



Città metropolitana di Milano

Area Tutela e Valorizzazione Ambientale
Settore Rifiuti Bonifiche E Autorizzazioni Integrate Ambientali

Autorizzazione Dirigenziale

Raccolta Generale n.2743/2017 del 28/03/2017

Prot. n.77180/2017 del 28/03/2017
Fasc.9.9 / 2009 / 2271

Oggetto: Parziale rettifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata a Elga Europe S.r.l. relativa all'installazione IPPC sita in Pogliano Milanese (MI) - Via Camillo Chiesa, 30 ai sensi dell'art. 29-quater del d.lgs . 152/06.

IL DIRETTORE DEL SETTORE RIFIUTI, BONIFICHE ED AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI

Visti e richiamati:

- il decreto legislativo 18 agosto 2000, n. 267 *“Testo unico delle leggi sull’ordinamento degli enti locali a norma dell’articolo 31 della legge 3 agosto 1999, n. 265”*;
- il decreto legislativo 14 marzo 2013, n. 33 *“Riordino della disciplina riguardante gli obblighi di pubblicità, trasparenza e diffusione di informazioni da parte delle pubbliche amministrazioni”*, ed in particolare l’articolo 23;
- il decreto legislativo 6 settembre 2011, n. 159 *“Codice delle leggi antimafia e delle misure di prevenzione, nonché nuove disposizioni in materia di documentazione antimafia, a norma degli articoli 1 e 2 della legge 13 agosto 2010, n. 136”*;
- la legge 7 agosto 1990, n. 241 e s.m.i. *“Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi”*;
- la legge 7 aprile 2014, n. 56 *“Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province, sulle unioni e fusioni di comuni”*, in particolare l’art. 1, comma 16;
- la legge regionale 12 ottobre 2015 n. 32 *“Disposizioni per la valorizzazione del ruolo istituzionale della Città metropolitana di Milano e modifiche alla legge regionale 8 luglio 2015 n. 19 (Riforma del sistema delle autonomie della Regione e disposizioni per il riconoscimento della specificità dei territori montani in attuazione della legge 7 aprile 2014 n. 56 “Disposizioni sulle Città metropolitane, sulle Province, sulle unioni e fusioni di comuni”)*;
- il Regolamento sul procedimento amministrativo e sul diritto di accesso ai documenti amministrativi della Città metropolitana di Milano, approvato con Delibera del Consiglio

- metropolitano Rep. Gen. 6/2017, atti 281875/1.18/2016/9;
- gli articoli 43 e 44 del Testo Unificato del Regolamento sull'ordinamento degli Uffici e dei Servizi (Approvato dal Consiglio Metropolitano con deliberazione n.35/2016 del 23/05/2016);
 - gli articoli 49 e 51 dello Statuto della Città Metropolitana in materia di attribuzioni di competenza dei dirigenti;
 - il Codice di comportamento della Provincia di Milano adottato con deliberazione di Giunta della Provincia di Milano R.G. n.509/2013 del 17.12.2013;
 - il Decreto del Sindaco metropolitano n. 282 del 16/11/2016 atti n. 265553/1.19/2015/7 "*Conferimento incarichi dirigenziali ai dirigenti a tempo indeterminato della Città metropolitana di Milano*";
 - il comma 5, dell'art. 11, del Regolamento sul sistema dei controlli interni della Provincia di Milano approvato con deliberazione del Consiglio Provinciale R.G. n. 15/2013 del 28.02.2013;
 - il decreto del Sindaco Metropolitano R.G. n. 24/2017 del 31/01/2017 avente ad oggetto "*Approvazione del 'Piano Triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza' per la Città metropolitana di Milano 2017-2019 (PTPCT 2017-2019)*";

Considerato che il presente provvedimento:

- con riferimento all'Area funzionale di appartenenza, è classificato dall'art. 5 del PTPC 2016-2018 a rischio medio;
- non ha riflessi finanziari, pertanto non è soggetto a parere di regolarità contabile;
- non rientra tra quelli previsti e sottoposti agli adempimenti prescritti dalle Direttive nn. 1 e 2/ANTICORR/2013 del Segretario Generale;

Preso atto delle dichiarazioni rese dal soggetto istante ai sensi del DPR 445/00 e ricordate le conseguenze derivanti dall'indebito utilizzo della disciplina in tema di autocertificazioni di cui all'art. 76 del citato T.U.;

Visti:

- il decreto legislativo n.152 del 3 aprile 2006, ed in particolare il Titolo III-bis "*L'autorizzazione integrata ambientale*", come modificato a seguito della normativa di recepimento della Direttiva IED di cui al D.Lgs. 46/2014;
- la legge regionale n. 24/2006 "Norme per la prevenzione e la riduzione delle emissioni in atmosfera a tutela della salute e dell'ambiente".

Richiamati:

- il Decreto Dirigenziale del Direttore dell'Area Tutela e valorizzazione ambientale R.G. n. 6245/2016 del 01/07/2016 avente ad oggetto "Terzo provvedimento straordinario, contingibile ed urgente di avviamento di procedura accelerata per l'esame di pratiche giacenti e/o parzialmente trattate depositate presso il Settore Rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali - Servizio Amministrativo Autorizzazioni Integrate Ambientali per il trattamento e la chiusura d'urgenza delle pratiche";
- il successivo Decreto Dirigenziale R.G. 6856/2016 del 21/07/2016 avente ad oggetto "Costituzione della task force per il trattamento e la chiusura d'urgenza delle pratiche depositate presso il Settore Rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali - Integrazione al Decreto Dirigenziale R.G. 6245/2016 del 01/07/2016";

Richiamata l'Autorizzazione Dirigenziale R.G. 1550/2017 del 22/02/2017 con la quale si è provveduto al riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 10107 del 18/09/2007 dell'Impresa Elga Europe s.r.l. con sede legale via della Merlata 8 Nerviano (MI) ed installazione IPPC in Comune di Pogliano Milanese (MI) - Via Camillo Chiesa 30, alle condizioni e prescrizioni

contenute nell'Allegato Tecnico;

Preso atto che, successivamente alla trasmissione dell'Autorizzazione Dirigenziale sopra richiamata, l'Impresa Elga Europe s.r.l. ha segnalato la presenza di errori puramente materiali all'interno dell'Allegato Tecnico;

Visto il nuovo Allegato Tecnico predisposto che recepisce le richieste di rettifica inoltrate dall'Impresa;

Ritenuto pertanto opportuno procedere alla rettifica dell'Allegato Tecnico all'Autorizzazione Dirigenziale R.G. 1550/2017 del 22/02/2017, rilasciata all'Impresa Elga Europe s.r.l. con sede legale via della Merlata 8 Nerviano (MI) ed installazione IPPC in Comune di Pogliano Milanese (MI) - Via Camillo Chiesa 30;

Tutto ciò premesso,

AUTORIZZA

la parziale rettifica dell'Allegato Tecnico all'Autorizzazione Dirigenziale R.G. 1550/2017 del 22/02/2017, che si allega al presente provvedimento per farne parte integrante;

INFORMA CHE:

- il presente provvedimento viene trasmesso mediante Posta Elettronica Certificata (elgaeurope@pec.it) alla Ditta e per opportuna informativa ai seguenti indirizzi:
 - Comune di Pogliano Milanese (MI) (comune.poglianomilanese@cert.legalmail.it);
 - Ufficio d'Ambito della Città metropolitana di Milano (atocittametropolitanadimilano@legalmail.it);e, per gli adempimenti di controllo, a:
 - A.R.P.A. - Dipartimento di MI e MB (dipartimentomilano.arpa@pec.regione.lombardia.it);e viene pubblicato sul sito web della Regione Lombardia - sistema "Modulistica IPPC on-line".
- il presente provvedimento, inserito nell'apposito registro di raccolta generale dei provvedimenti della Città Metropolitana di Milano, è inviato al Responsabile del Servizio Archivio e Protocollo per la pubblicazione all'Albo Pretorio on-line nei termini di legge;
- il presente provvedimento verrà pubblicato sul sito istituzionale dell'Ente, nella sezione "Amministrazione Trasparente", al fine di assolvere ad un obbligo di pubblicazione ulteriore rispetto a quelli previsti dal D.Lgs. 33/2013, quale obiettivo strategico definito dall'Ente con il "Piano triennale di prevenzione della corruzione e trasparenza" della Città metropolitana di Milano riferito al triennio 2017-2019 (PTPCT 2017-2019);
- gli interessati, ai sensi e per gli effetti di cui all'art.13 del d.lgs. n. 196/2003, sono informati che i dati sono trattati obbligatoriamente ai fini del procedimento amministrativo. Gli interessati, ai sensi dell'art. 7 del D.Lgs. n. 196/2003, hanno altresì diritto di ottenere in qualsiasi momento la conferma dell'esistenza o meno dei medesimi dati e di conoscerne il contenuto e l'origine, verificarne l'esattezza o chiedere l'integrazione e l'aggiornamento, oppure la rettifica. Possono altresì chiedere la cancellazione, la trasformazione in forma anonima o il blocco dei dati trattati in violazione di legge, nonché di opporsi in ogni caso, per motivi legittimi, al loro trattamento.

Il Titolare del trattamento dei dati ai sensi degli artt. 7 e 13 del D. lgs. 196/03 è la Città Metropolitana di Milano nella persona del Sindaco metropolitano, mentre il Responsabile del trattamento dei dati personali ai fini della privacy è il Direttore del Settore Rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali della Città Metropolitana di Milano, ai sensi dell'art. 29 del D.Lgs. 196/2003 "Codice di protezione dei dati personali";

- contro il presente provvedimento, ai sensi dell'art. 3 della Legge 241/90, potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni dalla data di notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla suddetta notifica;
- il Direttore dell'Area Tutela e Valorizzazione Ambientale ha accertato, mediante acquisizione di dichiarazione agli atti, l'assenza di potenziale conflitto di interessi da parte di tutti i dipendenti dell'Area stessa, interessati a vario titolo, nel procedimento come previsto dalla L. 190/2012, dal Piano Triennale per la prevenzione della Corruzione e dagli artt. 5 e 6 del Codice di Comportamento della Città Metropolitana di Milano;
- sono stati effettuati gli adempimenti richiesti dalla L. 190/2012 e dal Piano Triennale per la prevenzione della corruzione della Città Metropolitana di Milano, che sono state osservate le direttive impartite a riguardo e sono stati osservati i doveri di estensione in conformità a quanto previsto dagli artt. 5 e 6 del Codice di comportamento della Città Metropolitana di Milano con Delibera Atti n. 95653/4.1/2013/4 17/12/2013.

**IL DIRETTORE DEL
SETTORE RIFIUTI, BONIFICHE E
AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI**
Dr. Luciano Schiavone

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del T.U. 445/2000 e del D.Lgs 82/2005 e rispettive norme collegate.

