretintura e tintura viene trattato con vapore a 104°C mediante apposito vaporizzatore, al fine di fissare la colorazione.</p>
E107	M7.4c	Tintoria	<p>Prima di sottoporre il filato alle fasi di tintura, in alcuni particolari casi, può essere effettuata la fase di bagnatura e asciugatura del filato mediante appositi essiccatoi a cilindri riscaldati internamente a vapore.</p> <p>Vengono convogliati a questo punto di emissione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i prodotti dell'asciugatura del filato. <p>La Ditta dichiara che l'emissione non è mai entrata in funzione in quanto questi impianti non sono stati finora utilizzati.</p>
E108	M7.4d	Tintoria	<p>Prima di sottoporre il filato alle fasi di tintura, in alcuni particolari casi, può essere effettuata la fase di bagnatura e asciugatura del filato mediante appositi essiccatoi a cilindri riscaldati internamente a vapore.</p> <p>Vengono convogliati a questo punto di emissione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i prodotti dell'asciugatura del filato. <p>La Ditta dichiara che l'emissione non è mai entrata in funzione in quanto questi impianti non sono stati finora utilizzati.</p>
E158	M7.2	Tintoria	<p>Il filato dopo le fasi di pretintura e tintura viene trattato con vapore a 104°C mediante apposito vaporizzatore, al fine di fissare la colorazione.</p>
E159	M7.1b	Tintoria	<p>Il filato dopo le fasi di pretintura e tintura viene trattato con vapore a 104°C mediante apposito vaporizzatore, al fine di fissare la colorazione.</p>
E172	M1.1a	Finissaggio	<p>L'emissione si origina dall'operazione di bruciapelatura e dalla successiva spazzolatura del tessuto. Vengono convogliati a questo punto di emissione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i prodotti della combustione del bruciatore da 232 KW; - le emissioni generate dalla bruciapelatura del tessuto a contatto con la fiamma - le polveri dall'operazione di spazzolatura <p>Emissione trattata con scrubber.</p>
E173	M1.1b	Finissaggio	<p>Emissione generata dall'asciugatura del tessuto su cilindri riscaldati internamente a vapore.</p>

			Vengono convogliati a questo punto di emissione: - i prodotti dell'asciugatura del tessuto
E174	M1.9	Finissaggio	E' il trattamento finale del tessuto, effettuato prima dell'avvio dello stesso al controllo e alla spedizione. Il tessuto viene bagnato e successivamente asciugato in modo da effettuare un restringimento controllato dello stesso. L'emissione viene generata dall'umidificazione del tessuto tramite cilindri "forati" al cui interno passa vapore alla temperatura di 110°C
E175	M1.1c	Finissaggio	Il tessuto viene trattato con vapore a 120°C mediante apposito vaporizzatore.
E178	M5.2	Finissaggio	Emissione generata dall'asciugatura del tessuto mediante l'utilizzo di appositi bruciatori a metano. Vengono convogliati a questo punto di emissione: - i prodotti della combustione del bruciatore da 3.000 KW - i prodotti dell'asciugatura del tessuto. Emissione trattata con scrubber.
E179	M5.1	Finissaggio	E' il trattamento finale del tessuto, effettuato prima dell'avvio dello stesso al controllo e alla spedizione. Il tessuto viene bagnato e successivamente asciugato in modo da effettuare un restringimento controllato dello stesso. L'emissione viene generata dall'umidificazione del tessuto tramite cilindri "forati" al cui interno passa vapore alla temperatura di 110°C
E182	M1.2 c	Finissaggio	Emissione generata dall'asciugatura del tessuto su cilindri riscaldati internamente a vapore. Vengono convogliati a questo punto di emissione: - i prodotti dell'asciugatura del tessuto.
E183	M1.7 c	Finissaggio	Emissione generata dall'asciugatura del tessuto su cilindri riscaldati internamente a vapore. Vengono convogliati a questo punto di emissione: - i prodotti dell'asciugatura del tessuto.
E211	M5.2	Finissaggio	Si tratta di una cappa di aspirazione, posta all'uscita dell'ultimo campo della rameuse E, a valle dei bruciatori
E213	M1.10	Finissaggio	Emissione generata dall'asciugatura del tessuto mediante l'utilizzo di appositi bruciatori a metano. Vengono convogliati a questo punto di emissione: - i prodotti della combustione del bruciatore da 3.280 KW - i prodotti dell'asciugatura del tessuto. Emissione trattata con scrubber ed elettrofiltro

EMISSIONI CONVOGLIATE (EX POCO SIGNIFICATIVE)

Punto di E	Sigla sorgente	Stadio ciclo produttivo	Descrizione	Sistemi di abbattimento
E1	M6.5	Riscaldamento ambienti	Fumi di combustione	-
E3	-	Lavanderia campioni + Finissaggio verde	Vapore acqueo	-
E20	M7.1	Tintoria	Vapore acqueo	
E20a	M7.1	Tintoria	Vapore acqueo	
E21	M7.1	Tintoria	Vapore acqueo	-
E22	M7.1	Tintoria	Vapore acqueo	-
E23	M7.1	Tintoria	Vapore acqueo	-
E25	M7.1	Tintoria	Vapore acqueo	-
E27	M7.1	Tintoria	Vapore acqueo	-
E28	M7.2	Tintoria	Vapore acqueo	-
E29	M7.2	Tintoria	Vapore acqueo	-
E30	M7.2	Tintoria	Vapore acqueo	-
E31	M7.2	Tintoria	Vapore acqueo	-

E32	M7.2	Tintoria	Vapore acqueo	-
E33	M7.2	Tintoria	Vapore acqueo	-
E34	M7.3	Tintoria	Vapore acqueo	-
E35	M7.3	Tintoria	Vapore acqueo	-
E36	M7.3	Tintoria	Vapore acqueo	-
E37	M7.3	Tintoria	Vapore acqueo	-
E38	M7.3	Tintoria	Vapore acqueo	-
E48	M6.4	Servizi ausiliari	Fumi di combustione	-
E49	-	Controllo finale	Aria reparto	-
E49a	-	Controllo finale	Aria reparto	-
E50	-	Filatura	Aria reparto	Filtri statici e rotanti autopulenti
E51	-	Filatura	Aria reparto	
E52	-	Filatura	Aria reparto	
E53	-	Filatura	Aria reparto	
E54	-	Filatura	Aria reparto	
E55	-	Filatura	Aria reparto	
E56	-	Filatura	Aria reparto	
E57	-	Finissaggio	Aria reparto	Filtri autopulenti
E58	-	Tessitura	Aria reparto	Filtri statici e rotanti autopulenti
E59	-	Tessitura	Aria reparto	
E60	-	Tessitura	Aria reparto	
E61	-	Tessitura	Aria reparto	
E62	-	Tessitura	Aria reparto	
E63	-	Tessitura	Aria reparto	
E64	-	Tessitura	Aria reparto	
E73	M7.1	Tintoria	Pelame filato → Filtrato*	-
E74	M7.2	Tintoria	Pelame filato → Filtrato*	-
E75	M7.3	Tintoria	Pelame filato → Filtrato*	-
E86	-	Finissaggio	Aria reparto	-
E87	-	Finissaggio	Aria reparto	-
E88	-	Finissaggio	Aria reparto	-
E89	-	Finissaggio	Aria reparto	-
E90	-	Finissaggio	Aria reparto	-
E91	-	Finissaggio	Aria reparto	-
E92	-	Finissaggio	Aria reparto	-
E93	-	Finissaggio	Aria reparto	-
E94	-	Finissaggio	Aria reparto	-
E95	-	Finissaggio	Aria reparto	-
E96	-	Zona pressa - Filatura	Aria ambiente	-
E97	-	Ausiliari	Aria reparto	-
E98	-	Ausiliari	Aria reparto	-
E99	-	Tintoria	Vapore acqueo	-
E101	M8.1	Ausiliari	Aria ambiente	-
E101a	M8.1	Ausiliari	Aria ambiente	-
E102	M8.3	Ausiliari	Aria ambiente	-

E103	M8.4	Ausiliari	Aria ambiente	-
E104	M7.4	Tintoria	Vapore acqueo	-
E109	M7.4	Tintoria	Vapore acqueo	-
E110	M7.4	Tintoria	Vapore acqueo	-
E111	M7.1 M7.2 M7.3 M7.4	Tintoria	Aria	Filtro rotante autopulenti
E113 + E130	-	Finissaggio	Aria reparto	-
E131 + E164	-	Tintoria	Aria reparto	-
E167	-	Tintoria	Pelame filato → Filtrato*	-
E168	M7.4	Tintoria	Vapore acqueo	-
E169	M7.4	Tintoria	Vapore acqueo	-
E170	M7.4	Tintoria	Vapore acqueo	-
E171**	M1.1	Finissaggio	Aria	-
E176	M7.3	Tintoria	Vapore acqueo	-
E177	M7.2	Tintoria	Vapore acqueo	-
E180	-	Tessitura	Aria ambiente	-
E181	-	Filatura	Aria reparto	-
E184	-	Finissaggio	Aria reparto	-
E185	-	Finissaggio	Aria reparto	-
E185	-	Finissaggio	Aria reparto	-
E187+ E190	-	Finissaggio	Aria reparto	-
E191+ E208	-	Finissaggio	Aria reparto	-
E209 a	M8 M9	Manutenzione	Si tratta di una presa d'aria a muro dotata di apposito torrino munito di ventilatore per l'aspirazione delle emissioni generate nel locale officina	-
E210	-	Tessitura	Aria reparto	-
E212	-	Finissaggio	Aria reparto	-

NOTE

* L'aria filtrata viene espulsa in atmosfera da E111

**Emissione eliminata. I prodotti di bruciapelatura passano attraverso scrubber (E172)

C.1.2 Sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in atmosfera

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento presenti presso il sito sono di seguito riportate:

Emissioni	Reparto	Tipologia del Sistema	Tipologia inquinante	Portata max di progetto (Nm ³ /h)	Ricircolo effluente idrico (%)	Consumo di acqua (m ³ /h)	Rifiuti prodotti dal sistema (Kg/g)	Manutenzione ordinaria (h/sett)	Manutenzione straordinaria (h/anno)
E172	Finissaggio	Scrubber Venturi	COV PM	15.000	100	0,3	50	5	10

E82	Finissaggio	Scrubber Venturi	COV PM	12.000	100	0,3	50	5	10
E76	Finissaggio	Scrubber Venturi	COV PM	15.000	100	0,3	50	5	10
E5	Finissaggio	Scrubber Venturi	COV PM	15.000	100	0,3	50	5	10
E4	Finissaggio	Scrubber Venturi	COV PM	15.000	100	0,3	50	5	10
E100	-	Scrubber	NH ₃ , SOV, H ₂ S, mercaptani (odore)	50000	100	0,02	.*	5	40
		Biofiltro				0,04		10	88
E178	Finissaggio	Scrubber	COV	15.000	100	0,3	50	10	10
E71	Finissaggio	Scrubber + elettrofiltro	COV	44000	100	0.6	100	10	10
E85	Finissaggio	Scrubbe + elettrofiltro	COV	29.000	100	0,3	50	10	10
E213	Finissaggio	Scrubber	COV	28.000	100	0.3	50	10	10
E213	Finissaggio	Elettrofiltro			100				

NOTE

- Rendimento medio garantito %: Dato non fornito dalla Ditta

* Lo scrubber non produce rifiuti. La soluzione di soda viene scaricata nella VAF.