Responsabile del procedimento: Dr. Luciano Schiavone

Responsabile dell'istruttoria: Dr. Giuseppe Bono

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	ElgaEurope SRL
Sede Legale	Via della Merlata 8 - Nerviano
Sede Operativa	Via Camillo Chiesa, 30 – Pogliano Milanese (MI)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 152/2006
Codice e attività IPPC	6.7. Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno.
Attività NON IPPC	cod. ATECO 2007: 20.59.4 Fabbricazione di prodotti chimici vari per uso industriale (inclusi i preparati antidetonanti e antigelo)
Varianti richieste (modifiche non sostanziali)	<p>Anno 2015</p> <ul style="list-style-type: none"> • eliminazione trattamento condense acqua-olio (Q4) e nuovo rifiuto <p>Anno 2016</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ nuovo combustore con recupero termico rigenerativo in sostituzione di quello esistente, inclusa nuova caldaia acqua surriscaldata
Domanda di rinnovo del Decreto AIA n. 10107 del 18.09.2007	18.03.2012

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	4
A 1. Inquadramento del complesso e del sito.....	4
<i>A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo.....</i>	<i>4</i>
<i>A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito.....</i>	<i>5</i>
A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall’AIA	6
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO.....	7
B.1 Produzioni	7
B.2 Materie prime	7
B.3 Risorse idriche ed energetiche.....	9
B.4 Cicli produttivi.....	12
C. QUADRO AMBIENTALE	15
C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento.....	15
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	19
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento	20
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento.....	21
C.5 Produzione Rifiuti	23
C.6 Bonifiche	25
C.7 Rischi di incidente rilevante	25
D. QUADRO INTEGRATO	25
D.1 Applicazione delle MTD.....	25
D.2 Criticità riscontrate.....	29
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento in atto e programmate.....	29
E. QUADRO PRESCRITTIVO	29
E.1 Aria	29
<i>E.1.1 Valori limite di emissione.....</i>	<i>29</i>
<i>E.2.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	<i>39</i>
<i>E.2.4 Prescrizioni generali.....</i>	<i>39</i>
E.3 Rumore	40
E.4 Suolo	40
E.5 Rifiuti.....	42
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo</i>	<i>42</i>
<i>E.5.2 Prescrizioni impiantistiche</i>	<i>42</i>
<i>E.5.3 Prescrizioni generali.....</i>	<i>42</i>

E.6 Ulteriori prescrizioni	43
E.7 Monitoraggio e Controllo	44
E.8 Prevenzione incidenti	44
E.9 Gestione delle emergenze.....	44
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività.....	44
E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche.....	44
F. PIANO DI MONITORAGGIO	45
F.1 Finalità del monitoraggio.....	45
F.2 Chi effettua il self-monitoring.....	45
F.3 PARAMETRI DA MONITORARE.....	45
<i>F.3.1 Risorsa idrica.....</i>	<i>45</i>
<i>F.3.3 Risorsa energetica</i>	<i>46</i>
<i>F.3.4 Aria.....</i>	<i>46</i>
<i>F.3.5 Acqua</i>	<i>47</i>
<i>F.3.6 Rumore.....</i>	<i>48</i>
<i>F.3.8 Rifiuti.....</i>	<i>48</i>
F.4 Gestione dell'impianto	49
<i>F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici</i>	<i>49</i>
<i>F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.).....</i>	<i>49</i>

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Il sito produttivo oggetto dell'autorizzazione integrata ambientale è parte di ElgaEurope srl, un'azienda il cui business è la produzione e commercializzazione di prodotti chimici per l'elettronica.

Il sito produttivo nacque su una porzione del vecchio insediamento industriale chiamato Officine Chiesa, sito nel Comune di Pogliano Milanese, completamente trasformato per poter ospitare una linea di spalmatura.

Il prodotto principale è chiamato Dry Film Resist processo IPPC, (d'ora in poi chiamato DFR). Ad oggi ElgaEurope srl è l'unico produttore europeo di DFR. Nel 2000 infine è stato introdotto un nuovo prodotto che consiste in una soluzione di un composto basico organico ad altissima purezza ed a concentrazione estremamente accurata impiegato per la produzione dei semiconduttori, d'ora in poi denominato developer (processo non IPPC).

Nel dicembre 2010 la proprietà diventò al 100% italiana con l'uscita della società giapponese mentre dal 2014 è stata avviata e conclusa una join venture che ha portato parte della proprietà (35%) all'azienda internazionale del settore, Eternal Materials Co.,Ltd.

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

GAUSS - BOAGA
X = E 1500571
Y = N 5043369

La destinazione d'uso degli stabili è la seguente:

STABILE A - IPPC: In questo stabile avviene la produzione del DFR. L'intero stabile è in condizioni ambientali controllate.

STABILE B - IPPC: In questo stabile si stoccano tutti i prodotti contenenti solventi e i solventi stessi per la realizzazione del DFR.

STABILE C – IPPC /non IPPC: In questo stabile si stoccano gli intermedi di produzione del DFR e si produce il developer.

STABILE D – IPPC /non IPPC: In questo stabile si stoccano gli intermedi di produzione del DFR e le cisterne di developer prodotto in attesa della spedizione.

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

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto	Numero degli addetti	
				Produzione	Totali
1	6.7	6.7. Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno.	<i>Q. max Resist</i> 1437 t/anno <i>Q. max Solvente</i> 680 t/anno	32	41

N. ordine attività non IPPC	ATECO 2007	Attività NON IPPC
2	20.59.4	Fabbricazione di prodotti chimici vari per uso industriale (inclusi i preparati antidetonanti e antigelo)

Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC

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

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta [m ²]	Superficie scolante [m ²] (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata [m ²]	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
11772	4831	5041	6941	primi decenni 1900	2001

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

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Il complesso ElgaEurope SRL sorge in zona ubicata lungo la Strada Comunale Via Camillo Chiesa a circa 200 m a Sud Ovest dell'incrocio con la Strada Statale n. 33 del Sempione. L'azienda è delimitata a Nord Ovest dalla Via Camillo Chiesa, a Nord-Est da un magazzino con annessa una unità abitativa e altra proprietà, a Sud-Est e Sud-Ovest da edifici industriali di proprietà private. L'area su cui è ubicata l'azienda può essere individuata sul foglio catastale n. 6 map. 272 del comune di Pogliano Milanese.

L'area entro cui sorge il complesso produttivo è classificata dal vigente Piano di Governo del Territorio a "Tessuto per Attività produttive" art.48 PdR".

Una porzione ricade nella fascia di rispetto di n. 2 pozzi pubblici. Non è interessata dal reticolo idrico minore.

Il Comune di Pogliano Milanese risulta inserito in **Agglomerato di Milano** secondo la d.g.r. 30 novembre 2011 - n. IX/2605 "Zonizzazione del territorio regionale in zone e agglomerati per la valutazione della qualità dell'aria ambiente ai sensi dell'art. 3 del decreto legislativo 13 agosto 2010, n. 155 - Revoca della d.g.r. n. 5290/07". Pertanto, ai fini dell'applicazione della d.g.r. 19 ottobre 2001, n. 7/6501, il Comune di Pogliano Milanese è in **Zona critica**.

In prossimità dello stabilimento si riscontra la presenza di due obiettivi sensibili quali la Scuola San Paolo di Via Rosmini, a 162 m dal perimetro dello stabilimento, e l'Oratorio Bettolino sulla SS del Sempione.

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

Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT vigente	Destinazioni d'uso principali	Direzione	Distanza minima dal perimetro del complesso
	Zona mista costituita da aree residenziali e artigianali	Nord	Confinante
	Zona mista costituita da aree residenziali, artigianali e produttive	Ovest	Oltre via C. Chiesa
	Zona mista costituita da aree produttive e per servizi pubblici	Sud	confinante

	Zona mista costituita da aree residenziali e produttive	Est	Oltre via T. Tasso
--	---	-----	--------------------

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

L'area è soggetta al rispetto dei vincoli di seguito riportate:

Tipo di vincolo	Distanza minima del vincolo dal perimetro del complesso	Note
Area di rispetto pozzi acquedotto comunale di Via Rosmini	Circa 33 m	interessa un'area dello stabilimento di circa 1.400 mq a partire dall'ingresso di via C.Chiesa

Area di rispetto pozzo acquedotto: il pozzo perdente PP4 è stato disconnesso dal resto della linea di scarico acque meteoriche di seconda pioggia.

A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

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

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e non IPPC	Note	Sost. da AIA
Tutte le matrici ambientali	DL 18/02/2005 N. 59 D.Lgs. 152/06	Regione Lombardia /Provincia di Milano	10107	24/7/2007	23/7/2012	1/2	AIA	
PREVENZIONE INCENDI	DPR 151/2011	Vigili del Fuoco	CPI pratica n. 325734	13/06/2014	13/06/2019	1 e 2	Attività 10 (2C), 34 (1B), 36 (1B), 44 (2C), 74 (2B), 74 (3C)	no
ESERCIZIO ATTIVITA'	Regolamento Locale d'Igiene	Comune di Pogliano Milanese	Comunicazione prot. N. 5468	30/05/96		1 e 2	Nulla osta esercizio attività di fabbricazione prodotti elettrochimici ed elettrotermici Classificazione industria insalubre: 1° classe B n. 80	no

Tabella A4 – Stato autorizzativo

Certificazione Registrazione	Norma di riferimento	Ente certificatore	Estremi della certificazione/registrazione (numero - data emissione)	Scadenza	N. d'ordine Attività IPPC e NON
ISO	UNI EN ISO 9001: 2000	CERTIQUALITY	Certificato n. 2238 emissione 26.03.2015 prima emissione del 22.09.1999	25.03.2018	1/2
ISO	UNI EN ISO 14001: 2000	CERTIQUALITY	Certificato n. 14103 emissione 26.03.2015 prima emissione del 26.02.2009	25.03.2018	1/2

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

L'Azienda ElgaEurope SRL è soggetta all'art. 275 del D.Lgs. 152/06 per l'esercizio dell'attività di rivestimento di superfici tessili, di film e di carta con soglia di consumo annuo di solvente superiore a

15 Mg/anno individuata dal punto 2/e della parte II dell'allegato III alla parte V del medesimo Decreto. In sede d'istruttoria AIA è applicata la procedura di valutazione di conformità all'art.275 del D.Lgs. 152/06.

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

La lavorazione IPPC può essere svolta per 168 ore settimanali in ciclo continuo da cui la capacità di progetto di 1437 Mg/anno di resist; in questo momento è in vigore un ciclo produttivo di 128 ore settimanali (3 turni giornalieri da 8 ore, da lunedì a sabato, dalle ore 6 di lunedì alle ore 14 di sabato); abitualmente la lavorazione IPPC è di 112 ore settimanali (3 turni giornalieri da 8 ore, dalle ore 6 di lunedì alle 22 di venerdì).

L'attività non IPPC può essere svolta per un periodo di 80 ore settimanali (2 turni da 8 ore x 5 giorni settimana); attualmente, per ragioni di mercato, è in vigore un ciclo produttivo a giornata per 40 ore settimanali. L'impianto lavora a ciclo non continuo.

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

N. d'ordine attività IPPC e non IPPC	N. d'ordine prodotto	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto			
			Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (2015)	
			t/a	t/g (*)	t/a	t/g (*)
1	1.1	Resist liquido per DFR	1437	4.27*	780	2.32
2	2.1	Developer	3360	14	881	2.62

Tabella B1 – Capacità produttiva

*La capacità giornaliera è calcolata considerando 336 gg/anno

La rivalutazione della capacità di progetto era nata dalla necessità di ridurre i costi di produzione del DFR. Questo progetto è stato realizzato durante il periodo di crisi del 2009 e successivamente mantenuto. La riduzione dei costi di produzione è stata ottenuta aumentando le velocità di spalmatura. Questa operazione comporta, a pari volumi prodotti, la disponibilità di tempo per svolgere altre operazioni mantenendo il volume totale di resist liquido spalmato durante l'anno. Questo aumento è stato del 20% su alcuni prodotti. Pertanto il valore della nuova capacità produttiva di progetto viene portata a 1437 t/anno di resist (modifica non sostanziale).

Per quanto riguarda il Developer la valutazione è stata effettuata considerando la capacità produttiva massima della linea per la produzione di acqua ultrapura.

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2015 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente.

B.2 Materie prime

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

N. ordine prodotto	Categoria omogenea di appartenenza	Materia prima	Indicazioni di pericolo	Stato fisico	Consumo anno 2014 (Mg)	Consumo anno 2015 (Mg)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito e confinamento	Quantità massima di stoccaggio della materia prima o della categoria omogenea (t)
--------------------	------------------------------------	---------------	-------------------------	--------------	------------------------	------------------------	------------------------	---------------------------------	---

SOLVENTI	Acetato di etile	H225, H319, H336, EUH066	L	0,059	0,114	Latte 23 kg	Magazzino infiammabili	27,6	
	Alcol metilico	H225, H331, H311, H301, H370	L	18,04	19,07	Fusti metallo 200 l	Magazzino infiammabili		
	Dowanol PM	H226, H336	L	7	6,153	Fusto metallo 190 kg	Magazzino infiammabili		
	Metilietilchetone (MEK)	H225, H319, H336	L	17,145	11,435	Fusti 160 kg	Magazzino area polveri		
	Acetone	H225, H319, H336, EUH066	L	4,8	5,280	Fusti metallo 160 kg	Magazzino infiammabili		
	Tetraidrofurano	H225, H319, H335, H351	L	33,348	33,669	Fusti metallo 180 kg	Magazzino infiammabili		
ACRILATI MONOMERI	Aronix M-120	H315	L	1,907	0,224	Fusti in polietene/ferro 200 l	Magazzino area polveri	0,2	
	Aronix M-225	H315, H319	L	0,213	1,561				
	M-240	H302, H319, H317	L	2,012	1,912				
	M-780	H319, H315, H335	L	26,801	31,835				
	Aronix M-8060	Non pericoloso	L	0,046	0,089	Latte 18 kg	Magazzino area polveri		
	BPE-500	H413	L	0,387	0,230	Latta 18 kg			
	M-775 L	H315, H319, H335	L	75,419	75,943	Fusti metallo 200 kg			
	SR 210	Non pericoloso	S	8,682	7,386	Fusto metallo 200 kg			
	Bisomer PEG 400	Non pericoloso	L	4,898	5,196	Fusto metallo 200 kg			
	NK Ester APG 700	H315, H319	L	0,936	0,971	Fusto metallo 200 kg			
	NK Ester EA-710	Non pericoloso	L	0,09	0,183	Fusto metallo 18 kg			
	UA101-H	Non pericoloso	L	0,052	0,102	Fustino metallo 18 kg			
	Epoxyester 80 MFA	Non pericoloso	L	0,13	0,077	Fusto metallo 18 kg			
	Sartomer 351 R	H315, H317, H319	S	4,402	3,844	Fusto metallo 200 kg			
Victoria Blue BH	H350	S	0,009	0,009	Fustino 5 kg	Magazzino area polveri			
Malachite Green	H361, H302, H318, H400, H410	S	0,145	0,136	Scatola 10 kg				
Oil Blue	H302, H318	S	0,00015	0,007	Barattolo 5 kg				
Oil Yellow	Non pericoloso	S	0,046	0,045	Scatola 3 kg				
A-DMA	Non pericoloso	S	1,215	1,22	Fustino Cartone 20 kg				
Diamond G	H302, H319	L	0,001	0,001	Scatola cartone 10 kg		Magazzino infiammabili		
ADDITIVI	Acido citrico	H319	S	0,225	0,225	Sacchi 25 kg	Magazzino area polveri	0,6	
	TET-G	H373, H302, H317, H410, H400	S	0,0003	0,0003	Bottiglia PET 150 g			
	Xiameter OFS-6040	H318	L	0,005	0	Fustino metallo 20 kg			Magazzino infiammabili
	Irganox1010	Non pericoloso	S	0,115	0,120	Sacchi plastica 20 kg			Magazzino area polveri
PROMOTORI ADESIONE	2-mercaptobenzimidazole	H317, H373, H302, H412	S	0,152	0,161	Sacco carta 20 kg	Magazzino area polveri	1	
	Benzotriazolo	H302, H312, H332, H319, H412	S	0,766	0,877	Sacco 20 kg			
	Carboxybenzo triazol	Non pericoloso	S	0,217	0,19	Scatola cartone 20 kg			
	3-amino-1,2,4	H361, H373, H411	S	0,346	0,388	Sacco 25 kg			
ACRILATI POLIMERI	OLA M-15	H225, H228, H319, H336	L	5,539	5,86	IBC metallo da 790 kg	Magazzino infiammabili	84	
	OLA 4	H225, H228, H304, H315, H336, H361, H373, H319, EUH066	L	22,514	21,622	Fusti 180 kg	Magazzino area polveri		
	OLA AP 402	H225, H228, H319, H336	L	0,31	0,61				
	OLA AP 403	H225, H228, H319, H336	L	0,31	0,32				
	OLA 580	H225, H371, H336, H319	L	46,255	40,645				
	OLA 620	H225, H336, H319	L	209,265	169,812				
	OLA670	H225, H336, H319	L	115,482	153,351				
	OLA 690	H225, H228, H319, H336, EUH066	L	1,398	0,819				
OLA700	H225, H319, H336	L	162,588	179,618					

FOTOINIZIATORI	9PA	H302, H315, H319, H335	S	0,02	0,02	Scatola 10 kg	Magazzino area polveri		
	Photocure PTMS	Non pericoloso	S	0,161	0,153	Scatola cartone 25 kg	Magazzino infiammabili		
	Benzofenone	H351, H410, H400	S	0,0003	0,0003	Barattolo 1 kg			
	TMMP	H315, H317, H319, H335	S	0,052	0,035	Fusto plastica 20 kg	Magazzino area polveri		
	Speedcure - EAB-F	H319, H411	S	0,331	0,337	Fusto carta 25 kg			
	N-phenylglycine	Non pericoloso	S	0,227	0,232	Fustino plastica 5 kg	Magazzino infiammabili		
	Triazine 330	H302, H315, H319, H335	L	0,082	0,093	Fusto carta 5 kg			
	CZ-HABI	Non pericoloso	S	3,083	3,660	Fusto carta 20 kg	Magazzino area polveri		
	Speedcure B-CIM	Non pericoloso	S	3,9	4,334	Fustino 20 kg			
Irgacure 651	H400, H410	S	1,182	1,106	Scatola cartone 25 kg				
2 NON IPPC	BASE FORTE sale ammonio quaternario	Tetramethylammonium hydroxide / 25% (CTMH25)	H290, H310, H314, H372, H301, H370, H411	L	72,386	86,893	IBC PE da 1000 l	Al coperto su grigliato fondo impermeabile	48
	TENSIOATTIVI	Surfactant W (CTW002)	H315	L	0,214	0,258	Fusti Plastica da 10 l	Al coperto su pavimentazione	1

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime anno 2014/2015

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

N. d'ordine attività	Tipologia materia prima	% Residuo secco	% COV *	Quantità annua reale anno 2010 (kg/anno)		Quantità annua di progetto (kg/anno)	
				Secco	COV	Secco	COV
1	acrilati polimeri	47.3 ¹	52.7	281536	313864	489478	545360
2	solventi	0	100	0	77544	0	134640
	altre materie	100	0	155009	0	267522	0
Totale				436545	391407	757000	680000

Tabella B2a – Caratteristiche materie prime attività di cui all'art.275 del D.Lgs. 152/06 – dati 2010

*Secco minino = 46.8 %; Secco max= 48.6 %

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

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

Fonte	Consumo annuo					
	Acque industriali				Usi domestici*** (m ³)	
	Processo* (m ³)		Raffreddamento** (m ³)			
	2014	2015	2014	2015	2014	2015
Acquedotto	5.701	6.123	50	50	1.206	1.206

* impianto per la produzione di acqua ultrapura (contatore dedicato)
 ** reintegro dell'acqua surriscaldata a 140 °C, dei circuiti di riscaldamento/condizionamento a 80 °C, dei circuiti di processo a 50 °C, dei circuiti di raffreddamento/condizionamento a 9 °C (valore calcolato per differenza)
 *** valore stimato, considerando il numero addetti x 100 l/g per 240 g/a + irrigazione aree a verde (valore stimato)

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici anno 2014/2015

ElgaEurope srl utilizza esclusivamente acqua potabile prelevata dall'acquedotto comunale sia per scopi civili che industriali; per motivi tecnologici il reintegro dell'anello dell'acqua surriscaldata a 140°C è ottenuto mediante acqua ultrapura oppure acqua addolcita con impianto dedicato).

Per quanto concerne gli scopi industriali si possono elencare;

- alimentazione anello antincendio esterno ed interno tramite gruppo di pompaggio antincendio. Il circuito è alimentato da acqua di acquedotto;
- alimentazione discontinua per rabbocco dei circuiti riscaldamento / condizionamento ad 80°C. Il circuito è alimentato da acqua trattata da un addolcitore dedicato per grandi portate;
- alimentazione discontinua per rabbocco dei circuiti processo a 50°C. Il circuito è alimentato da acqua trattata da un addolcitore dedicato per grandi portate;
- alimentazione discontinua per rabbocco dei circuiti a 9°C per raffreddamento/ condizionamento. Il circuito è alimentato da acqua di acquedotto;
- alimentazione impianto acqua ultrapura per produzione Developer;
- alimentazione unità trattamento aria per umidificazione reparti produttivi. Il circuito è alimentato da acqua di acquedotto.

Il seguente schema riassume i vari tipi di utilizzo della risorsa idrica.

	2014		2015	
	IN (m ³)	OUT (m ³)	IN (m ³)	OUT (m ³)
Acquedotto	7.764		9.760	
Uso civile		936		936
Irrigazione giardino		270		270
Impianto acqua ultrapura		5.701		6.123
Acqua per fluidi tecnici (140 °C, 80 °C, 50 °C, 9 °C)		50		50
Umidificazione UTA (Unità Trattamento Aria)		807		2.381

Tabella 4 - Bilanci idrici

Risorse energetiche e consumi energetici

Le caratteristiche delle caldaie per la produzione di energia termica e del generatore di aria calda sono le seguenti, aggiornate con l'ultima comunicazione di modifica non sostanziale (settembre 2016):

Sigla dell'unità	M13	M23	M01	M20,M21; M22	M25
Identificazione dell'attività	1	1	1	1/2	1/2
Costruttore	AIRPROTECH	AIRPROTECH	CLIMA ITALIA	SEVESO	RC
Modello	N.D.	N.D.	-	RANS 300	PEGASUS DXA PO R407C
Anno di costruzione	2016	2016	1994	1996	2002
Tipo di macchina	Caldaia a metano 780 kW	Combustore a recupero termico rigenerativo del tipo a tre torri, bruciatore da 650 kW	Frigorifero R22 condensato ad aria pot. term.: 50 kW	Frigorifero R22 condensato ad aria pot. term. tot.: 540 kW	Frigorifero/ pompa calore R407 condensato ad aria pot. term.: 100 kW
Tipo di generatore	Tubi di fumo	Recuperatore di calore 620 kW	Scambiatore Freon / aria	Scambiatore Freon / acqua	Scambiatore Freon / Aria
Tipo di impiego	Preriscaldamento	Combustore per abbattimento SOV, con batteria di recupero	Raffrescamento stabile B	Raffreddamento anello acqua 9°C per condizionamento /	Condizionamento reparto D

Sigla dell'unità	M13	M23	M01	M20,M21; M22	M25
		termico		produzione	
Fluido termovettore	Acqua surriscaldata	Acqua surriscaldata	Aria	Acqua	Aria
Temperatura della camera di combustione (°C)	N.D.	800 °C	-	-	-
Rendimento %	≥94%	≥96% (batteria di recupero termico)	-	-	-
Sigla dell'emissione	E3	E1	-	-	-

Tabella B5 – Caratteristiche unità produzione di energia

La produzione di energia termica per raffreddamento è destinata principalmente al condizionamento estivo di tutti i reparti produttivi, principalmente per esigenze di prodotto ed in parte viene impiegata direttamente nel processo produttivo per trattare e controllare l'umidità dell'aria in ingresso nei forni di asciugatura.