** Essendo la vasca chiusa, i vapori e le emissioni gassose male odoranti vengono aspirati e inviati allo **scrubber**, di grossa dimensione, posto sopra la vasca, dove in controcorrente incontrano una pioggia nebulizzata di una soluzione acquosa di soda caustica regolata automaticamente a pH 10 per abbattere le sostanze maleodoranti di tipo acido. Il consumo di soda caustica è di circa 150 l/giorno.

Parte della soluzione dello scrubber viene scaricata giornalmente nella vasca sottostante e il volume è ripristinato con soluzione nuova a pH 10.

Con frequenza mensile lo scrubber viene pulito dalle incrostazioni, scaricando tutta la soluzione in esso contenuta e alimentando poi lo scrubber con soluzione diluita di acido citrico. Si fa ricircolare la soluzione e si controlla che il pH abbia raggiunto circa 8-9.

Quindi si lava, si risciacqua e si alimenta a livello con la nuova soluzione di soda caustica a pH 10.

Le sostanze odorigene, aspirate dal tubo posto alla sommità dello scrubber, vengono inviate al **biofiltro**. Esso è composto da una intelaiatura metallica che supporta uno strato di materiale vegetale (erica e altri vegetali), mantenuto umido con irrorazioni programmate per far crescere una selezione di microorganismi che si nutrono delle sostanze maleodoranti, ad una temperatura di 37 – 38°C. Quest'ultime nell'attraversare lo strato poroso di erica vengono trasformate in sostanze poco odoranti.

La Ditta dichiara che i sistemi di abbattimento presenti sono conformi ai requisiti della Dgr n. VII/13943 del 1.08.03, avendo fornito le caratteristiche tecniche degli stessi, ad eccezione degli scrubber a presidio dei seguenti punti di emissione: E100, E178, E85, per i quali non sono stati forniti dati.

Presso lo Stabilimento sono inoltre presenti **filtri statici e rotanti** di filtrazione dell'aria estratta dai reparti di filatura, tessitura e tintoria (solo per l'emissione E111). L'aria dopo una filtrazione più

grossolana, viene convogliata a filtri successivi che effettuano una filtrazione più fine, prima del convogliamento all'esterno. Sono presenti manometri differenziali per il controllo di detti sistemi e per segnalare la necessità periodica di pulizia che viene effettuata mediante un sistema automatico.

La Ditta dichiara che detti filtri non sono collocabili esattamente in nessuna delle categorie individuate dalla Dgr n. VII/13943 del 1.08.03 e non ne ha fornito i dati tecnici.

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

C.2.1 Scarichi idrici

Dallo Stabilimento si originano le seguenti tipologie di reflui:

- Acque di processo;
- Acque meteoriche;
- Acque domestiche.

La tabella seguente riporta i dati relativi agli scarichi in **Fognatura Comunale** derivanti dallo Stabilimento:

Sigla scarico	Tipologia scarico	Localizzazione (N-E)	Portata di progetto	Frequenza dello scarico			Recettore	Sistema di abbattimento
			m ³ /h	h/g	g/sett	mesi/anno		
S2	Industriali** Domestiche Meteoriche	E 1481105 N 5042570	150	24	7	12	FC	Vasca di pretrattamento
S1	Meteoriche (Industriali)*	E 1480990 N 5042790	-	-	-	-	FC	-
S3	Domestiche	E 1481368 N 5042830	-	-	-	-	FC	-

*A questo punto di scarico possono essere convogliate eccezionalmente parte delle acque industriali (in casi di manutenzione della vasca di trattamento); il punto di allacciamento dei reflui industriali alla rete fognaria nel punto S1 è comunque dotato di paratoia dotata di sigillo che può essere attivata unicamente dall'Ente Gestore della Pubblica Fognatura.

**Scarico potenzialmente rientrante nella definizione di scarichi di cui all'art. 108 comma 1 del D.Lgs. 152/2006.

Mediamente lo scarico in fognatura è stimato in 570.000 – 630.000 m³/anno di reflui industriali” con un valore massimo di 650.000 – 700.000 m³/anno.

E' previsto un **pozzetto di campionamento** per le acque di processo, monitorato in tempo reale anche dal consorzio “Ecologica Naviglio” al quale sono destinate le acque da trattare.

Sono presenti inoltre **altri pozzetti** di prelievo per le acque domestiche e per le acque meteoriche che sono comunque in gran parte recapitate ai pozzetti perdenti.

Sono presenti in ingresso e in uscita per le acque di processo dei **misuratori di portata** posti sui pozzi di approvvigionamento e sulla Vasca di Trattamento Finale. La portata dello scarico è monitorata anche dal consorzio “Ecologica Naviglio”.

QUADRO DESCRITTIVO DELLA RETE FOGNARIA INTERNA DELLO STABILIMENTO:

Il complesso può essere ripartito in due sezioni:

a. “SEZIONE SUD”

a.1 ACQUE METEORICHE SEZIONE SUD – OVEST

- Le acque meteoriche di dilavamento piazzali
 - posti a sud rispetto al reparto finissaggio blu
- Le acque di dilavamento dei tetti:

- del magazzino
- di parte dei tetti del finissaggio blu

vengono convogliate ad una **vasca di separazione** (area **AP2**):

- Le acque di prima pioggia si collegano alla rete di acque industriali in uscita dalla vasca di accumulo finale (VAF) e vengono convogliate direttamente alla fognatura comunale, senza alcun trattamento, nel punto individuato come **S2**.
- Le acque meteoriche di esubero vengono scaricate su suolo mediante una serie di **pozzi perdenti**.

a.2 ACQUE METEORICHE SEZIONE SUD - EST

- Le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali:
 - posti a nord e a est rispetto al reparto finissaggio blu;
 - delle zone circostanti l'area coperta adibita a parcheggio;
 - della zona circostante la portineria;
 - della zona di piazzale posta immediatamente a sud della piazzola **C**, coperta, di carico – scarico prodotti, nonché le acque raccolte dalla griglia posta subito a ovest della stessa;
- Le acque di dilavamento dei tetti
 - della portineria,
 - di parte dei tetti del finissaggio blu,
 - di parte dei tetti del finissaggio verde,

vengono recapitate su suolo mediante **numerosi pozzi perdenti**.

a.3 ACQUE INDUSTRIALI SEZIONE SUD

- Parte delle acque industriali del complesso, vale a dire:
 - le acque reflue del reparto finissaggio blu,
 - parte delle acque reflue del reparto finissaggio verde,
 - le acque reflue reparto lavatrici,
 - parte delle acque di scarico dell'impianto di condizionamento zona carde,
 - le acque di scarico della caldaia,
 - gli eventuali sversamenti accidentali dalla piazzola **B**,
- Le acque domestiche dei servizi igienici del finissaggio blu

vengono avviate alla VAF, prima di ricongiungersi alle acque meteoriche di prima pioggia sopra descritte (paragrafo **a.1**) e di essere recapitate in Fognatura Comunale nel punto individuato come **S2**.

B. "SEZIONE NORD"

B.1 ACQUE INDUSTRIALI SEZIONE NORD

- Parte delle acque industriali del complesso, vale a dire:
 - le acque reflue del reparto tintoria,
 - parte delle acque reflue del reparto finissaggio verde,
 - le acque di scarico dell'impianto di condizionamento del reparto filatura,
 - le acque di scarico dell'impianto di condizionamento del reparto tessitura,
 - le acque di scarico dell'impianto di condizionamento confezionamento rotoli,

- gli eventuali sversamenti accidentali dalla piazzola **A**,
- le acque reflue del reparto finissaggio grigio,

- le acque domestiche:

- del reparto tintoria 1 e 2
- del reparto filatoi
- del reparto tessitura
- del reparto finissaggio grigio
- della zona Centrale termica

vengono convogliate alla vasca di pre-trattamento da 800 m³ e quindi alla VAF, per poi essere scaricate in fognatura nel punto identificato dalla sigla **S2**.

B.2 ACQUE METEORICHE SEZIONE NORD

Tutte le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali e di dilavamento delle coperture della sezione Nord vengono recapitate su suolo mediante **numerosi pozzi perdenti**.

Le acque meteoriche di dilavamento della zona di piazzale posta a nord ovest e di parte dei tetti del magazzino vengono invece convogliate a due Vasche di separazione delle meteoriche (area **AP1**):

- le acque di prima pioggia vengono convogliate in fognatura comunale attraverso il punto **S1**.
- le acque di esubero, attraverso uno stramazzo, vengono rilasciate su suolo mediante **pozzi perdenti**.

C. ACQUE DOMESTICHE “ZONA CENTRALE”

Le acque reflue domestiche:

- della portineria
- dello stabile uffici
- del reparto filatura

vengono convogliate direttamente alla fognatura Comunale (Via Arese) nel punto individuato dalla sigla **S3**.

In merito ai numerosi **pozzi perdenti** presenti presso lo Stabilimento la Ditta ha fornito le seguenti informazioni:

- sono ispezionabili dalla testa
- sono realizzati con anelli forati in calcestruzzo prefabbricato, al cui esterno vi è del ghiaione per permettere il drenaggio dell'acqua;
- La profondità è di circa 4 - 5 m;
- attualmente la campionatura è effettuabile nel pozzetto sottostante le caditoie stradali e nei pozzetti di ispezione al piede di ciascun pluviale.

C.2.2 Sistemi di contenimento delle emissioni in acqua

Le acque di scarico della *tintoria filati* a pH basico (provenienti dalla sezione di lavaggio della pretintura e quelle della sezione di lavaggio dopo tintura con indaco) e quelle di un reparto di finissaggio (finissaggio "Grigio") vengono raccolte in una vasca di circa 800 m³:

- per l'omogeneizzazione,
- l'ossidazione dei solfuri/solfiti per azione dell'ossigeno dell'aria insufflata con 4 aeratori.

L'acqua filtrata meccanicamente, per separare i corpi solidi più grossolani, viene inviata alla prevasca e quindi alla vasca di accumulo finale (VAF), del volume di 7.500 m³, dotata di 800 diffusori posti sotto il livello dell'acqua.

Le acque di scarico della tintoria filati e quelle della VAF sono analizzate settimanalmente per monitorare gli inquinanti presenti (pH, COD, BOD₅, Solidi Sospesi, Azoto ammoniacale e organico, Solfiti, Tensioattivi totali anionici e non ionici, cloruri e solfati).

La VAF riceve anche le acque dei reparti di *finissaggio "Blu" e "Verde"*.

Essendo la vasca chiusa, i vapori e le emissioni gassose male odoranti vengono aspirati e inviati allo **scrubber** posto sopra la vasca e successivamente al **biofiltro** (v. par. C.1.2).

C.3 Emissioni sonore e sistemi di abbattimento

SORGENTI

Le principali sorgenti sonore sono:

All'interno dello stabilimento:

- macchine zona di carderia con i ring gli stiratoi e le carde,
- macchine zona di filatura,
- macchine zona di tessitura, con il più elevato livello di rumorosità.

All'esterno dello Stabilimento:

- cabina impianto compressori della vasca di accumulo della rete fognaria
- chiller a lato della centrale termica in corrispondenza dell'edificio di carderia e filatura.

RECETTORI

A sud si rileva la presenza di abitazioni civili a circa 100 m dal perimetro del complesso.