N. d'ordine attività IPPC e NON	Combustibile consumato (m ³)			Impianto		Energia prodotta (kWh/anno)		
	Tipo	2014	2015	Sigla	Potenza nominale di targa (kW)	2014	2015	
Intero complesso	Gas naturale	312244*	353346*	Centrale termica	M13 caldaia (~35% consumo)	465	3304582	3739579
					M23 combustore (~65% consumo)	1.000		

* è compresa anche la quota destinata all'alimentazione del combustore (ca 65%)
 ** la conversione m³ CH₄/kWh è stata fatta considerando un fattore di conversione di 10,583 kWh/m³

Tabella B6 - Consumi di metano ed energia termica prodotta. Nota: M13 e M23 prima della loro sostituzione.

Di seguito si riportano i consumi energetici complessivi.

Anno	N. d'ordine attività IPPC e non IPPC	Termica (kWh)	Elettrica (kWh)	Totale (kWh)
2014	1.1 Dry film resist	3388784	1.828.828	
	2.1 Developer	-	266.933	
2015	1.1 Dry film resist	3739460	1.848.975	
	2.1 Developer	-	268.030	

Tabella B6a - Consumi energetici totali

Produzione di energia elettrica (in emergenza)

L'azienda non dispone di una unità di produzione di energia interna tale da sopperire alle necessità di tutti i processi IPPC e non, pertanto in caso di blackout gli impianti si fermano. Esiste però la necessità di controllare e mantenere attivi i flussi di acqua surriscaldata all'interno di M23 e M13 anche durante le fasi di blackout, quindi è stato installato un generatore elettrico con motore diesel da 65 kW dedicato per l'alimentazione del quadro caldaia. In caso di mancanza rete il funzionamento della caldaia, i flussi di acqua surriscaldata ed i controlli sono assicurati per la fermata dell'impianto per la produzione di acqua surriscaldata in condizioni di sicurezza.

Altri generatori di energia (pompe antincendio)

L'azienda dispone dal 2011 di un sistema antincendio con pressurizzazione fornita tramite due generatori a gasolio gemelli.

B.4 Cicli produttivi

Ciclo Produttivo del DFR

Le *materie prime* principali utilizzate sono: Solventi delle classi III, IV,V , Film plastico in Poliestere (PET) e Polietilene (PE), Soluzione di acrilati in metiletilchetone (MEK), fotoiniziatori, promotori solidi polverulenti.

Gli *impianti utilizzati* risultano essere: centrale di miscelazione composta da due miscelatori da 3000 l (M01/M02) – serbatoi di degasaggio e stoccaggio (M16) e gruppi di pompaggio (M14/15).

La linea di spalmatura è composta da una testa di coating , forni a convezione d'aria calda e accoppiamento/avvolgimento (M17), Unità di taglio intermedio DFR nei formati definitivi (M28/M29/M30/M31).

La produzione avviene per batch di resist liquido da spalmare (il resist è la soluzione liquida contenente il prodotto da spalmare diluito mediante i solventi per poter raggiungere viscosità idonee per il processo di spalmatura). Le materie prime si trovano sotto forma di solidi polverulenti e di liquidi a differenti viscosità.

I° fase : miscelazione

Si prelevano gli acrilati dallo stabile B reparto 01 contenuti in cisterne da 1000 l o fusti da 200 l e si riscaldano a circa 40 °C nel reparto 03/02 per almeno 24 h.

Si versano gli acrilati in M01/M02

Si solubilizzano i solidi, prelevati dallo stabile B reparto 02 e/o stabile A reparto 03/01 nei premiscelatori fino a ottenere la completa dissoluzione.

Si aggiungono le soluzioni prodotte al punto 3 in M01/M02.

Si mescola per un tempo stabilito.

Si controlla la viscosità/temperatura del liquido ed eventualmente si operano aggiunte di solvente per riportare la viscosità ai valori stabilite.

Il resist liquido viene pompato mediante M14 nei serbatoi M16 in attesa della fase di spalmatura successiva.

II° fase: spalmatura

Si srotola la pellicola di PET, partendo da bobine di grandi dimensioni, e si prepara la sua superficie per la spalmatura

Tramite M15 il resist liquido viene prelevato di serbatoi di stoccaggio e pompato nella testa di spalmatura in M17. Il liquido è uniformemente distribuito sulla pellicola di PET.

Il film entra quindi in una serie di forni a convezione (aria calda) dove si allontana il solvente aggiunto durante la fase di miscelazione per ottenere un gel ad altissima viscosità.

Si protegge lo strato di gel appena formato mediante accoppiamento con un film in PE

La struttura realizzata composta da tre strati differenti è avvolta in bobine di grandi dimensioni (da ora in avanti chiamate master roll) e successivamente stoccate nei magazzini stabile C reparto 14 e stabile D reparto 15

III° fase: taglio

I master roll sono prelevati dai magazzini, portati all'interno del reparto taglio stabile A rep. 19 per la produzione dei rotolini di dimensioni richieste mediante le taglierine M28/M29/M30e M31.

I rotolini prodotti vengono quindi imballati nello stabile A rep. 13 e stoccati nel magazzino stabile A rep. 12 in attesa della loro spedizione.

Il ciclo produttivo del DFR si basa sul lancio di produzione per batch equivalenti a circa 3000 l di resist liquido. Il tempo di spalmatura dipende dalle caratteristiche dimensionali del prodotto spalmato (larghezza-spessore) e mediamente è di 11 ore di spalmatura e di 3 ore successive per sistemazione linea, pulizia e approvvigionamento materiali per la produzione successiva.

Durante tutte le fasi di produzione l'unità di aspirazione aria/solventi e il combustore catalitico sono in funzione.

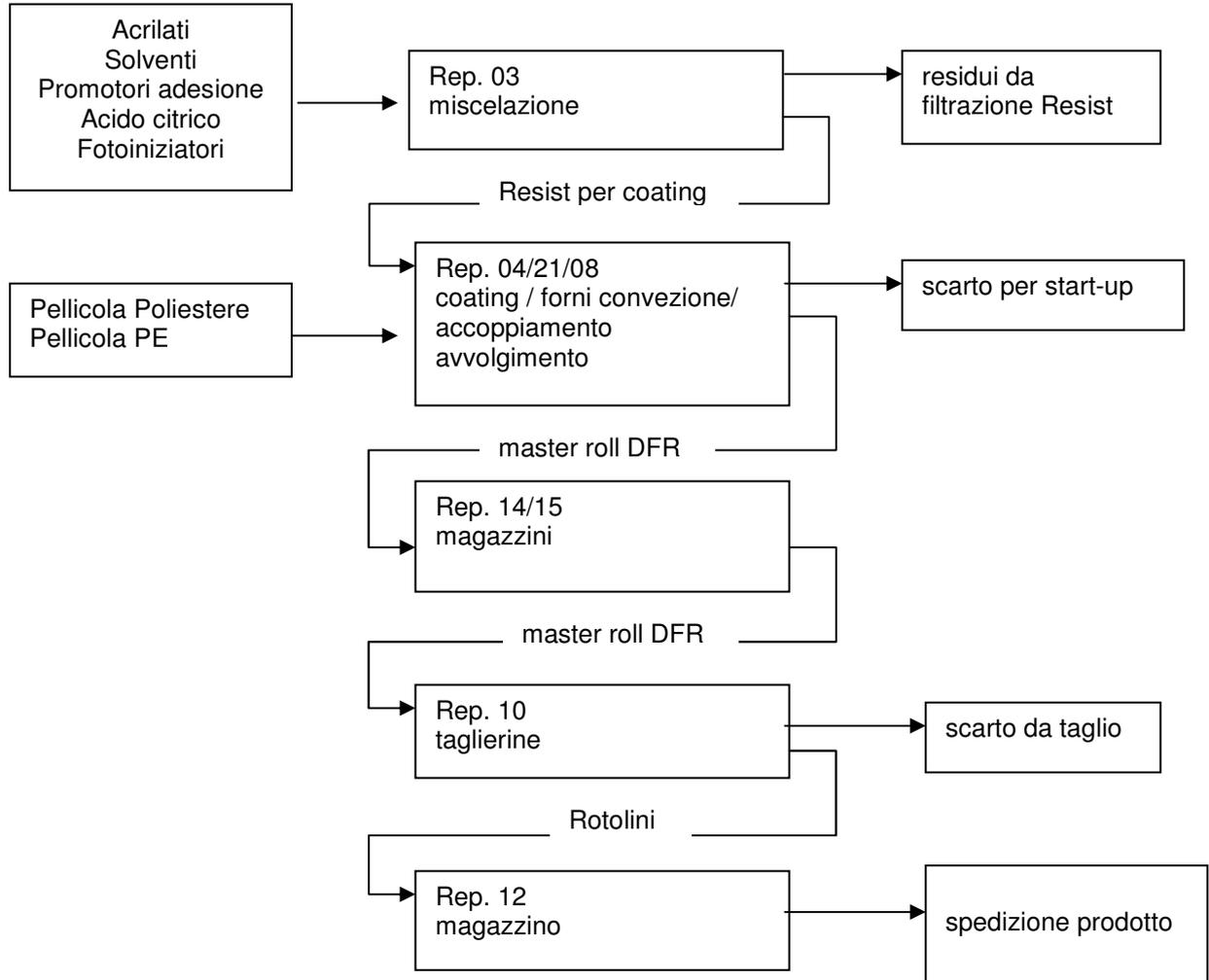


Figura B10 – Schema del processo produttivo DFR

Produzione di liquidi di sviluppo (developer)

Le *materie prime* principali utilizzate sono: Idrossido organico 25%, Acqua ultrapura, Tensioattivo.

Gli *impianti utilizzati* risultano essere: un impianto per la produzione di acqua ultrapura; un impianto per il dosaggio volumetrico dei componenti la miscela; vasche di miscelazione con gruppo di filtrazione high grade (M35/01-M35/03); Unità di infustamento (M35).

Le unità produttive dal punto 2 al punto 4 sono ubicate all'interno di una camera bianca classe (10000-100).

La *produzione del developer* si basa essenzialmente sul dosaggio e conseguente miscelazione di un volume di acqua ultrapura con una soluzione concentrata dell'idrossido organico al 25 % in rapporti tali da produrre un titolo desiderato. Eventualmente, su richiesta del cliente vengono aggiunti tensioattivi.

Il titolo della soluzione richiesto dal cliente viene quindi verificato ed eventualmente corretto mediante aggiunte di acqua o idrossido. La verifica del nuovo titolo completa la fase di miscelazione.

L'infustamento della soluzione avviene in cisterne da 1000/ 500 l o fusti da 200 l.

L'accettazione finale del prodotto è ottenuta mediante il controllo di tutti gli inquinanti potenzialmente presenti nella soluzione.

I prodotti ottenuti dalla linea developer si dividono in: *prodotto concentrato* in cui l'idrossido organico viene caricato nelle cisterne da 7000 l, filtrato durante il ricircolo ed infustato tal quale (cioè senza diluizione) e *prodotto diluito* mediante l'aggiunta di acqua ultrapura.

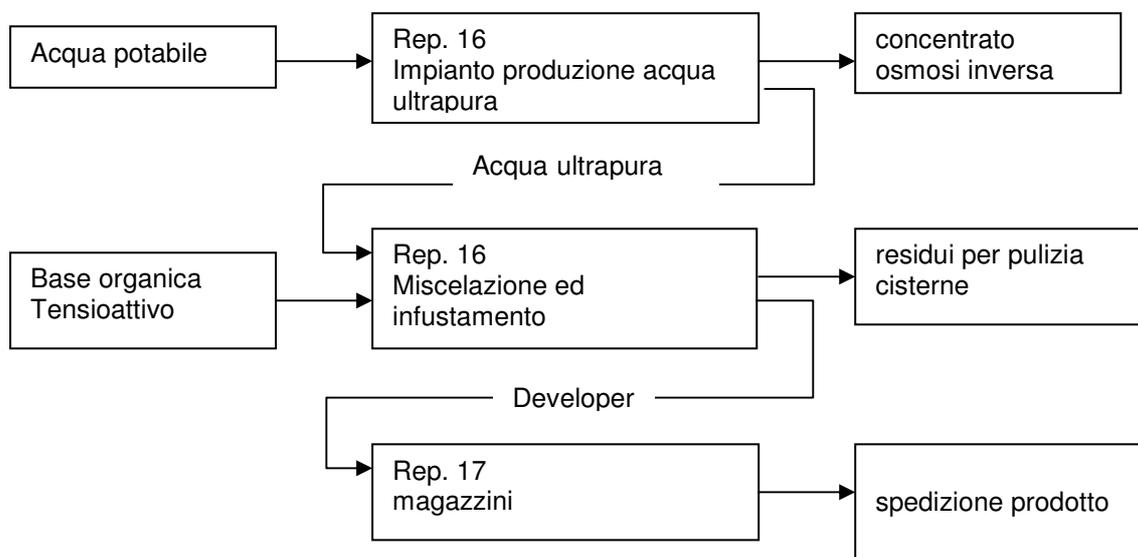


Figura B11 – Schema del processo produttivo developer

Nel Reparto Spalmatura sono presenti i seguenti impianti:

1. M01/M02 - miscelatori per liquidi ad alta viscosità con capacità utile 3000 l equipaggiati con:
 - Miscelatori ausiliari per la dissoluzione delle polveri;
 - Camicia per riscaldamento ad acqua calda;
 - Esecuzione elettrica EX-d;
 - Bocchettone e tubazione di captazione e allontanamento vapori;
 - Pompe ad ingranaggio per il ricircolo (M14).

2. M16- serbatoi di stoccaggio e di degasaggio resist liquido da 3000 l equipaggiati con:
 - Celle di carico EX-d per determinazione livello di liquido ;
 - Bocchettone per captazione e allontanamento vapori;
3. M15 - stazione di pompaggio :
 - Esecuzione elettrica EX-d ;
 - Corpo pompa volumetrico ad ingranaggi ;
 - Doppia stazione di filtraggio resist liquido in serie con n. 5 inserti filtranti da 10" per corpo filtrante
4. M17 - linea di coating per liquidi viscosi larghezza max=1700 mm, vel. max.=100 m/min:
 - N.2 svolgitori completi con sistemi di controllo tensione film per PET e PE tavola 1700 mm;
 - N.1 unità di spalmatura;
 - Forno a convezione d'aria calda equipaggiato con deumidificatore per aria in ingresso, sistema di ricircolo, filtrazione e riscaldamento dell'aria in ingresso al forno, monitoraggio LEL;
 - Stazione di accoppiamento Dryfilm/PE;
 - Avvolgimento master roll;
 - Unità di controllo e supervisione linea di coating.
5. M28/M29/M30/M31 - taglierine ribobinatrici a tamburo centrale EUROMAC per produzione rotolini.
6. M47 - espositore UV per DFR composto da n. 2 lampade da 3.4 kW/cad munito di sistema di aspirazione aria interna ed espulsione a camino
7. M43 - cappa aspirante da laboratorio con gruppo filtri a carboni attivi

Impianti accessori:

In stabilimento è presente un impianto per la produzione di acqua ultrapura che tratta l'acqua dell'acquedotto mediante n. 4 step successivi (M34): filtrazione iniziale, scambio ionico, osmosi inversa, elettro-deionizzazione. Il concentrato prodotto dalla sezione di osmosi inversa è scaricato come refluo industriale (Q1) mentre la soluzione di NaCl utilizzata per la rigenerazione delle resine cationiche e le soluzioni di risciacquo vengono conferite come rifiuto nei serbatoi M42-01 e M42-02.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

L'emissione principale dello stabilimento, **E1**, corrisponde al camino del postcombustore a servizio delle emissioni generate dai seguenti impianti produttivi :

- ✓ Serbatoi di miscelazione e stoccaggio del Resist nonché pesatura materie prime per la sua produzione (Reparto 03)
- ✓ Forno di asciugatura del laboratorio (Reparto 22/2)
- ✓ Forni di asciugatura a convezione per la produzione del DFR (Reparto 21) oltre all'aspirazione dei seguenti reparti:
 - Reparto 04: spalmatura del resist
 - Reparto 08 accoppiamento del DFR su film in PET e avvolgimento

L'emissione E2, corrisponde al camino del gruppo di filtrazione polveri a servizio della cabina di dosaggio e produzione polveri presente nel reparto 3/1.

L'emissione E3 deriva dalla caldaia utilizzata come backup o durante il fermo impianto del postcombustore

L'emissione E4 deriva dal generatore elettrico M19 a supporto dalla caldaia e del postcombustore.

L'emissione E5/6 deriva dalle caldaie ubicate nella zona uffici.

L'emissione E7 è generata da una cappa aspirante da laboratorio installata nel reparto 22/02. L'impianto dispone di un prefiltro e di n.8 lastre filtranti realizzate mediante carboni attivi per l'adsorbimento dei solventi presenti prima dell'espulsione all'esterno. Dato l'utilizzo di una sostanza CMR tale emissione è soggetta ad autorizzazione.

La portata emissiva di progetto è di 1000 Nm³/h (prevista modifica a 1900 Nm³/h non ancora attuata)

Le sostanze sono:	MEK	78-93-3	1080 g/anno
	Etilacetato	141-78-6	72 g/anno
	Acetone	67-64-1	1728 g/anno
	2Metossietanolo	109-86-4	2592 g/anno
	Toluene	108-88-3	previsto ma mai usato
	TOT		5472 g/anno

Dati impianto adsorbimento:

Filtro: Plastier Tipo CARB008PN

N piastre filtranti 8 (1 kg/ carbone CAD)

Attività specifica:

non essendo definita dal costruttore si considera l'attività minima dei carboni attivi usati in Europa per l'adsorbimento di composti organici = 66% in peso

Solvente assorbito dal filtro: 5280 g/anno

Il dimensionamento della cappa è tale da eliminare tutti i solventi contenuti per un periodo minimo di 1 anno lavorativo. Si stabilisce inoltre che con una scadenza annuale il letto di carboni adsorbenti debba essere sostituito.

L'emissione E8 deriva da un apparecchiatura di laboratorio utilizzata per brevissimi tempi durante le attività del laboratorio. L'unità è un espositore di luce UV utilizzato per il controllo del DFR. I tempi di funzionamento di tale apparecchiatura sono dell'ordine di 20-30 sec per esposizione e durante il suo funzionamento si generano piccolissime quantità di Ozono. Tale emissione non è sottoposta ad autorizzazione in quanto rientrante nel D.Lgs. 152/06 (Testo Unico Ambiente) all'articolo 269, comma 14, lettera i).

L'emissione E9 deriva dallo scarico di due strumenti di laboratorio (ICP plasma e assorbimento atomico) presenti nel reparto 20. La portata complessiva di E9 è di 500 m³/h. Tale emissione non è sottoposta ad autorizzazione in quanto rientrante nel D.Lgs. 152/06 (Testo Unico Ambiente) all'articolo 269, comma 14, lettera i).

L'emissione E10 deriva dalla cappa di laboratorio reparto 20. L'utilizzo della cappa frontale è per produrre e manipolare sostanze acide al fine di produrre soluzioni titolanti a concentrazione nota per la determinazione della concentrazione del developer (base organica). La portata di tale cappa è di 1800 Nm³/h. Tale emissione non è sottoposta ad autorizzazione in quanto rientrante nel D.Lgs. 152/06 (Testo Unico Ambiente) all'articolo 269, comma 14, lettera i).

L'emissione E11 deriva dallo scarico di due motori diesel accoppiati ad altrettante pompe facenti parte un gruppo di pressurizzazione antincendio M51. Tale emissione non è sottoposta ad autorizzazione in quanto rientrante nel D.Lgs. 152/06 (Testo Unico Ambiente) all'articolo 269, comma 14, lettera i).

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche significative dell'impianto:

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA		TEMP. °C	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m ²)
		Sigla	Descrizione	h/g	g/a					
1	E1	M1	Serbatoi miscelatori per liquidi resist da 3000 l	24	336	Max 250	COT, Aldeidi, NOx, CO, HCl	Post-combustore	13	0.709
		M2								
		M3	premiscelatori ausiliari per la dissoluzione delle polveri							
		M4								
		M5								
		M6								
		M7								
		M16	Serbatoi di stoccaggio resist							
		M40	Gruppi di filtrazione, riscaldamento e ricircolo aria forni asciugatura a convezione + aria da reparto Spalmatura (Rep.04) + aria da reparto accoppiamento e avvolgimento (Rep.08)							
M45	Forno asciugatura laboratorio									
Rep.3	miscelazione									
1	E2	M44	cappa aspirazione polveri	3	366	ambiente	PTS	Filtro a tasche /cartucce in tessuto	8,5	0.096
1	E7	M43	cappa laboratorio	3	240	ambiente	Toluene MEK Etil acetato Acetone 2metossietanolo	Carboni attivi	8,5	0,031

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

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

Sigla emissione	E1	E2	E7
Portata max di progetto (aria: Nm ³ /h)	25000	5000	1000
Tipologia del sistema di abbattimento	postcombustore	filtro a maniche in fibra sintetica	carboni attivi
Inquinanti abbattuti	COV	Polveri	COV
Rendimento medio garantito (%)	99.4%	99%	-
Rifiuti prodotti dal sistema kg/g t/anno	-	n.d.	n.d.
Perdita di carico (mm c.a.)	50	-	-
Gruppo di continuità (combustibile)	no	no	no
Sistema di riserva	no	no	no
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	3	1	1
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	12	5	2
Sistema di Monitoraggio in continuo	Analizzatore FID	no	no

n.d. dato non disponibile

Tabella C3 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

La seguente tabella riassume le emissioni derivanti da impianti non sottoposti ad autorizzazione ai sensi dell'art.269 comma 14 e dell'art.272 comma 1 – attività scarsamente rilevanti della Parte Quinta al D.Lgs.152/2006.