ZONIZZAZIONE ACUSTICA

I Comuni di Robecchetto con Induno, Castano Primo e Turbigo **non** hanno approvato la **zonizzazione** acustica territoriale ex L. 447/95 e DPCM 14.11.97.

Secondo la classificazione di cui al DPCM 1.03.91:

- il territorio ove è ubicata la Ditta è classificato come **zona A**,
- il territorio che ricade nel Comune di Turbigo è classificato come **zona A**
- la zona abitativa posta a sud – est è classificata come **zona B**

RILEVAZIONI FONOMETRICHE

La Ditta ha effettuato una Valutazione di Impatto acustico nel 2004.

Sono stati eseguiti rilievi in periodo diurno e notturno in due punti:

- punto A: posto in direzione nord – ovest, al confine con il comune di Turbigo, a circa 10 m dalle abitazioni più vicine.
- Punto B: posto a sud – est, nel territorio del comune di Robecchetto.

In tutte le postazioni è stato verificato il rispetto dei relativi limiti.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

CARATTERISTICHE DELLA PAVIMENTAZIONE DEL SITO

Tutte le fasi del processo sono svolte in aree coperte e pavimentate in cemento e ricoperti da uno strato impermeabile e isolante in resina epossidica.

Non sono svolte attività su aree sterrate.

Le aree verdi sono poste principalmente al confine dello stabilimento.

Le aree esterne sono generalmente asfaltate, salvo alcune aree di servizio in prossimità dei punti di stoccaggio prodotti chimici e dell'impianto di pretrattamento dei reflui che sono scoperte e pavimentate in cemento quarzificato impermeabile.

Le pavimentazioni sono strutturate in modo da garantire con opportune pendenze e con una rete fognaria la captazione e il drenaggio delle acque meteoriche o di eventuali liquidi inquinanti presenti sul suolo. Tale sistema permette di ridurre o eliminare il pericolo di sversamenti di sostanze inquinanti sul terreno. Le aree di lavoro scoperte e di movimentazione si presentano in ordine e in buono stato di pulizia.

Non sono presenti depositi di prodotti chimici in modo incustodito sulle aree di lavoro o in aree scoperte. Ogni prodotto chimico è stoccato su idonei bacini di contenimento. Sono presenti procedure di emergenza per le ipotesi di sversamenti accidentali di sostanze sul suolo. Le aree di scarico dei coloranti sono dotate di sistemi di sicurezza in caso di eventi accidentali (valvole di chiusura, tubazioni di approvvigionamento collegate ai reparti produttivi senza il rischio di movimentazioni pericolose, etc).

Non sono presenti serbatoi interrati in Azienda.

Tutti i serbatoi presenti sono fuori terra e costruiti con apposito bacino di contenimento.

Non sono presenti aree di distribuzione di gasolio. Le taniche di gasolio per il muletto del magazzino del cotone grezzo sono stoccate presso l'apposita area idonea per il deposito delle sostanze pericolose.

C.5 Rifiuti

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

Nella tabella sottostante sono riportate le caratteristiche generali di ciascun rifiuto e le modalità di stoccaggio.

CER	Descrizione rifiuto	Stato fisico	Destinazione	Luogo di produzione	Luogo di deposito
040222	rifiuti da fibre tessili lavorate	Solido	D9	Tessitura Finissaggio	Container
040221	rifiuti da fibre tessili grezze	Solido	R13	Filatura	Container
150106	imballaggi in materiali misti	Solido	R13	Stabilimento	Container
150104	imballaggi metallici	Solido	R13	Stabilimento	Container
150101	carta	Solido	R13	Uffici	Container
150102	imballaggi in plastica	Solido	R13	Stabilimento	Container
130208*	oli minerali esausti	Liquido	R13	Stabilimento (Manutenzione)	Serbatoio fuori terra con bacino di contenimento
120112*	cere e grassi esauriti	Liquido	D15	Finissaggio	Fusti
080318/ 160216	toner per stampanti esauriti componenti rimossi da apparecchiature fuori uso	Solido	R13	Uffici	Eco-box

NOTE:

*rifiuto pericoloso

I rifiuti sono posti in cassoni (identificati con codice CER e descrizione del rifiuto) su un'area scoperta, pavimentata e dotata di griglie per l'intercettazione delle eventuali acque di dilavamento. Le acque sono recapitate all'impianto interno di trattamento delle acque.

I cassoni destinati alle fibre tessili lavorate e quindi tinte, sono coperti per impedire ulteriori dilavamenti. Quotidianamente un operatore verifica lo stato dei cassoni e la loro integrità e l'ordine dell'area.

PARTICOLARI CATEGORIE DI SOSTANZE

Parti contenenti amianto

Non sono presenti presso lo stabilimento parti o coperture contenenti amianto.

Apparecchi contenenti PCB

Sono presenti presso il reparto di tintoria 2 trasformatori tripolari contenenti olio con tracce di PCB. Si allega la lettera del 27/12/2006 relativa al loro possesso in azienda. **(Allegato 8)**

C.6 Bonifiche ambientali

Sull'area dello Stabilimento non risultano procedimenti in corso o conclusi ai sensi del D.M. 25 ottobre 1999, n. 471.

Non risultano, inoltre, registrazioni di incidenti avvenuti che possano aver causato inquinamento rilevante.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore della Ditta ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 e SMI.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Verifica sull'applicazione delle MTD

MIGLIORI TECNICHE PER LA PREVENZIONE INTEGRATA DALL'INQUINAMENTO

DESCRIZIONE	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
ASPETTI GESTIONALI		
Istruzione e formazione del personale	APPLICATA	In base al SGA sono effettuati aggiornamenti annuali formativi in materia di ambiente e sicurezza (es. per la risposta in caso di emergenze ambientali)
Definizione di procedure ben documentate	APPLICATA TOTALMENTE	<p>E' presente un SGA certificato nel 2004 dall'Ente RINA SpA che opera attraverso una serie di procedure (quali: Gestione della comunicazione ambientale, Gestione degli aspetti e degli impatti ambientali, Gestione della sorveglianza ambientale, Gestione delle emissioni in atmosfera, Gestione degli scarichi liquidi, Gestione dei rifiuti, Monitoraggio consumi ambientali, Gestione impianto biofiltro, Gestione impianto di pretrattamento scarichi liquidi, Gestione aree di deposito rifiuti, etc)</p> <p>Alle procedure e alle istruzioni sono allegati moduli che attestano il grado di applicazione del sistema. Sono previsti momenti di verifica interna delle procedura effettuati da personale esterno qualificato e una visita annuale da parte dell'Ente.</p> <p>Tra le procedure si segnalano le procedure per la manutenzione dei macchinari di cui si dà concreta dimostrazione degli interventi nella scheda posta a bordo macchina, riportante la data, il tipo di intervento e la firma dell'operatore che l'ha effettuata.</p> <p>La manutenzione delle macchine di tintura ad esempio segue un preciso programma suddiviso per tipo di intervento, come pulizia dell'intero impianto, sostituzione dei cilindri spremitori dopo un determinato periodo di tempo di lavoro e loro rettifica, sostituzione programmata di cuscinetti o altri materiali soggetti ad usura.</p>
Migliore conoscenza delle immissioni ed emissioni	APPLICATA TOTALMENTE	V. par. D.2
GENERALI		
Migliorare qualità e quantità dei prodotti chimici utilizzati	APPLICATA TOTALMENTE	Utilizzo di quantità minime per raggiungere il risultato e scelta dei prodotti meno inquinanti
Ottimizzare il consumo di acqua	APPLICATA	La Ditta dichiara che allo stato attuale e con i dati costruttivi delle macchine è difficile ridurre i consumi
Ottimizzare il consumo di energia	APPLICATA	La Ditta dichiara che allo stato attuale e con i dati costruttivi delle macchine è difficile ridurre i consumi.
QUALITA' DEI FLUSSI DELLE FIBRE		
Informazione sulle materie prime	APPLICATA TOTALMENTE	Vengono effettuati controlli all'interno dei vari reparti produttivi
Selezione delle fibre grezze in arrivo	APPLICATA TOTALMENTE	Vengono effettuati controlli fisico-meccanici relativi alla qualità del cotone greggio

Sostituzione degli ausiliari	APPLICATA TOTALMENTE	I prodotti in uso sono ridotti come numero e scelti tra i più performanti. La tintura delle catene dell'indaco non richiede le condizioni tipiche delle lavorazioni della nobilitazione in genere, essendo una tintura corticale richiede una bassa azione tensioattiva e quindi quantità limitate di tensioattivi. Quelli in uso non sono APEO, ma tensioattivi anionici o non ionici di differente composizione chimica (fosfati, solfati alchilici e condensati di ossido di etilene di alcool grassi). L'uso di sequestranti per ioni calcarei è molto ridotto. Anche l'utilizzo degli antischiuma è molto ridotto e si riferisce all'abbattimento della schiuma nei bagni di imbozzimatura allestiti con combinazioni di bozzime contenenti alcool polivinilico.
Combinazione di tecniche a bassa aggiunta	APPLICATA TOTALMENTE	Applicazione di bozzima "wet on wet" con due marne
PRODOTTI CHIMICI UTILIZZATI		
Selezione ed uso dei prodotti chimici	APPLICATA TOTALMENTE	Sono impiegati pochi e insostituibili prodotti (Soda caustica, idrosolfito, NaCl)
Tensioattivi: sostituzione di APEO e NPE	APPLICATA TOTALMENTE	Non sono mai stati utilizzati presso la Ditta
Agenti complessanti	APPLICAZIONE PARZIALE	Vengono utilizzati per non provocare incrostazioni importanti all'interno delle macchine.
Agenti antischiumogeni	APPLICATA TOTALMENTE	Viene effettuato un utilizzo minimo per abbattere la schiuma nella imbozzimatura quando c'è Alcool polivinilico
PRETRATTAMENTO		
Imbozzimatura	APPLICATA TOTALMENTE	Viene utilizzata una tecnologia di avanguardia (Wet on wet) e due marne con prodotti selezionati. Il recupero delle bozzime, allo stato attuale non è praticabile nel settore denim Il recupero delle bozzime dai bagni di sbozzimatura è utilizzabile quando per imbozzimare si scelgono prodotti a base sintetica e su materiali tessili tinti nei colori più solidi. Nel caso del settore denim, si utilizzano miscele di prodotti naturali con altri sintetici e, data la natura della tintura, caratteristica dei tessuti delavé, lo scarico importante dell'indaco, sporca il bagno di sbozzimatura intensamente e in modo da rendere, attualmente, il recupero delle bozzime molto problematico.
Ossidazione	NON APPLICABILE	
Candeggio	NON APPLICABILE	Il candeggio non è richiesto per la tintura del denim.
Mercerizzazione	APPLICATA TOTALMENTE	Non è possibile riutilizzare l'acqua perché è molto sporca. Si tratta di operazioni su tessuto delavé (denim)
TINTURA		
Carrier	NON APPLICABILE	
Post-trattamenti	NON APPLICABILE	
agenti di dispersione	APPLICATA TOTALMENTE	Le quantità utilizzate sono derivati di acidi solfonici
Coloranti: ridurre il numero delle tinte	NON APPLICABILE	