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA	
		Sigla	Descrizione
1	E3	M13	caldaia a metano 780 kW
1	E4	M19	gruppo elettrogeno a diesel di emergenza 65 kW
1 e 2	E5	M33	caldaia riscaldamento uffici 23 kW
1 e 2	E6	M37	caldaia riscaldamento uffici 23 kW
1	E8	M42	cappa espositore UV (attività di laboratorio)
1	E9	M48-M49	cappa strumentazione lab. developer
2	E10	M50	cappa frontale lab. developer
1 e 2	E11	M51	Scarico motori diesel gruppo pressurizzazione antincendio

Tabella C2 – Emissioni scarsamente rilevanti

EMISSIONI DERIVANTI DALL'UTILIZZO DI SOLVENTI

L'azienda svolge un'attività con utilizzo di solvente (processo IPPC) che rientra nell'elenco riportato nella parte II dell'allegato III alla parte V del D.L. 152/06 al punto 2/e "attività di rivestimento di superfici tessili, di film e di carta con soglia di consumo annuo di solvente superiore a 5 t/anno.

L'azienda elabora il piano gestione dei solventi annualmente secondo le indicazioni della parte V dell'allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/06 di cui si è verificata la corretta applicazione della metodologia seguita per il calcolo delle emissioni diffuse e delle emissioni totali.

Il processo IPPC 1 può generare emissioni fuggitive nei seguenti reparti:

Reparto 03 - centrale di miscelazione in cui vengono lavorate le materie prime tra cui i solventi.

Reparto 04 - camera bianca di coating

Reparto 21 - forni di asciugatura

Reparto 08 - avvolgimento

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

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

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE Coordinate WGS84	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/ anno		
S1	N 45.54308° E 9.00415°	civili, industriali e meteoriche prima pioggia	24	5	12	fognatura comunale	-
S2	N 45.54305° E 9.00497°	scarico acque II pioggia in pozzo perdente	24	7	12	Pozzo perdente	

Tabella C4 – Emissioni idriche

Lo schema fognario aziendale collegato a S1 prevede un'unica linea di raccolta acque di scarico che connette in ordine :

1. l'uscita della vasca imhoff relativa agli scarichi civili (Q2) provenienti dal ufficio primo piano (in prossimità dell'ingresso del sito produttivo) Nord-Est;
2. il collegamento per il pozzo di separazione prima pioggia in prossimità del reparto 19 (solo per la prima pioggia Q3);
3. l'uscita della vasca imhoff relativa agli scarichi civili (Q2) provenienti dal reparto produttivo (tra i reparti 3/2 e 11);
4. La totalità dell'acqua proveniente dal pozzo di separazione prima pioggia zona postcombustore M23;
5. la linea delle acque meteoriche e scarico industriale decadente dal concentrato del processo di osmosi inversa (Q1) proveniente da Sud;
6. lo scarico delle condense generate dalle unità di condizionamento aria (CDZ) dei reparti produttivi (Q5);
7. lo scarico civile (Q2) proveniente dai servizi igienici piano terra uffici;
8. scarico proveniente dal gruppo di pressurizzazione antincendio (Q6).

In particolare gli scarichi industriali sono costituiti da:

- Q1: concentrato proveniente dall'unità di osmosi inversa installata in M34 (reparto produzione liquidi di sviluppo)
- Q5: vapore acqueo condensato proveniente dai condizionatori oppure e lo scarico dell'acqua in eccesso utilizzata per le batterie di umidificazione. Le unità che generano Q5 sono:
 - M18 (CDZ2) condizionatore coating
 - M25 (CDZ3 e CDZ4) condizionatori locale miscela e laboratorio sviluppo
 - M26 (CDZ5 e CDZ6) condizionatori locale avvolgimento e taglio
 - M41 condizionatore laboratorio DFR (1° piano)

Gli scarichi non industriali sono costituiti da:

- Q2: scarico civile proveniente dalle fosse imhoff uffici e produzione;
- Q3: acque meteoriche di prima pioggia (5 mm): le acque meteoriche sono convogliate, attraverso canalizzazioni e pozzetti di raccolta, alle vasche di separazione di prima pioggia dove le acque dei primi 15 minuti vengono convogliate al sistema acque nere ovvero al sistema fognario comunale; le acque meteoriche successive ai primi 15 minuti sono convogliate in pozzi perdenti. Per quanto riguarda la zona circostante il camino del postcombustore M23 è stato interdetto il pozzo perdente e quindi tutta l'acqua meteorica viene smaltita integralmente in fognatura.
- Q6: scarico proveniente dal gruppo di pressurizzazione antincendio composto da:
 - acqua acquedotto scaricata dal troppopieno vasca di accumulo
 - acqua acquedotto scaricata durante prove di portata /manutenzione
 - acque meteoriche raccolte in prossimità del locale.

Lo scarico Q4 è stato eliminato, oggetto di comunicazione di modifica non sostanziale (2015) e la condensa compressori, raccolta in un GIR da 1000 litri, genera un rifiuto industriale.

Annualmente vengono effettuati interventi di spurgo e lavaggio dei pozzi neri.

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Per quanto riguarda le emissioni sonore prodotte dallo stabilimento ElgaEurope le attività a maggior impatto acustico sono rappresentate dagli impianti e servizi esterni localizzati nel centro del sito produttivo e, per tale motivo, l'impatto di tali unità sulle zone limitrofe è limitato dall'effetto di schermatura delle strutture esistenti e dalla barriera acustica installata.

Impianti e servizi esterni:

- M23 (impianto di abbattimento postcombustore)
- M20, M21 e M22 (gruppi frigoriferi condensati ad aria)
- M38 (ventilatore esterno deumidificatore Munters)

L'Azienda opera con i seguenti possibili cicli produttivi:

- continuo (7 giorni la settimana)
- non continuo (6 giorni da lun. 6.00 alle 14.00 di sabato)
- non continuo (5 giorni da lun. 6.00 alle 22.00 di venerdì)

Lo stabilimento risulta inserito all'interno del Piano di Zonizzazione acustica comunale, approvato dal Comune di Pogliano Milanese in data 06/11/2000 con DCC n. 55, su di un'area classificata come Aree prevalentemente industriali - CLASSE V.

Le aree circostanti lo stabilimento ricadono principalmente in CLASSE V e in CLASSE IV - Aree di intensa attività umana.

Nella tabella seguente sono riportate le classi acustiche relative ai siti confinanti e i relativi limiti di immissione assoluti.

CLASSE ACUSTICA DEI SITI CONFINANTI			
Riferimenti planimetrici	Classe acustica	Limiti assoluti immissione L_{eq} (dB_A)	
		diurno	notturno
aree confinanti Nord - Sud	V – Aree prevalentemente industriali	70	60
aree confinanti a Ovest e Nord-Est	IV - Aree di intensa attività umana	65	55

Tabella C5 – Classificazione acustica del territorio circostante

Dai rilievi fonometrici del 16/01/2007 di valutazione impatto acustico dell'insediamento produttivo e del 10/06/2008 di valutazione e collaudo acustico dei sistemi di insonorizzazione installati, si evince il rispetto complessivo dei limiti di immissione.

Data indagine	Pos.	Periodo	Zona confine	Limite Immissione	Rilievo dB(A)
16/01/2007	A	Diurno	classe V	70	56.2
16/01/2007	A	Notturmo	classe V	60	51.9
16/01/2007	B	Diurno	classe V	70	55.8
16/01/2007	B	Notturmo	classe V	60	53.4
10/06/2008	C	Diurno	classe V	70	57
10/06/2008	C	Notturmo	classe V	60	56.5
10/06/2008	D	Diurno	classe V	70	57.5
10/06/2008	D	Notturmo	classe V	60	52.5
16/01/2007	E	Diurno	classe IV	65	53.7
16/01/2007	E	Notturmo	classe IV	55	53.1

RECETTORI SENSIBILI

Nell'ambito della fascia di 500m risulta presente una scuola materna ed elementare privata gestita dall'Istituto Neri e che trova la sua ubicazione in Via Rosmini n.5.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Tutta la pavimentazione interna dei reparti e capannoni dove sono immagazzinate, movimentate e lavorate le materie prime sia dell'attività IPPC n.1 che della non IPPC n.2 è di tipo industriale in calcestruzzo con doppia rete poggiate su magrone e dotata di barriera al vapore. La finitura superficiale è ottenuta mediante un rivestimento in resina epossidica bi-componente. In tutti i reparti dove si lavorano liquidi sono state realizzate delle pendenze del pavimento per permettere il contenimento di eventuali sversamenti.

I serbatoi presenti in azienda sono riassunti nella tabella sottostante:

Sigla	Prodotto	MP	INT	PF	R	Vol. (m ³)	Interrato	Fuori terra	Materiale	Doppia parete si/no	Anno installazione	Categoria					Dispositivi di sicurezza				Bacino di contenimento				
												CIV	COV	A	B	C	Troppo pieno	Sfiati collettati ¹	Flusso azoto	Polmonazione	VdS/Disco	Sigla	vol. (m ³)		
M42-01 ²	CER 07 07 01*				X	10		X	PE	SI	1999						X							17	
M42-02 ²	CER 07 07 01*				X	10		X	PE	SI	1996						X								
M42-03 ³	CER 07 07 01*				X	1	X		PE	SI	1996						X							2	
M01	Resist Liquido	X				3		X	Aisi 316	NO	1996							X						4	
M02	Resist Liquido	X				3		X	Aisi 316	NO	1996							X							
M16 (1)	Resist Liquido	X				3		X	Aisi 316	NO	1996							X							
M16 (2)	Resist Liquido	X				3		X	Aisi 316	NO	1996							X							
M16 (3)	Resist Liquido	X				3		X	Aisi 316	NO	1996							X							
M35/1	Developer			X		8		X	PE	NO	2000													5	
M35/2	Developer			X		8		X	PE	NO	2000														
M35/3	Developer			X		8		X	PE	NO	2000														

Legenda

MP: materia prima; INT: intermedio; PF: prodotto finito; R: rifiuto

Per le categorie dei serbatoi contenenti COV

	Categoria A	Categoria B	Categoria C COV appartenenti alla Tabella A1, Parte II, Allegato I, Parte quinta. D.Lgs.152/2006 e s.m.i.
Tipo di serbatoio	Fino a 20 m ³ fuori terra	> 20 m ³ fuori terra	Fuori terra
Tipo di carico	Circuito chiuso	Circuito chiuso	Circuito chiuso
Tensione di vapore ≥ 133,33 hPa	X	X	
R45			X
Norme di buona tecnica	Verniciatura termoriflettente o inox	Verniciatura termoriflettente o inox	Verniciatura termoriflettente o inox
	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento
	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte
	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione
	Bacino di contenimento (Φ)	Bacino di contenimento (Φ)	Bacino di contenimento (Φ)
	Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento (vedi D.G.R. 01/8/2003, n. 13943)	Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento (vedi D.G.R. 01/8/2003, n. 13943)	

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

Note

¹ Gli sfiati sono collettati al postcombustore

² Serbatoio di raccolta rifiuto 07.07.01* a pressione atmosferica è dotato di troppo pieno che travasa l'acqua nell'intercapedine del serbatoio di contenimento sempre vuoto. I serbatoi M42/01 e M42/02 hanno un ulteriore bacino di contenimento sempre vuoto e l'acqua piovana in esso confluyente viene lasciata evaporare.

³ Serbatoio intermedio rifiuto 07.07.01* a pressione atmosferica composto da un GIR aperto con sistema di pompaggio da M42/03 a M42/01 e M42/02. Il GIR è inserito in una vasca di contenimento interrata, coibentata e coperta, dotata di un controllo di troppo pieno con invio di una segnalazione di allarme al posto operatore presidiato durante l'orario di lavoro (capoturno linea coating) al fine di prevenire travasi dalla vasca.

⁴ I serbatoi contengono il residuo liquido alla pressione atmosferica e sono installati all'interno del reparto miscelazione. Il volume di contenimento è ottenuto mediante variazioni altimetriche del pavimento del reparto.

⁵ I serbatoi contengono la soluzione acquosa chiamata developer alla pressione atmosferica e sono installati all'interno del reparto sviluppo. Il volume di contenimento è ottenuto mediante variazioni altimetriche del pavimento e da una canalina di raccolta.

C.5 Produzione Rifiuti

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

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

C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
14.06.03*	altri solventi e miscele di solventi (residui di produzione)	Liquido	In magazzino infiammabile	R13
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido	accatastati su piazzale in asfalto sotto tettoia	R04
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	Solido	container su piazzale asfaltato	R13
15.02.02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Solido	Fusti da 200 l al coperto	R13
15.01.03	Imballaggi in legno	Solido	accatastati su piazzale esterno asfaltato	D14
15.01.06	Imballaggi in materiale misto (fusti metallici da recuperare dopo bonifica)	Solido	container su piazzale esterno asfaltato	R13/R3
15.01.02	Imballaggi in plastica	Solido	container su piazzale esterno asfaltato	D14
15.01.02	Imballaggi in plastica (derivanti dalla produzione)	Solido	container su piazzale esterno asfaltato	R13
15.01.10*	imballaggi/fusti vuoti contenenti residui di sostanze pericolose (contenitori utilizzati nella produzione di Dry film che hanno contenuto sostanze infiammabili)	Solido	In apposito locale confinato	R4

C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
15.01.10*	imballaggi/fusti vuoti contenenti residui di sostanze pericolose (contenitori utilizzati nella produzione di Dry film che hanno contenuto sostanze infiammabili)	Solido	In apposito locale confinato	D15
07.07.01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri (da attività NON IPPC n.2- produzione DEVELOPER, lavaggio delle cisterne e soluzione del lavaggio delle resine dell'addolcitore)	Liquido	n. 2 serbatoi da 10 m ³ cad. con vasca di contenimento coibentata	D8
08.01.11*	Pitture e vernici di scarto contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose (contenitori plastici con Resist da laboratorio)	Solido	Stoccati in laboratorio e successivamente nel locale prodotti infiammabili	D15
08.01.11*	Pitture e vernici di scarto contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose (Resist non più utilizzabile)	Liquido	Fusti in ferro nel magazzino infiammabili	D9
08.01.12	Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08.01.11 (produzione Dry film)	Solido	Cassone metallico esterno dotato di copertura	D14
15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	Solido	Su piazzale in fusti da 200 l	R13
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16.02.09 (trasformatori e condensatori contenenti pcb) a 16.02.13 (monitor, PC, stampanti, ecc.)	Solido	All'esterno in corridoio coperto	D14
16.02.16	Circuiti stampati non pericolosi (Componenti rimossi da apparecchiature)	Solido	In contenitori posti all'interno uffici	R12
16.06.01*	Batterie al piombo	Solido	In cassoni posti sotto tettoia	R13
16.06.02*	Batterie al Nichel-Cadmio	Solido	In cassoni posti sotto tettoia	R13
16.06.04	Batterie alcaline (tranne 160603, batterie contenenti mercurio)	Solido	In cassoni posti sotto tettoia	R13
17.04.02	Alluminio	Solido	All'esterno su pavimento	R13
17.04.07	Metalli misti	Solido	All'esterno su pavimento	R13
17.06.04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17.06.01 e 17.06.03	Solido	All'esterno in fusti	D14

C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
13.02.05*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Liquido	Fusti in plastica su pavimento interno	R13
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16.02.09 e 16.02.12	Solido	Su bancale al coperto / magazzini uffici	D14
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 16.02.09 e 16.02.13	solido	Su bancale al coperto / magazzino uffici	D14
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 16.02.15	solido	Su bancale al coperto / magazzino uffici	R14
13.08.02*	Altre emulsioni (condensa compressori)	liquido	GIR 1000 litri	D9

Tabella C7 – Caratteristiche rifiuti prodotti

Lo stoccaggio dei rifiuti viene effettuato per tipologia / quantità e compatibilità reciproca. I rifiuti prodotti possono essere suddivisi in tre famiglie:

- inerti (carta/cartone/ assimilabili agli urbani/ legno/ imballi),
- liquidi (acque provenienti dal processo non IPPC n. 2 / laboratori),
- residui e materiale proveniente dal processo IPPC n. 1 (residui di resist liquido, elementi filtranti con tenori di solvente elevato).

C.6 Bonifiche

Lo stabilimento è stato soggetto in passato alle procedure di cui al titolo V della Parte IV del D.Lgs.152/06 relativo alle bonifiche dei siti contaminati per contaminazione da zinco prodotta dalle Officine Meccaniche Chiesa (gestore precedente) ed effettuate da parte di ElgaEurope SRL. La bonifica fu completata con esito positivo il 29/03/1996.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale ElgaEurope SRL ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 105/15 e s.m.i.

Si esegue annualmente il controllo della non assoggettabilità alla Direttiva Seveso.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività di trattamento di superfici mediante l'utilizzo di solventi organici.

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
20.1		
Tecniche di gestione ambientale		
20.1.1 Strumenti di gestione ambientale		
- definizione di una politica ambientale	APPLICATA	Certificazione ISO 14001

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
- pianificazione e definizione di obiettivi e target	APPLICATA	
- implementazione e operatività delle procedure	APPLICATA	
- azioni di valutazione e correzione	APPLICATA	
- revisione della gestione	APPLICATA	
- preparazione di una regolare dichiarazione ambientale	APPLICATA	
- validazione da ente certificatore o verificatore esterno di SGA	APPLICATA	
- valutazione di un progetto per lo smaltimento dell'impianto a fine vita	NON APPLICABILE	Attualmente non applicabile non essendo definita e prevista una fine vita dell'impianto.
- benchmarking di riferimento	APPLICATA	In ElgaEurope si applica, come richiesto da ISO 14001, processo sistematico e continuo per la comparazione delle performance o dei processi produttivi che porta al piano di continuo miglioramento.
20.1.2.1 Piano di gestione solventi	APPLICATA	
20.1.2.2 Benchmarking consumi ed emissioni	APPLICATA	In ElgaEurope si applica, come richiesto da ISO 9001, processo sistematico e continuo per la comparazione delle performance o dei processi produttivi che porta al piano di continuo miglioramento
20.1.3 Contabilità ambientale	APPLICATA	Applicata come analisi preventiva nelle valutazioni per acquisto di impianti e/o attrezzature per verifica costi/benefici in termini di consumi e risparmi energetici e di impatto ambientale se presente
20.2		
Progettazione, costruzione e funzionamento		
20.2.1 Prevenzione dell'inquinamento da rilasci non accidentali	APPLICATA	<ul style="list-style-type: none"> • adeguato dimensionamento delle unità di trattamento • procedure per l'intervento in caso di emergenza • progettazione e dimensionamento dei serbatoi per rifiuti con adeguati sistemi di contenimento
20.2.2 Stoccaggio e movimentazione di sostanze chimiche, materiali pericolosi e rifiuti. Ridurre i rischi ambientali tramite stoccaggio in camere apposite e manipolazione con equipaggiamento appropriato. Stoccare direttamente nelle aree di applicazione solo piccole quantità di materiale. I serbatoi per solventi e liquidi contenenti solventi devono essere provvisti di sfiati. Assicurarsi che i solventi siano stoccati in contenitori chiusi e lontani dalle fonti di calore per ridurre la quantità di gas e aerosol emessi	APPLICATA APPLICATA APPLICATA APPLICATA	Stoccaggio materiale in magazzini opportunamente configurati e condizionati / controllati Nelle reparti con lavorazione viene gestita esclusivamente la quantità di materiale necessaria allo scopo I serbatoio ed i miscelatori sono dotati di bocchettoni di sfiato intercettati dall'aspirazione del combustore Tutti i serbatoi/ fusti o cisternette contenenti solventi vengono stoccati all'interno del magazzino solventi dove si

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
in aria. Stoccare anche rifiuti contenenti solventi in contenitori chiusi.	APPLICATA	effettua un controllo della temperatura estivo I rifiuti sono stoccati in contenitori chiusi e posti all'interno del magazzino infiammabili.
20.2.3 Automazione impianti	APPLICATA	L'impianto di coating è completamente automatizzato al fine di ottenere lo spessore di prodotto richiesto e di evitare costose e inutili carichi di solvente da trattare.
20.2.4 Formazione sugli aspetti ambientali	APPLICATA	Rif. certificazione ISO 14000
20.2.5 Ottimizzazione processi/impianti	APPLICATA	Programma integrato aziendale di riduzione dei consumi energetici dal 2005 per energia elettrica e metano
20.2.6 Manutenzione	APPLICATA	Programma di manutenzione interno/ esterno predittivo e correttivo implementato per ottimizzare le rese in processo
20.3 Monitoraggio		
20.3.1 Bilancio solventi	APPLICATA	
20.3.2 Acqua		
20.3.2.1 Prevenzione atmosfere pericolose in fognatura	APPLICATA	Lo scarico del reparto miscelazione è conferito ai serbatoio per il trattamento liquidi M42 e non in fognatura
20.3.2.2 Monitoraggio acque di scarico (BOD,COD)	APPLICATA	La sola fonte di carbonio organico negli scarichi di ElgaEurope sono i servizi igienici. Inoltre le acque di scarico provenienti dal processo sono composte dalle sole condense dei condizionatori e dei separatori condense compressori aria
20.4 Gestione dell'acqua		
20.4.1 Riciclo e riuso dell'acqua internamente all'impianto		
20.4.1.4 Controllo dei consumi di H2O (pozzo e acquedotto)	APPLICATA	Mediante la progettazione degli anelli a circuito chiuso per il riscaldamento raffreddamento si riducono i consumi di acqua
20.5 Gestione dell'energia		
20.5.1 Gestione dell'alta tensione in ingresso e riduzione delle perdite di energia	APPLICATA	Alimentazione a 15 kV con sistema di rifasamento automatico del carico
20.5.2 Macchine ad alta efficienza	APPLICATA	In caso di sostituzione di componenti si cerca di impiegare quello con classe di efficienza superiore o con cos(fi) maggiore
20.6 Gestione delle materie prime per trattamento superfici		
20.6.1 Gestione Just in Time	APPLICATA	La produzione di DFR viene lanciata solo quando è richiesta a magazzino
20.6.2 Controllo qualità di vernici e solventi	APPLICATA	Le materie prime vengono controllate prima del loro