		<p>La tintura del cotone con indaco è del tutto particolare perché comprende sia la tecnica ad esaurimento (durante il passaggio del filato nel bagno di indaco) che quella di foulardaggio (con la diffusione e la fissazione per ossidazione durante il passaggio del filato in aria). Allo stato attuale metodi alternativi a quello utilizzato non sono conosciuti.</p> <p>Sono allo studio tecniche tintoriali che effettuano la riduzione con sistemi elettrochimici, sicuramente all'avanguardia sul piano ecologico, ma non ancora utilizzabili sugli impianti produttivi attuali. Comunque un netto miglioramento si è avuto con l'introduzione dell'indaco preridotto, che l'azienda utilizza da parecchi anni.</p> <p>Nella fase di pretintura invece c'è stato un netto miglioramento potendo sostituire i classici coloranti allo zolfo, riducibili con polisolfuro, con coloranti ecologici riducibili con riducente ecologico, ossia con destrosio, anche se questo utilizzo peggiora il parametro COD delle acque di scarico, comunque con ottima degradabilità.</p> <p>Non interessa la tintura ma la fase successiva dell'imbozzimatura. L'azienda utilizza un sistema di imbozzimatura sicuramente molto efficiente, in quanto opera su filato preasciugato e poi ribagnato (Wet on Wet), in condizioni controllate per determinare un'applicazione di bagno di bozzima che interessa solamente la parte corticale del filato. In questo caso si sono dimezzate le quantità di bozzima applicata, con notevole risparmio economico e ridotto inquinamento delle acque di scarico dopo sbozzimatura, specialmente il COD.</p>
Coloranti: recupero e riutilizzo	APPLICATA TOTALMENTE	Non è possibile il recupero dei coloranti dalle acque di scarico
Coloranti: ottimizzazione	NON APPLICABILE	
Detergenti e complessanti	NON APPLICABILE	
Tintura in foulard di tessuti in cellulosa	NON APPLICABILE	
Nuovi coloranti reattivi	NON APPLICABILE	
Utilizzo sistemi automatici per distribuzione dei coloranti	APPLICATA TOTALMENTE	Tutte le sostanze (Indaco, col. zolfo e ausiliari) sono dosate automaticamente con due stazioni di dosaggio.
Tintura in condizione isoterma a pH controllato	NON APPLICABILE	
Macchinari automatici per tintura discontinuo		
Macchinari a rapporto di bagno basso o molto basso	NON APPLICABILE	
Separazione del bagno da substrato durante il processo	NON APPLICABILE	
Separazione del bagno di processo dal bagno di lavaggio	NON APPLICABILE	
Estrazione meccanica dal bagno	NON APPLICABILE	

Ridotta durata del ciclo	NON APPLICABILE	
Utilizzo del metodo "scarico/riempimento" o altri metodi di "risciacquo intelligente"	NON APPLICABILE	
Riutilizzo acqua/bagno di tintura	NON APPLICABILE	Nella tintura in discontinuo (Jigger) in TRC si lavora ad esaurimento del bagno.
macchinari per tintura continuo		
Distribuzione prodotti chimici in linea e miscelazione prima dell'applicazione	APPLICATA TOTALMENTE	Applicata per i bagni di alimentazione dei coloranti allo zolfo e per la preparazione dei bagni di trattamento.
rapporto colorante/quantità tessuto trattato	APPLICATA TOTALMENTE	Si tinge con la massima applicazione possibile, compatibilmente col fatto che si tratta di articoli delavé: denim
tecnica rapida di tintura in discontinuo	NON APPLICABILE	
lavaggio in controcorrente e riduzione del residuo	APPLICATA TOTALMENTE	Tutte le vasche di lavaggio utilizzano il sistema in controcorrente per l'ottimizzazione dei consumi di acqua.
Tintura PES e misto PES con coloranti dispersi	NON APPLICABILE	
Tintura con coloranti allo zolfo	APPLICATA TOTALMENTE	Scelta dei coloranti ecologici tingibili con destrosio
Tintura in discontinuo con coloranti reattivi	NON APPLICABILE	
Tintura per foulardaggio con coloranti reattivi	NON APPLICABILE	
FINISSAGGIO		
Minimizzare il bagno residuo	APPLICATA TOTALMENTE	Applicazioni a foulard ma specialmente con prodotti in schiuma secondo la tecnologia americana CFS (Chemical Foam System)
Riutilizzo dei bagni di foulardaggio	APPLICATA TOTALMENTE	I bagni vengono riutilizzati
Minimizzare il consumo energetico delle rameuse	APPLICATA TOTALMENTE	Sono in fase esecutiva i progetti di installazione sulle rameuse dei sistemi di recupero calore mediante scambiatore.
Easy-care	APPLICATA TOTALMENTE	I prodotti attuali sono difficilmente sostituibili per raggiungere i risultati richiesti dai grandi marchi di denim
Aggiunta di tarmicidi	NON APPLICABILE	
Aggiunta di sostanze ammorbidenti	NON APPLICABILE	
LAVAGGIO		
Utilizzo del metodo "scarico/riempimento" o altri metodi di "risciacquo intelligente"	NON APPLICABILE	
Ridurre il consumo idroenergetico	APPLICATA TOTALMENTE	Il lavaggio è effettuato con il minore consumo di acqua possibile, su linee di lavaggio che operano in controcorrente rispetto al movimento del materiale. E' una condizione che comporta anche il recupero del calore dai bagni di scarico caldi.
Lavaggio in discontinuo	NON APPLICABILE	
Lavaggio continuo	APPLICATA TOTALMENTE	
lavaggio con solventi organici alogenati in	NON	

apparecchiature a ciclo chiuso	APPLICABILE
--------------------------------	-------------

TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE

Processi generali

Caratterizzazione dei differenti flussi di acque reflue derivanti dal processo	APPLICATA TOTALMENTE	Vengono effettuati un monitoraggio e un'omogeneizzazione finale delle acque reflue di processo. Il monitoraggio viene effettuato anche direttamente in remoto dal Consorzio presso il quale sono recapitate.
Separazione degli effluenti alla fonte secondo il tipo di contaminante e la loro concentrazione	NON APPLICABILE	Il trattamento finale è effettuato presso impianto consortile (Ecologica Naviglio di Malvaglio).
Assegnazione del trattamento adeguato al flusso contaminato in base alle sue caratteristiche	NON APPLICABILE	
Evitare l'introduzione di contaminanti nel sistema biologico che potrebbero causare guasti	NON APPLICABILE	
Trattare gli effluenti di scarico con alta concentrazione di frazione non biodegradabile prima del trattamento biologico	NON APPLICABILE	

Industria del finissaggio tessile e del tappeto

Trattamento delle acque reflue nel sistema a fanghi attivi	NON APPLICABILE	
Pretrattamento dei singoli flussi con COD > 5000 mg/l mediante ossidazione chimica (reazione di Fenton)	NON APPLICABILE	
Alternativa all'ossidazione è la flocculazione/precipitazione e incenerimento dei fanghi risultanti	NON APPLICABILE	
Coloranti azoici: trattamento anaerobico del bagno di foulardaggio e della pasta da stampa, poi trattamento aerobico	NON APPLICABILE	
Separazione dei residui di paste da stampa e residui di bagni di foulardaggio dai flussi di acque reflue	NON APPLICABILE	
Termossidazione per la distruzione dei residui	NON APPLICABILE	

Trattamenti di acque contenenti composti non biodegradabili

Trattamento terziario successivo a quello biologico	NON APPLICABILE	
Trattamento biologico, fisico e chimico combinati con l'aggiunta di carbone attivo e sali di Fe	NON APPLICABILE	
Ozonizzazione per i composti resistenti prima del trattamento a fanghi attivi	NON APPLICABILE	

D.2 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate

MISURE IN ATTO

Utilizzo di sostanze meno pericolose

Nella nobilitazione del denim, una volta impostate le condizioni di trattamento, è molto difficile cambiare le condizioni di trattamento. Ciò non esclude però che nel corso delle lavorazioni l'azienda si faccia carico di continui perfezionamenti riguardanti l'utilizzo di nuovi prodotti più performanti e meno inquinanti. Esempi:

- sostituzione della tintura dell'indaco in polvere riducibile con idrosolfito, con l'indaco preridotto,
- sostituzione dei coloranti allo zolfo tradizionale con coloranti riducibili con riducente ecologico.

(l'azienda ha avviato un progetto teso a sostituire gradualmente la sostanza riducente a base di solfuro/polisolfuro di sodio, utilizzato per ridurre i coloranti allo zolfo durante la tintura, con soluzioni di destrosio, che notoriamente è più ecologico. Nell'anno 2005 il consumo del prodotto riducente tradizionale a base di solfuro/polisolfuro - Antiossidante DIBA/Diresul B liq. - è stato di 21 t e del prodotto ecologico - Riducente diresul RDT-L liq. - è stato di 301 t).

Natura, effetti e volume delle emissioni

Emissioni idriche

L'azienda si limita ad effettuare sulle acque di scarico la neutralizzazione della basicità con CO₂ (proveniente dalla combustione del metano nelle caldaie) e l'ossidazione parziale dei solfiti a solfati mediante l'introduzione di aria.

Le acque omogeneizzate sono poi mandate all'impianto consortile per la depurazione finale.

Vengono comunque monitorati settimanalmente dalla Ditta i parametri più significativi (pH, Redox, Solfiti, Solfati, Cloruri, Solidi Sospesi, Azoto inorganico e organico, Tensioattivi anionici e non ionici, COD e BOD₅).

Emissioni in atmosfera

Le emissioni gassose vengono monitorate.

Sono presenti n. 6 scrubbers, di cui 2 dotati di elettrofiltro in serie ed un nuovo impianto di abbattimento analogo per la nuova Rameuse (E213) e un biofiltro per l'abbattimento delle emissioni odorigene, la cui superficie/volume adsorbente è stato ampliato con l'aggiunta di 2 moduli.

Emissioni al suolo

Le aree esterne sono generalmente asfaltate oppure pavimentate in cemento quarzificato impermeabile. Le pavimentazioni sono strutturate in modo da garantire, con opportune pendenze e con una rete fognaria opportuna, la captazione e il drenaggio delle acque meteoriche o di eventuali liquidi inquinanti presenti.

Rifiuti

Ogni reparto di lavorazione produce rifiuti specifici. Quelli di filatura sono quasi interamente recuperati. Quelli di tintura, filacce e residui, sono raccolti e smaltiti secondo le norme vigenti. Quelli di tessitura e finissaggio sono recuperati e commercializzati. Tutti i contenitori dei rifiuti sono identificati direttamente con il CER per permettere una rintracciabilità tra il contenitore interno e il cassone finale per il deposito.

Il deposito temporaneo avviene in pavimentata e dotata di griglie per intercettare eventuali acque di dilavamento.

Consumo e natura delle materie prime, compresa l'acqua usata nel processo ed efficienza energetica

Materie prime

Nel settore della nobilitazione le materie prime tessili sono le fibre. Salvo una piccola percentuale di fibra poliuretana, al 98 %, il materiale tessile dei tessuti denim è costituito da cotone.

La gamma dei prodotti chimici che interessa la nobilitazione del cotone per tessuti denim è abbastanza limitata: soda caustica, idrosolfito di sodio, acido acetico, acido citrico, salamoia sono i prodotti chimici in uso. Si utilizzano anche prodotti ausiliari a carattere detergente, imbibente e

disperdente, fissatore, resina gliossilica con catalizzatore e antischiuma. Sistemi di alimentazione a livello e dosatori programmati mantengono le condizioni ottimali dei bagni di trattamento.

Consumi idrici

Il consumo di acqua nel settore denim appare rilevante, tuttavia valutando il consumo di acqua in funzione quantità di materiale prodotto, si rileva che è inferiore a quello del settore della nobilitazione in genere. (Per un quantità di cotone di circa 60.000 Kg/giorno, il ciclo completo di nobilitazione scarica circa 2.200 m³/giorno, ossia un rapporto 60.000/2.200 = 1:28).

Le portate di acqua, addolcita e dura, sono impostate sulle macchine a lavorazione continua su processore secondo le richieste dei differenti articoli. La quantità utilizzata è quella che le prove hanno dato per raggiungere i risultati desiderati.

A partire dal 2006 sono stati introdotti nel sito punti di ricircolo delle acque:

- in finissaggio sulle macchine sanfor è stato introdotto un impianto di recupero di acqua grezza (per il raffreddamento dei "manicotti" del sanfor, l'acqua è filtrata e recuperata in serbatoi di stoccaggio pronta per il suo riutilizzo nelle fasi di lavaggio).
- in tintoria e in finissaggio è stato introdotto un recupero della condensa del vapore.

Il lavaggio del materiale sugli impianti continui risponde al principio ottimale dei lavaggi in controcorrente.

Consumi energetici

Scambiatori di calore sono installati sulle acque di scarico di sodatura o sui fumi in uscita delle rameuse. Il riscaldamento dei bagni è quello richiesto dall'operazione. Le tubazioni del vettore vapore sono coibentate e laddove possibile sono stati installati scambiatori di calore.

MISURE DI MIGLIORAMENTO PROGRAMMATE DALL'AZIENDA

SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA
ARIA	Riduzione emissioni in atmosfera dall'impianto di pretrattamento delle acque reflue	Ampliamento della capacità filtrante per le emissioni dalla vasca di trattamento dei reflui	2008
ENERGIA	Riduzione consumo metano	Recupero calore nel finissaggio mediante scambiatori di calore applicati alle rameuse. La Ditta ha intenzione di installare elettrofiltri a presidio delle Rameuse A, B ed E. Sulla rameuse C è già attualmente in prova un elettrofiltro.	2008

D.3 Criticità riscontrate

Le più rilevanti criticità riscontrate sono:

- Nel raggio di 500 m dal perimetro della Ditta sono presenti i seguenti vincoli ai sensi del D.Lgs n. 42/2004: Vincolo paesaggistico (art. 142) a circa 10 m, e idrogeologico a 10 m.
- E' presente un pozzo per uso potabile posto nel territorio del Comune di Turbigo a circa 300 m dal perimetro della Ditta in direzione sud – ovest.
- L'impianto è situato in zona di risanamento di tipo A secondo la zonizzazione del territorio regionale per il conseguimento degli obiettivi di qualità dell'aria (Dgr n. 7/6501 del 19.10.01).
- Emissioni in atmosfera:
 - non sono stati forniti dalla Ditta i dati tecnici che attestino la conformità dei sistemi di abbattimento delle emissioni E100, E178, E85, con i requisiti della Dgr n. VII/13943 del 1.08.03
 - inoltre in merito ai filtri statici e rotanti di filtrazione dell'aria estratta dai reparti di filatura, tessitura e tintoria (solo per l'emissione E111), non è stato possibile risalire ad alcun dato tecnico.
 - La Ditta risulta collocata in prossimità di abitazioni, pertanto le emissioni odorigene che l'attività sviluppa rappresentano una criticità rilevante.
- Scarichi idrici:
 - la Ditta risulta dotata di una rete fognaria molto complessa. Due aree sono dotate di sistema di separazione delle acque meteoriche (sia di dilavamento tetti che piazzali): il troppo pieno viene scaricato su suolo attraverso pozzi perdenti posti in serie. Le acque meteoriche di dilavamento di tutte le altre aree vengono invece scaricate su suolo mediante numerosi pozzi perdenti che non risultano dotati di pozzetti di campionamento a norma.

E. QUADRO PRESCRITTIVO

E.1 Emissioni in atmosfera

E.1.1 Valori Limite

Nella tabella seguente vengono riportati i limiti che la Ditta dovrà rispettare **a partire dal 30.10.07**.

Punto di E	Sigla sorgente	Stadio ciclo produttivo	Tipologia inquinanti	Valori limite dopo il 30/10/07 (mg/Nm ³)	Portata nominale (Nm ³ /h)	Durata (h/g)	Durata (g/anno)
E2a	M4.1	Lavanderia campioni		20	4.500	10	266
E2b	M4.2	Lavanderia campioni		20			
E2c	M4.3	Lavanderia campioni		20			
E4	M3.7	Finissaggio	PM e/o nebbie oleose	20	15.000	24	266
				10			
E5	M3.1.a	Finissaggio	PM e/o nebbie oleose	20	15.000	24	266
				10			
E8	M3.1b	Finissaggio		20	9.000	24	266
E9	M3.1c	Finissaggio		20	9.000	24	266
E14	M3.6	Finissaggio		20	7.000	24	266
E15	M3.5	Finissaggio		20	7.000	24	266
E16	M3.4	Finissaggio		20	7.000	24	266
E24	M7.1a	Tintoria (Linea n. 1)		20	4.100	24	266
E65	M6.1	Centrale termica	NOx	200	16.500	24	266
				100			
			SOx	35**			
			PM	5**			
E66	M6.2	Centrale termica	NOx	200	16.500	12	266
				100			
			SOx	35**			
			PM	5**			
E67	M6.3	Centrale termica	NOx	200	16.500	12	266
				100			
			SOx	35**			
			PM	5**			
E70	M3.2a	Finissaggio		20	10.000	24	266
			PM e/o nebbie oleose	10			
			NH ₃	20			
			H ₂ S	1			
E70a	M3.2b	Finissaggio		20	12.000	24	266

			PM e/o nebbie oleose	10			
			NH ₃	20			
			H ₂ S	1			
E71	M3.2c	Finissaggio		20	44.000	24	266
			PM e/o nebbie oleose	10			
			NH ₃	20			
	H ₂ S	1					
	M3.3	Finissaggio		20			
			PM e/o nebbie oleose	10			
NH ₃			20				
			H ₂ S	1			
E76	M1.7	Finissaggio		20	15.000	24	266
			PM e/o nebbie oleose	10			
E77	M7.3	Tintoria (linea n. 3)		20	2.300	24	266
E82	M1.2a	Finissaggio		20	12.000	24	266
			PM e/o nebbie oleose	10			
E84	M1.8a	Finissaggio		20	10.000	24	266
			PM e/o nebbie oleose	10			
			NH ₃	20			
			H ₂ S	1			
E85	M1.8b	Finissaggio		20	29.000	24	266
			PM e/o nebbie oleose	10			
			NH ₃	20			
			H ₂ S	1			
E100	VAF	-	Concentrazione di odore (OU _E /m ³)	300	200	24	266
E105	M7.4a	Tintoria (linea n. 4)		20	8.000	24	266
E106	M7.4b	Tintoria (linea n. 4)		20	8.000	24	266
E107	M7.4c	Tintoria		20	5.000	24	266
E108	M7.4d	Tintoria		20	5.000	24	266
E158	M7.2	Tintoria (Linea n. 2)		20	3.300	24	266
E159	M7.1b	Tintoria (Linea n. 1)		20	3.500	24	266

E166	M1.3 M1.4 M1.5 M1.6	Finissaggio		20	14.000	24	266
			20				
E172	M1.1a	Finissaggio	PM e/o nebbie oleose	10	15.000	24	266
E173	M1.1b	Finissaggio		20			
E174	M1.9	Finissaggio		20	8.000	24	266
E175	M1.1c	Finissaggio		20	7.000	24	266
E178	M5.2	Finissaggio		20	15.000	24	266
			PM e/o nebbie oleose	10			
			NH ₃	20			
			H ₂ S	1			
E179	M5.1	Finissaggio		20	12.000	24	266
E182	M1.2 c	Finissaggio		20	12.600	24	266
E183	M1.7 c	Finissaggio		20	4.100	24	266
E209b	M8	Officina	PM e/o nebbie oleose	10	v. note*	v. note*	v. note*
	M9		IPA	0,01			
E211	M5.2	Finissaggio		20	15.000	24	266
			PM e/o nebbie oleose	10			
			NH ₃	20			
			H ₂ S	1			
E213	M1.10	Termofissaggio > 150°C ed asciugatura	COV	20	28000	24	266
			PM e/o nebbie oleose	10			
			NH ₃	20			
			H ₂ S	1			

NOTE

EMISSIONI E65, E66, E67

NOx Per la misura degli ossidi di azoto si intende NO+NO₂ espressi come NO₂.
Il limite di emissione è riferito ai gas secchi in condizioni normali e ad una percentuale di O₂ nell'effluente gassoso pari al 3% (per combustibili gassosi)

CO Il limite di emissione è riferito ai gas secchi in condizioni normali e ad una percentuale di O₂ nell'effluente gassoso pari al 3% (per combustibili gassosi)

SOx e PM **I limiti di SOx e polveri si intendono rispettati in caso di utilizzo di gas naturale

ALTRE EMISSIONI

E107, E108 Questi punti di emissione non risultano mai attivati dalla Ditta. La Ditta dovrà inviare apposita comunicazione all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimento di Milano in seguito all'attivazione degli stessi e dovrà conseguentemente effettuare i rilievi analitici su questi "nuovi" punti di emissione secondo le modalità e le tempistiche di cui al paragrafo E.3.3.1.

E209 b *I valori delle portate nominali (Nm³/h) unitamente agli altri dati tecnici progettuali [altezza dal suolo (m) e area (m²) della sezione di uscita del condotto di scarico, nonché i dati tecnici di eventuali sistemi di abbattimento correlati] di questo punto di emissione verranno comunicati dalla Ditta, all'Autorità competente e ad ARPA Dipartimento di Milano, secondo le tempistiche di cui al paragrafo E.1.3 del presente allegato tecnico.

E209 b Inteso come metanici e non metanici.
Deve essere espresso come carbonio misurato con apparecchiatura FID tarata con propano.

E2a, E2b, E2c, E8, E9, E14, E15, E16, E107, E108, E166, E173, E174, E179, E182, E183 Per le determinazioni analitiche del parametro indicato (COV): ved. Paragrafo F.3.3.1

E70, E70a, E71, E72, E84, E85, E178, E211 I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto (es. termofissaggio, etc)

E.1.2 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 e controllo.
2. 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.
3. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
4. L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
5. I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:

- a. Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm³;
- b. Portata dell'aeriforme espressa in Nm³/h;
- c. Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,15 °K e 101,323 kPa);
- d. Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
- e. Ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.
- f. Se nell'effluente gassoso, il tenore volumetrico di ossigeno è diverso da quello di riferimento, la concentrazione delle emissioni deve essere calcolata mediante la seguente formula:

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

Dove:

E = Concentrazione da confrontare con il limite di legge;

E_m = Concentrazione misurata;

O_m = Tenore di ossigeno misurato;

O = Tenore di ossigeno di riferimento.

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

1. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili (art. 270 comma 1 D.Lgs. 152/2006, Ex DPR 24/05/88 n. 203 - art. 2 - comma 1; DPCM del 21/07/89 - art. 2 - comma 1 - punto b; D.M. 12/07/90 - art. 3 - comma 7) dovranno essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Qualora un dato punto di emissione sia individuato come "non tecnicamente convogliabile" dovranno essere fornite motivazioni tecniche mediante apposita relazione. In particolare:

1.a Entro **tre mesi** dall'emanazione del presente atto tutte le aree adibite ad operazioni di saldatura in postazioni fisse devono essere presidiate da idonei sistemi di aspirazione e convogliamento all'esterno; la Ditta dovrà trasmettere all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale i dati tecnici progettuali. Per tali nuovi punti di emissione dovranno essere rispettati i limiti di cui alla D.G.R. 2663 del 15/12/2000 (v. tabella paragrafo E.1.1). La Ditta dovrà valutare altresì la necessità di dotare di sistemi di aspirazione anche gli impianti del locale officina caratterizzati da emissioni pulverulente.

Entro **due mesi** dall'emanazione del presente atto si dovrà provvedere altresì alla trasmissione dei relativi dati tecnici (v. note tabella paragrafo E.1.1) all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale.

2. Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni.
3. Per il contenimento delle emissioni diffuse generate dalla movimentazione, dal trattamento e dallo stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti polverosi devono essere praticate operazioni programmate di pulizia dei piazzali.
4. **A partire dal 30.10.2007** le emissioni con valori di portata inferiori a **2.000 Nm³/h** derivanti da sorgenti analoghe per tipologia emissiva andranno convogliate in un unico punto, ove tecnicamente possibile, al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno **2.000 Nm³/h**.
5. Entro **tre mesi** dall'emanazione del presente atto la Ditta dovrà presentare all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale i risultati di un'indagine approfondita mirata ad individuare tutti gli impianti/fasi lavorative caratterizzati dalla formazione di emissioni

odorigene (es. stadi di asciugatura del tessuto con strappaggio di sostanze dallo stesso, etc).

Lo studio dovrà contenere altresì un piano di contenimento/riduzione delle stesse e le tempistiche di attuazione degli interventi previsti.

6. Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;
- manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso/manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, etc) 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, etc);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

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

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

6.a In particolare la Ditta dovrà **entro un mese** dall'emanazione del presente atto presentare all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale idoneo programma di manutenzione e pulizia per tutti i sistemi di abbattimento delle emissioni presenti nuove ed esistenti aggiornando il programma con la E213.

7. Tutti i sistemi di contenimento delle emissioni in atmosfera adottati successivamente alla data di entrata in vigore della DGR 1 agosto 2003, n. VII/13943 devono almeno rispondere ai requisiti tecnici e ai criteri previsti dalla stessa.
8. 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.
9. Qualora vengano installati nuovi sistemi di abbattimento sulle emissioni in atmosfera la Ditta dovrà trasmettere all'Autorità competente e ad ARPA Dipartimentale i relativi dati tecnici costruttivi, che consentano altresì di verificare la conformità degli stessi ai requisiti previsti dalla DGR 1 agosto 2003, n. VII/13943.
10. Entro **un mese** dall'emanazione del presente atto tutti i sistemi di abbattimento a secco presenti presso lo stabilimento dovranno essere dotati di manometro differenziale o eventuale pressostato differenziale con allarme ottico e/o acustico.

11. Entro tre mesi dall'emanazione del presente atto la Ditta dovrà inviare all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale progetto in merito all'istallazione di idonei scrubber (o analoghi sistemi per l'abbattimento delle emissioni odorigene) a presidio delle emissioni generate dai seguenti impianti:
- Rameuse (E70, E70a, E71, E72, E84, E85, E211);
 - Vaporizzi (E24, E77, E105, E106, E158, E159, E175);
- Il progetto dovrà riportare:
- le caratteristiche tecniche del sistema prescelto (che dovrà rispettare i dettami di cui alla Dgr n. VII/13943 del 1 agosto 2003);
 - e le tempistiche di attuazione previste, che non dovranno comunque superare i 6 mesi dalla data di approvazione del progetto.

E.1.4 Prescrizioni generali

12. 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).
13. 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 (art. 3, c. 4, d.p.r. 322/71);
14. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con l'ARPA competente per territorio.
15. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.
16. Per il controllo di combustione devono essere installati, per impianti di potenzialità superiore a 6 MW, analizzatori in continuo dell'O₂ libero nei fumi e del CO. Agli analizzatori, deve essere collegato il sistema di regolazione automatica del rapporto aria/combustibile.
17. Entro tre mesi dall'emanazione del presente atto la Ditta dovrà presentare un programma di controllo dei bruciatori presenti presso lo Stabilimento, che preveda l'effettuazione almeno una volta l'anno di analisi di verifica dell'efficienza dei bruciatori stessi (da effettuarsi ove possibile immediatamente a valle dei bruciatori stessi).

Per i NUOVI PUNTI DI EMISSIONE:

18. L'esercente almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, deve darne comunicazione all'Autorità competente per territorio. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti, è stabilito in 90 giorni a partire dalla data di messa in

esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime, deve comunque essere comunicata al Comune ed all'ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.

19. Qualora durante la fase di messa a regime, si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato nel presente atto, l'esercente dovrà presentare una richiesta nella quale dovranno essere descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere la proroga stessa e nel contempo, dovrà indicare il nuovo termine per la messa a regime. La proroga si intende concessa qualora l'autorità competente non si esprima nel termine di 10 giorni dal ricevimento dell'istanza.
20. Dalla data di messa a regime, decorre il termine di 10 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati. Il ciclo di campionamento deve essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata di durata non inferiore a 10 giorni decorrenti dalla data di messa a regime; in particolare, dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti ed il conseguente flusso di massa.
21. Il ciclo di campionamento dovrà essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.
22. I risultati degli accertamenti analitici effettuati, accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e le strategie di rilevazione adottate, devono essere presentati all'Autorità competente, al Comune ed all'ARPA Dipartimentale entro 30 giorni dalla data di messa a regime degli impianti.
23. Le analisi di autocontrollo degli inquinanti che saranno eseguiti successivamente dovranno seguire le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.
24. I punti di misura e campionamento delle nuove emissioni dovranno essere conformi ai criteri generali fissati dalla norma UNI 10169.

E.2 Emissioni in acqua

E.2.1 Valori Limite

Il Gestore della Ditta deve assicurare per ogni scarico in pubblica fognatura, valori rientranti nei limiti di accettabilità per i parametri previsti dalla **Tabella dell'Ente Gestore del Depuratore** per gli scarichi industriali approvata dal Consiglio Comunale con Deliberazione del 20.01.1996, e per i parametri non presenti in detta tabella, il rispetto dei **valori limite della tabella 3, dell'allegato 5 alla Parte Terza del D.lgs 152/06**.

Il rispetto di tali limiti deve essere garantito in ogni campione anche istantaneo prelevato nel pozzetto prelievi posto immediatamente a monte dell'allacciamento alla fognatura comunale.

In particolare:

- in merito allo scarico parziale **S2a** (scarico di acque industriali prima dell'eventuale miscelazione con le altre tipologie di scarichi e prima del recapito finale) dovrà essere garantito il rispetto dei limiti per i parametri individuati nel piano di monitoraggio al paragrafo F.3.3.2.

- In merito agli scarichi parziali **S2b** e **S1a** (acque meteoriche di dilavamento piazzali di prima pioggia prima dell'eventuale miscelazione con le altre tipologie di scarichi e prima del recapito finale) dovrà essere garantito il rispetto dei limiti per i parametri individuati nel piano di monitoraggio al paragrafo F.3.3.2.

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.
3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

4. La Ditta entro **tre mesi** dall'emanazione del presente atto dovrà presentare all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale un progetto relativo al riassetto della rete fognaria interna dello Stabilimento, che preveda in particolare che:

4.a le aree critiche individuate dalla Ditta (ove si possano verificare eventuali sversamenti di prodotti/sostanze) vengano opportunamente coperte dall'azione di dilavamento delle acque meteoriche e vengano dotate di idonee griglie non collegate alla rete fognaria che consentano di raccogliere gli eventuali sversamenti e di gestirli secondo la normativa vigente in materia di rifiuti.

4.b le acque meteoriche di dilavamento dei tetti vengano separate da quelle di dilavamento dei piazzali; in particolare in merito alle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali si dovrà prevedere la predisposizione di idoneo sistema di separazione delle acque di prima pioggia, (avente le caratteristiche tecniche di cui alla Normativa Vigente), che andranno rilasciate in fognatura previo opportuno sistema di trattamento; le acque di seconda pioggia, unitamente a quelle provenienti dai tetti e non soggette di contaminazioni, potranno essere recapitate su suolo attraverso il numero più ridotto possibile di pozzi perdenti. La Ditta dovrà contestualmente presentare i dati tecnici dei sistemi di separazione delle acque meteoriche adottati e dei pozzi perdenti.

4.c vengano predisposti pozzetti di prelievo campioni sulle singole reti di reflui domestici (**S2b**, **S2c**, etc ed **S3**), meteorici di prima pioggia (**S1a**), meteorici di seconda pioggia e di dilavamento tetti (**S4a**, **S4b**, etc), ed industriali (**S2a**) prima della loro eventuale miscelazione e prima del recapito finale, secondo il seguente assetto finale:

Sigla scarico	Sigla pozzetto di campionamento	Tipologia scarico	Recettore
S1*	S1a	Meteoriche di dilavamento piazzali di prima pioggia	FC
	S1b*	Reflui industriali	
S2	S2a	Reflui industriali	FC
	S2b	Reflui domestici	
	S2c, etc	Reflui domestici	
S3	S3	Reflui domestici	FC
S4	S4a	Reflui meteorici di seconda pioggia e di dilavamento tetti	Suolo
	S4b, etc	Reflui meteorici di seconda pioggia e di dilavamento tetti	Suolo

* Allo scarico S1 verranno convogliate normalmente solo acque di tipo meteorico; a tale punto di scarico potranno essere recapitate le acque industriali (**S1b**), per il tempo strettamente necessario, nel caso di manutenzione della vasca di trattamento principale; lo scarico è possibile solo mediante azione su di una paratoia munita di idoneo sigillo, e contestuale interruzione dello scarico **S2a**, previa approvazione dell'Ente gestore del depuratore, comunicazione all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale, e contestuale registrazione su apposito registro delle letture iniziale e finale.

La stessa procedura dovrà essere seguita nel caso in cui le acque industriali, per lo stesso motivo manutentivo, vengano inviate alla "prevasca 2" e quindi direttamente al punto di scarico S2a.

Il punto di scarico S1b è pertanto **alternativo** al punto di scarico S2a, non potendo i reflui industriali essere scaricati contemporaneamente nei 2 distinti recapiti.

Detti 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.

I pozzetti e tubazioni a servizio della rete di raccolta ed allontanamento dei reflui industriali dovranno essere oggetto di un completo intervento di pulizia con periodicità annuale. I reflui prodotti dovranno essere smaltiti nel rispetto delle norme vigenti in materia di rifiuti.

Tale studio dovrà altresì contenere le tempistiche di attuazione previste, che non dovranno comunque superare **un anno** dalla data di approvazione del progetto stesso.

In seguito all'attuazione di detto progetto il **piano di monitoraggio e controllo** verrà rivisto, alla luce delle modifiche effettuate dall'azienda.

5. Entro un mese dall'emanazione del presente atto la Ditta dovrà fornire descrizione dettagliata delle modalità di formazione degli scarichi industriali (produttivi e di raffreddamento) che si originano dallo Stabilimento (macchinari o fasi del ciclo, caratteristiche qualitative e quantitative, etc). Dovrà essere fornito altresì relativo schema esplicativo.

6. In merito allo scarico di acque reflue industriali (S2a) dovranno essere rispettate le seguenti prescrizioni:

6.a 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, entro **un mese**, 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**.

6.b Il campionatore automatico, dovrà avere le seguenti caratteristiche:

- automatico e programmabile
- abbinato a misuratore di portata
- dotato di sistemi per rendere il campionamento proporzionale alla portata
- refrigerato
- sigillabile
- installato in modo da rendere possibile la sigillatura del condotto di prelievo
- dotato di sistema di segnalazione di guasto e/o interruzione di funzionamento.

6.c 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.

6.d Al termine del primo trimestre di rilevazione i risultati elaborati e le azioni conseguenti, dovranno essere comunicati, in entrambi i casi, all'ARPA.

6.e I dati devono essere registrati da un sistema informatizzato.

E.2.4 Prescrizioni generali

1. 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.
2. Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, etc) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente al dipartimento ARPA competente per territorio, all'Autorità competente per l'AIA, al Gestore della fognatura e all'Ente Gestore dell'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.
3. Devono essere adottate, per quanto possibile, tutte le misure necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua;

3.a In particolare la Ditta **entro tre mesi** dall'emanazione del presente atto dovrà presentare all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale uno studio volto ad incrementare ove possibile il ricircolo interno delle acque prelevate per usi industriali al fine di ridurre al minimo la quantità di acque scaricate. Tale studio dovrà contenere altresì le tempistiche di attuazione previste, che non dovranno comunque superare un anno dalla data di approvazione del progetto.

3.b qualora mancasse, dovrà essere installato sugli scarichi industriali (**S2a** e **S1b**), 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).

4. Il Gestore deve perseguire una strategia di contenimento delle concentrazioni dei composti dell'azoto, dei tensioattivi, dei solfiti, dei solidi sospesi, nonché di trattabilità del colore delle acque scaricate per il suo successivo abbattimento, mantenendo i protocolli di controllo già in uso, per quanto riguarda:
 - eventuali flussi di materia prima semilavorata in ingresso all'azienda, per la successiva lavorazione (a campione e/o per partite), con lo scopo di mantenere sotto controllo natura e concentrazioni delle sostanze chimiche rilasciate,
 - i flussi di prodotti chimici in ingresso all'azienda (a campione e/o per partite), per definirne gli impatti sui successivi scarichi di processo, in particolare in ogni caso in cui vengano introdotti nuovi prodotti nel ciclo produttivo o variate significativamente le quantità mensili utilizzate,
 - le acque reflue allo scarico, con particolare riferimento alla ricerca dei composti chimici caratteristici, in relazione alla natura dei cicli produttivi svolti.
5. Il sistema di pretrattamento delle acque reflue industriali, già attrezzato di strumentazione di monitoraggio, sorveglianza e telecontrollo, deve consentire in ogni momento all'Ente gestore del depuratore l'accessibilità ai dati rilevati, nonché l'invio in doppio di qualunque allarme intervenuto: alla Ditta stessa, in punto presidiato, e all'Ente gestore, mediante una linea dedicata.
6. La pulizia delle vasche di omogeneizzazione dovrà avere la periodicità prevista e fissata dal Regolamento Comunale della Pubblica Fognatura.

E.3 Emissioni sonore

E.3.1 Valori limite

La Ditta deve garantire il rispetto dei valori limite previsti dal DPCM 1 marzo 1991, in attesa della dell'adozione della zonizzazione acustica ai sensi della Legge 447/95 e DPCM del 14 novembre 1997 da parte del Comune di Robecchetto con Induno.

E.3.2. Requisiti e modalità di 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 realizzate 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 in materia di rumore

3. Entro **tre mesi** dalla conclusione delle modifiche previste dalla Ditta o prescritte dal presente atto, si richiede di effettuare una campagna di rilievi acustici presso punti da concordare con il Comune e con ARPA Dipartimento di Milano. Tale campagna di misura dovrà consentire di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali. Dovranno inoltre essere effettuati rilievi sia in periodo diurno che notturno.

I risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

Qualora si rilevasse il superamento dei limiti di emissione, entro 6 mesi dall'indagine presentare un piano di risanamento all'Autorità Competente, che dovrà essere redatto in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. n. 6906/01.

4. Dal momento dell'adozione della zonizzazione acustica ai sensi della Legge 447/95 e DPCM del 14 novembre 1997 da parte dei Comuni di Robecchetto con Induno, Turbigo e Castano Primo, la Ditta dovrà effettuare una valutazione di impatto acustico al fine di verificare il rispetto dei nuovi limiti imposti. Le misurazioni andranno effettuate presso punti da concordare con il Comune e con ARPA Dipartimento di Milano. Tale campagna di misura dovrà consentire di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali. Dovranno inoltre essere effettuati rilievi sia in periodo diurno che notturno.

5. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto 1 par. E. 6, dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n. 7/8313 dell'8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate 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. Dovranno inoltre essere effettuati rilievi sia in periodo diurno che notturno.

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 Emissioni al suolo

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
4. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
5. Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene – tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato.
6. L'installazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti deve essere conforme a quanto disposto dai provvedimenti attuativi relativi alla legge regionale n.24 del 5/10/04 (D.G.R. 20635 dell'11/02/05).
7. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la

conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2004).

8. La Ditta deve segnalare tempestivamente 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 di controllo

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

1. 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.
2. 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.
3. 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.
4. I serbatoi per i rifiuti liquidi:
 - devono riportare una sigla di identificazione;
 - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti inferiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
 - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
 - se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
5. I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:
 - i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere carterizzati o provvisti di nebulizzazione;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.

E.5.3 Prescrizioni generali

1. Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.

2. 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.
3. L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti su e nel suolo sono severamente vietati.
4. 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.
5. 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, etc).
6. I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice CER, 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.
7. 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.
8. 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.
9. 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.
10. 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.
11. L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione; l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le

operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi della L. 257/92, i rifiuti contenenti amianto devono essere gestiti e trattati ai sensi del D.Lgs. 29 luglio 2004 n. 248.

12. 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.
13. 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.
14. Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del D.Lgs. 152/06 e disciplinato dal D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 2009 o per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. 152/06.

E.6 Ulteriori prescrizioni

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. Entro **tre mesi** dall'emanazione del presente atto la Ditta dovrà presentare all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale uno studio
 - che consenta la valutazione dettagliata dei consumi energetici dello Stabilimento e i risultati già ottenuti dall'introduzione di scambiatori di calore nel 2006 e nel 2007;
 - che preveda ove possibile l'introduzione di ulteriori sistemi di recupero energetico e contenga le tempistiche di attuazione previste.
5. Condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento:

Devono essere rispettate le seguenti prescrizioni per le fasi di avvio, arresto e malfunzionamento dell'impianto:

- rispettare i valori limite nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento fissati nel Quadro prescrittivo E per le componenti atmosfera (aria e rumore) ed acqua;

- fermare, in caso di guasto o avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua, l'attività di trattamento dei rifiuti ad essi collegati immediatamente dalla individuazione del guasto. Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.

E.7 Monitoraggio e controllo

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

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

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

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

L'autorità competente provvede a mettere tali dati a disposizione del pubblico tramite gli uffici individuati ai sensi dell'articolo 5, comma 6 del D.Lgs 59/05.

L'Autorità ispettiva (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 Tempistica

La Ditta dovrà rispettare le seguenti scadenze a partire dalla data di emanazione del presente atto:

TEMPISTICHE		PRESCRIZIONE
ARIA	Tre mesi	Tutte le aree adibite ad <u>operazioni di saldatura</u> in postazioni fisse devono essere presidiate da idonei sistemi di aspirazione e convogliamento all'esterno; la Ditta dovrà trasmettere all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale i dati tecnici progettuali. Per tali nuovi punti di emissione dovranno essere rispettati i limiti di cui alla D.G.R. 2663 del 15/12/2000 (v. tabella paragrafo E.1.1). La Ditta dovrà valutare altresì la necessità di dotare di sistemi di aspirazione anche gli impianti del locale officina caratterizzati da emissioni pulverulente. Provvedere altresì alla trasmissione dei relativi dati tecnici (v. note tabella paragrafo E.1.1) all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale.
	Tre mesi	Presentare all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale i risultati di <u>un'indagine</u> approfondita mirata ad individuare tutti gli impianti/fasi lavorative caratterizzati dalla formazione di emissioni odorigene (es. stadi di asciugatura del tessuto con strippaggio di sostanze dallo stesso, etc). Lo studio dovrà contenere altresì un piano di contenimento/riduzione delle stesse e le tempistiche di attuazione degli interventi previste.
	Un mese	Presentare all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale idoneo <u>programma di manutenzione e pulizia</u> per tutti i sistemi di abbattimento delle emissioni presenti.
	Un mese	I sistemi di abbattimento a secco presenti presso lo stabilimento dovranno essere dotati di <u>manometro differenziale</u> o eventuale pressostato differenziale con allarme ottico e/o acustico.
	Tre mesi	Inviare all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale progetto in merito all'istallazione di idonei <u>scrubber</u> (o analoghi sistemi per l'abbattimento delle emissioni odorigene) a presidio delle emissioni generate dai seguenti impianti: - Rameuse (E70, E70a, E71, E72, E84, E85, E211) ; - Vaporizzi (E24, E77, E105, E106, E158, E159, E175). Il progetto dovrà riportare: - le caratteristiche tecniche del sistema prescelto (che dovrà rispettare i dettami di cui alla <u>Dgr n. VII/13943 del 1 agosto 2003</u>); - e le <u>tempistiche di attuazione</u> previste, che non dovranno comunque superare i 6 mesi dalla data di approvazione del progetto.
	Tre mesi	Presentare un <u>programma di controllo</u> dei bruciatori presenti presso lo Stabilimento, che preveda l'effettuazione almeno una volta l'anno di analisi di verifica dell'efficienza dei bruciatori stessi (da effettuarsi ove possibile immediatamente a valle dei bruciatori stessi).
ACQUA	Tre mesi	Presentare all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale <u>un progetto relativo al riassetto della rete fognaria interna</u> dello Stabilimento. Tale studio dovrà altresì contenere le <u>tempistiche di attuazione previste</u> , che non dovranno comunque superare un anno dalla data di approvazione del progetto stesso.
	Un mese	Fornire descrizione dettagliata delle modalità di formazione degli scarichi industriali (produttivi e di raffreddamento) che si originano dallo Stabilimento (macchinari o fasi del ciclo, caratteristiche qualitative e quantitative, etc). Dovrà essere fornito altresì relativo schema esplicativo.

	Un mese	In merito allo <u>scarico parziale di acque reflue industriali (S2a)</u> dovranno essere rispettate le seguenti prescrizioni: - 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 <u>misuratore di portata</u> e un <u>campionatore automatico sulle 3 ore</u> . - In alternativa all'installazione del campionatore automatico, il titolare deve effettuare <u>campionamenti discontinui</u> sulle 24 ore con frequenza settimanale con campionatore automatico portatile.
	Tre mesi	Presentare all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale uno <u>studio volto ad incrementare ove possibile il ricircolo interno delle acque</u> prelevate per usi industriali al fine di ridurre al minimo la quantità di acque scaricate. Tale studio dovrà contenere altresì le tempistiche di attuazione previste, che non dovranno comunque superare un anno dalla data di approvazione del progetto. Qualora mancasse, dovrà essere installato sugli scarichi industriali (S2a e S1b), 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).
RUMORE	Tre mesi dalla conclusione delle modifiche previste	Effettuare una <u>campagna di rilievi acustici</u> presso punti da concordare con il Comune e con ARPA Dipartimento di Milano. Tale campagna di misura dovrà consentire di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali. Dovranno inoltre essere effettuati rilievi sia in periodo diurno che notturno. I risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale. Qualora si rilevasse il superamento dei limiti di emissione, entro 6 mesi dall'indagine presentare un piano di risanamento all'Autorità Competente, che dovrà essere redatto in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. n. 6906/01.
ALTRO	Tre mesi	Presentare all'Autorità Competente e ad ARPA Dipartimentale uno studio <ul style="list-style-type: none"> - che consenta la valutazione dettagliata dei consumi energetici dello Stabilimento e i risultati già ottenuti dall'introduzione di scambiatori di calore nel 2006 e nel 2007; - che preveda ove possibile l'introduzione di ulteriori sistemi di recupero energetico e le tempistiche di attuazione previste.

F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

F.1 Finalità del piano di monitoraggio

Nella seguente tabella sono specificate le finalità del monitoraggio e dei controlli attualmente effettuati e di quelli proposti per il futuro.

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità AIA		X
Aria	X	
Acqua	X	
Rifiuti	X	
Rumore	X	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti	X	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	X	X

F.2 Chi effettua il self-monitoring

Nella tabella vengono descritti i soggetti che effettuano il piano di autocontrollo e verifiche.

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

F.3. Parametri da monitorare

F.3.1. Risorsa idrica

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

F.3.2. Risorsa energetica

Combustibili

n. ordine Attività IPPC e non IPPC	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza rilevamento	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /anno)
1	Gas metano	X	X	annuale	X	X	-
1	Energia elettrica	X	X	annuale	X	X	-

Consumo energetico specifico

Prodotto	Consumo termico	Consumo energetico	Consumo totale
----------	-----------------	--------------------	----------------

	(KWh/t di prodotto)	(KWh/t di prodotto)	(KWh/t di prodotto)
Denim	X	X	X

F.3.3 Matrici Ambientali

F.3.3.1 Aria

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

Parametro	E2a E2b E2c	E4 E5 E76 E82 E172	E8 E9 E107 E108 E173 E182 E183	E14 E15 E16 E174 E179	E24 E77 E105 E106 E158 E159 E175	E65 E66 E67	E70 E70a E71 E84 E85 E178 E211 E213	E100	E166	E209b	Modalità di controllo	Metodi**
											Discontinuo	
NOx						X					Annuale	UNI 10878
PM		X					X			X	Annuale	UNI EN 13284-1,2
CO						X					Annuale	UNI 9968
Nebbie oleose		X					X				Annuale	NIOSH 5026
COV	X	X	X	X	X		X		X		Annuale	UNI EN 13649
IPA										X	Annuale	UNI EN 1948
NH ₃							X				Annuale	M.U. 632 del Man. 122
H ₂ S							X				Annuale	M.U. 634 Man. 122
Concentrazione di odore (OU _E /m ³)								X			Annuale	UNI EN 13725

NOTE:

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.

Parametri*

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.

Metodi**

E2a, E2b, E2c, E8, E9, E14, E15, E16, E107, E108, E166, E173, E174, E179, E182, E183 Il parametro COV dovrà essere determinato n. 3 volte con cadenza semestrale. La Ditta dovrà inviare i tre rilevamenti analitici all'autorità competente, ad ARPA Dipartimentale, alla Provincia e al Comune. Qualora il valore massimo di concentrazione dei tre risultati analitici rilevati per il suddetto parametro risulti inferiore o uguale al 10 % del valore limite o al di sotto del limite di rilevabilità dello strumento di misura o della metodica utilizzata, il parametro suddetto non sarà più oggetto del piano di monitoraggio delle emissioni in atmosfera previsto. In caso contrario, il monitoraggio del parametro dovrà essere effettuato regolarmente con cadenza annuale, come indicato in tabella.

F.3.3.2. Acqua

Nella seguente tabella sono riportati i controlli analitici che la Ditta dovrà effettuare:

- sul punto di scarico **S2a** in FC costituito da acque industriali e acque domestiche prima della commistione con i reflui meteorici.
- sul punto di scarico parziale **S2b** in FC costituito da sole acque meteoriche di prima pioggia della zona sud – ovest
- sul punto di scarico **S1a** in FC costituito da sole acque meteoriche di prima pioggia della zona nord;

Parametri	S2a – S1b Industriali e domestiche	S2b e S1 Meteoriche di prima pioggia	Modalità di controllo	Metodi analitici per le acque APAT IRSA CNR Manuale n. 29/2003*
			Discontinuo	
pH	X	X	semestrale	Metodo n. 2060
Solidi sospesi totali	X	X	semestrale	Metodo n. 2090
BOD ₅	X		semestrale	Metodo n. 5120
COD	X		semestrale	Metodo n. 5130
Alluminio (Al)	X		mensile	Metodo n. 3050
Arsenico (As) e composti	X		quindicinali	Metodo n. 3080
			semestrale	
Cadmio (Cd) e composti	X		quindicinali	Metodo n. 3120
			semestrale	
Cromo (Cr) e composti	X		quindicinali	Metodo n. 3150
			semestrale	
Ferro	X		mensile	Metodo n. 3160
Manganese	X	X	semestrale	Metodo n. 3190
Mercurio (Hg) e composti	X		quindicinale	Metodo n. 3200
			semestrale	
Nichel (Ni) e composti	X		quindicinale	Metodo n. 3220
			semestrale	
Piombo (Pb) e composti	X		quindicinale	Metodo n. 3230
			semestrale	
Rame (Cu) e composti	X		quindicinale	Metodo n. 3250
			semestrale	
Stagno	X		trimestrale	Metodo n. 3280
Zinco (Zn) e composti	X		quindicinale	Metodo n. 3320
			semestrale	
Solfuri	X		mensile	Metodo n. 4160
Solfiti	X		settimanale	Metodo n. 4150
Solfati	X		settimanale	Metodo n. 4140
Cloruri	X		settimanale	Metodo n. 4090
Fluoruri	X		semestrale	Metodo n. 4100
Fosforo totale	X		semestrale	Metodo n. 4110
Azoto ammoniacale	X		settimanale	Metodo n. 4030
Azoto totale (TKN)	X		settimanale	-
Estratto etereo	X		mensile	-
Grassi e oli animali/vegetali	X		semestrale	Metodo n. 5160
Idrocarburi totali	X		quindicinale	Metodo n. 5160
			semestrale	

Tensioattivi non ionici	X		settimanale	Metodo n. 5170 anionici Metodo n. 5180 non ionici
Tensioattivi anionici	X		settimanale	
Tensioattivi cationici	X		semestrale	
Tensioattivi totali	X	X	semestrale	
Fenoli	X		quindicinale	Metodo n. 5070
Solventi organici aromatici	X		quindicinale	Metodo n. 5140
Solventi organici clorurati	X		quindicinale	Metodo n. 5150

*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.

A partire dalla data di avvenuto adeguamento alle prescrizioni di cui al punto 4 paragrafo E.2.3 il piano di monitoraggio verrà modificato.

F.3.3.3 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte al paragrafo E.3.3 dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni;
- in presenza di potenziali ricettori le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale;
- i rilievi di routine dovranno essere realizzati con frequenza almeno quadriennale.

I risultati dei rilievi effettuati dovranno essere presentati secondo la seguente tabella:

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

F.3.3.4 Rifiuti in uscita

CER	Quantità annua prodotta	Quantità specifica	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	anno di riferimento
Tutti	X	X	Analisi di caratterizzazione per verifica della pericolosità e della recuperabilità	Annuale o per modifiche significative al processo	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	X
Nuovi Codici specchio	X	X	Verifica analitica della non pericolosità	X	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	X

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Controlli sui punti critici*

Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Impianti di abbattimento emissioni in atmosfera / n.5 Scrubber per "bruciapelo"	Controllo flusso H ₂ O, verifica ricircolo e Separazione residui	Discontinua variabile a seconda delle tipologie	A regime	manuale		registro
Impianti di Abbattimento emissioni in atmosfera / n.1 Scrubber per Vasca di Accumulo Finale	Controllo pH soluzione in ricircolo e controllo mandata flusso gassoso	In continuo	A regime	automatico		Controllo PLC impianto
Impianto di trattamento acque reflue	v. parametri par. F.3.3.2	V. par. F.3.3.2	A regime	manuale		registro
	Controllo pH	in continuo	A regime	automatico		Controllo PLC impianto
	Controllo battente e flusso di scarico	in continuo	A regime	automatico		Controllo PLC impianto
Operazioni di tintura, sodatura	Controllo della densità dei prodotti nei bagni	Discontinua variabile a seconda delle necessità; più volte durante il giorno	A regime	manuale		Sistema informatico
Operazioni asciugatura in termocamera	Controllo della temperatura	In continuo	A regime	automatico	VOC e nebbie oleose	Controllo PLC bordo macchina
Verifiche di funzionamento dei macchinari	Verifiche di funzionamento dei macchinari	Variabile a seconda delle tipologie di controllo	Dipende dal tipo di impianto	Manuale	Perdite di soluzioni di trattamento	Registro
Impianti di abbattimento emissioni in atmosfera. Emissioni: E85 – E71 – E213	Controllo flusso H ₂ O, verifica ricircolo e separazione residui	Separazione residui: discontinua variabile, più volte durante un turno di lavoro.	A regime	manuale		registro manutenzione
		Controllo flusso H ₂ O e verifica ricircolo: continuo	A regime	Automatico (PLC) e manuale		Controllo PLC impianto

Interventi sui punti critici*

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza
Impianti di abbattimento emissioni in atmosfera / n.1 Scrubber per Vasca di Accumulo Finale	Scarico parziale della soluzione, ripristino livello soluzione regolato e pH=10	Giornaliera
	Lavaggio e acidaggio interno	Mensile
Impianti di abbattimento emissioni in atmosfera / n.5 Scrubber per "bruciapelo"	Pulizia	Settimanale (la frequenza può essere più elevata, a seconda delle necessità)
Impianto di trattamento acque	Manutenzione preventiva e programmata in	Controllo visivo giornaliero e verifiche su base

reflue	funzione delle apparecchiature in esercizio	mensile o all'occorrenza
Vasca di omogeneizzazione VAF	Pulizia ed ispezione complessiva	Annuale
Impianti di abbattimento emissioni in atmosfera. Emissioni: E85 – E71 – E213	Pulizia	Settimanale (la frequenza può essere più elevata, a seconda delle necessità)

NOTE:

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

Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)

I serbatoi destinati allo stoccaggio, così come le aree, sono dotate di bacini e sistemi di contenimento e vengono ispezionati visivamente ogni giorno al fine di evidenziare eventuali perdite. Secondo le procedure introdotte con la certificazione ISO 14001 in caso di anomalia (es. sversamento) il personale addetto avverte il responsabile di reparto e/o interviene in base alle procedure di emergenza, annualmente riesaminate. L'individuazione di eventuali anomalie ai serbatoi come agli impianti viene riportata in appositi registri cartacei periodicamente verificati.