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
		impiego permettendo di annullare gli scarti di prodotto e quindi di solvente durante la produzione per non conformità
20.6.3 Minimizzazione dei consumi di materie prime		
20.6.3.3 Riutilizzo di vernici/inchiostri recuperati	APPLICATA	Di norma si riutilizza tutto il resist liquido rimanente nella produzione successiva
20.6.3.6 Verniciatura a lotti (colour grouping)	APPLICATA	Si utilizzano le linee di apporto resist liquido dal reparto miscela al coating processando nella stessa linea prodotti congruenti per formulazione/ colore ottenendo quindi una riduzione dei tempi di fermata e della quantità di solventi impiegati per i lavaggi delle linee stesse.
20.8 Essiccazione		
20.8.1 Processi di evaporazione		
20.8.1.1 A convezione	APPLICATA	
20.9 Tecniche di lavaggio (di parti o di impianti)		
20.9.1 Preparazione prima del lavaggio	APPLICATA	Prima del lavaggio si svuota completamente la testa di coating recuperando il resist e riducendo al minimo la quantità di solventi impiegati
20.9.2 Lavaggio con solvente convenzionale	APPLICATA	Il lavaggio della testa di spalmatura è normalmente effettuato mediante solventi
20.9.3 Lavaggio con recupero di solvente	APPLICATA	Al fine di ridurre la quantità totale di solvente usato per la pulizia si effettua la pulizia per step impiegando in ogni step solventi con livelli di inquinamento via-via più ridotti (si utilizza per il primo lavaggio solvente già contaminato proveniente da lavaggi precedenti)
20.11 Trattamento emissioni gassose		
20.11.1 Progettazione, ottimizzazione e gestione tecniche abbattimento	APPLICATA	Si gestiscono le condizioni di asciugatura dei forni in modo tale da garantire un LEL compreso tra 30 e 38 % per ridurre la portata d'aria da trattare e quindi i consumi energetici
20.11.2 Contenimento e captazione emissioni gassose	APPLICATA	
20.11.3 Pretrattamento, filtrazione e scrubbing	APPLICATA	è presente un impianto per la filtrazione delle polveri derivante dalle operazioni di preparazione della miscela di Resist
20.11.4 Sistemi di ossidazione	APPLICATA	M23 combustore catalitico per COV con unità recuperative in serie

BAT	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
20.11.6 Adsorbimento	APPLICATA	Solo per cappa laboratorio con carboni attivi
20.13 Minimizzazione e trattamento rifiuti		
20.13.4 Riutilizzo panni di pulizia	APPLICATA	I panni che vengono impiegati per la pulizia della testa di spalmatura vengono di volta in volta rigenerati in quanto sono per camera bianca.
20.13.6 Contenitori riutilizzabili	APPLICATA	
20.14 Abbattimento polveri	APPLICATA	Filtro reparto miscela (in fase di miglioramento)
20.16 Abbattimento rumori	APPLICATA	Piano di risanamento

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2 Criticità riscontrate

Nessuna osservazione

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

Misure in atto

L'azienda è certificata secondo la direttiva ISO 14001 per una gestione ambientale efficace.

Per quanto concerne le emissioni in atmosfera, presso lo stabilimento è installato a presidio delle principali emissioni inquinanti un post-combustore catalitico fornito di un sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni costituito da FID e da gascromatografo. L'emissione E1 pur non avendo un flusso di massa di COV superiore a 10 kg/h è dotata di un analizzatore in continuo per parametro COV correttamente installato.

Relativamente alle emissioni in acqua, lo stabilimento invia in fognatura esclusivamente il concentrato derivante dal processo di osmosi inversa e le condense generate dall'impianto di condizionamento delle camere bianche. I liquidi derivanti dal lavaggio dei fusti, le soluzioni di rigenerazione delle resine cationiche di M34 e le acque provenienti dal reparto miscelazione sono conferiti ai serbatoi per il trattamento liquidi M42 da cui vengono asportati e inviati all'esterno come rifiuto.

Misure di miglioramento programmate dalla Azienda

Sostituzione postcombustore e caldaia con altri impianti dotati di migliori performance energetiche (consumi di gas metano), come da comunicazione di modifica non sostanziale (settembre 2016).

E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni indicate nel presente quadro.

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

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

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm ³ /h]	DURATA [h/g] [g/anno]	INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]
	Impianto	Descrizione				
E1	M1 M2 M3 M4 M5 M6 M7 M16 M40 M45 Rep. 03	Premiscelatori per dissoluzione polveri, cappa miscelazione polveri, cappa bilancia, Serbatoi miscelatori e di stoccaggio Resist, Forni asciugatura, reparti 04 e 08 (spalmatura e accoppiamento avvolgimento) Forno asciugatura laboratorio	25000	24 336	Attuale postcombustore COT ⁽¹⁾ Aldeidi Nuovo postcombustore COT ⁽¹⁾ Aldeidi NOx CO HCl ⁽³⁾	50 20 50 20 350 100 10
E2	M44	Cabina polveri	5000	3 220	Polveri	(2)
E7	M43	Cappa Laboratorio con utilizzo di sostanze etichettate CMR	1000 (incremento 1900 non ancora attuato)	8 220	Polveri COV	(A) (B) (C)

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

Note:

(1)

Per COT si intende la misura del carbonio organico totale (come somma dei COT non metanici e metanici), espresso come C e misurato con apparecchiatura FID tarata con propano.

(2)

Classe	Limite (mg/Nm ³)
Molto tossica	0.1
Tossica	1
Nociva	5
Inerte	10

(A)

Classe	Limite (mg/Nm ³)
Molto tossica	0.1
Tossica	1
Nociva	5

Le limitazioni sono articolate in funzione dell'effettiva tossicità dei prodotti manipolati in relazione alla classificazione definita dai dd.lgss. 52/1997 e 285/1998 e s.m.i. conseguenti all'evoluzione normativa in materia di etichettatura delle sostanze e dei preparati. Per l'impiego di sostanze classificate, come segue, molto tossiche, deve essere previsto un sistema di contenimento in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti.

Classificazione	Riferimenti per la classificazione	
Molto tossiche	Molto tossiche	d.lgs. 52/1997 e d.lgs. 285/1998 e s.m.i. collegate
	Classe I	d.lgs. 152/2006 e s.m.i. - tabella A1, parte II, allegato I, Parte quinta
	Classe I e II	d.lgs. 152/2006 e s.m.i. - tabella A2, parte II, allegato I, Parte quinta
	Classe I	d.lgs. 152/2006 e s.m.i. - tabella B, parte II, allegato I, Parte quinta

(B)

La limitazione delle sostanze organiche volatili che segue è definita utilizzando il criterio introdotto per le sostanze classificate con la Direttiva 1999/13/CE, confermato con l'emanazione prima del d.m. 44/2004 e quindi del d.lgs. 152/2006 e s.m.i.; si precisa che nel caso delle sostanze classificate il limite deve essere valutato come somma delle masse delle singole sostanze, utilizzando quindi il metodo UNI EN 13649:2002, mentre nel caso delle sostanze non classificate è da intendersi espresso come concentrazione complessiva in massa della sostanza organica volatile valutata secondo il principio di cui alle norme UNI EN 13526:2002 oppure UNI EN 12619:2002.

In tutti i casi il limite deve essere rispettato laddove si superi il flusso di massa indicato nella seguente tabella:

Classe di sostanze	Soglia	Limite
H341, H351	100 g/h	20 mg/Nm ³
H340, H350, H350i, H360D, H360F	10 g/h	2 mg/Nm ³

(C)

In considerazione della particolare attività, laddove sia dimostrata l'oggettiva difficoltà a predisporre campionamenti che siano rappresentativi per la valutazione del rispetto del limite imposto, si ritiene che i valori di emissione di cui sopra siano implicitamente rispettati qualora l'esercente ottemperi a tutte le prescrizioni specifiche e di carattere generale che seguono:

- tutte le attività che prevedono la manipolazione di sostanze classificate CMR e con indicazioni di pericolo H340, H350, H350i, H360D, H360F devono essere attuate tenendo conto delle problematiche legate anche alla possibile diffusione di sostanze aerodisperse ed essere effettuate in zone dedicate, opportunamente identificate, delimitate e presidiate da sistemi localizzati di aspirazione per la captazione degli effluenti complessivamente generati le cui emissioni in atmosfera dovranno essere opportunamente presidiate attuando tutte le attenzioni volte a limitarne la dispersione alla fonte ed identificando, laddove necessario, gli opportuni presidi depurativi;
- dovrà essere predisposta una procedura di gestione dei processi relativi all'utilizzo di sostanze classificate pericolose finalizzata all'impatto in atmosfera ed alla sicurezza dei lavoratori;
- dovrà essere predisposta una opportuna procedura di gestione degli eventi e dei malfunzionamenti così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione e valutazione degli eventi nonché una efficacia degli interventi;
- dovrà essere predisposta una sintesi annuale di quanto indicato ai sopraccitati punti a., b., c., corredata da indicazione circa i quantitativi di sostanze pericolose effettivamente utilizzate, da inviare agli Enti competenti."

Comunque in caso di guasti, malfunzionamenti o eventi anomali, qualora:

- non siano state definite le procedure di cui sopra;
- non esistano impianti di abbattimento di riserva;
- si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,

l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune ed all'A.R.P.A. competente per territorio.

Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.

(3)

In caso di presenza di sostanze clorurate, il limite per HCl è 10 mg/Nm³.

Presso il sito sono altresì presenti le attività sotto riportate le cui emissioni, in relazione alle specifiche condizioni operative, sono da considerarsi scarsamente rilevanti dal punto di vista dell'inquinamento atmosferico.

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA	
		Sigla	Descrizione
1	E3	M13	caldaia a metano 780 kW
1	E4	M19	gruppo elettrogeno diesel
1 e 2	E5	M33	caldaia riscaldamento uffici
1 e 2	E6	M37	caldaia riscaldamento uffici
1	E8	M42	cappa espositore UV
1	E9	M48-M49	cappa strumentazione lab. developer

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA	
		Sigla	Descrizione
2	E10	M50	cappa frontale lab. developer
1 e 2	E11	M51	scarico motori diesel gruppo pressurizzazione antincendio

Tabella E1a – Emissioni in atmosfera classificate scarsamente rilevanti

L'attività svolta dal gestore sia per la tipologia delle operazioni attuate che per i quantitativi di COV impiegati è soggetta anche alle disposizioni di cui all'Art. 275 del D.Lvo 152/06 e smi; in particolare "attività di rivestimento di superfici tessili, di film e di carta con soglia di consumo annuo di solvente superiore a 5 t/anno".

Conseguentemente il gestore è tenuto a rispettare – oltre a quanto indicato nella **Tab. E1** di cui sopra - anche quanto espressamente indicato dalla specifica normativa di settore per le emissioni diffuse e totali, come di seguito riepilogato:

Complesso delle attività che coinvolgono l'utilizzo di COV

Attività (soglie di consumo di solvente in t/a)	Soglie di consumo di solvente (t/a)	Valori limite per le emissioni convogliate di carbonio (mg/Nm ³)	Valori limite per le emissioni diffuse (% di input di solvente)	Valori limite di emissione totale	Disposizioni speciali
Altri rivestimenti, compreso il rivestimento di metalli, plastica, tessili, tessuti, film e carta (> 5)	≤ 15	50	25	L'eventuale valore limite di emissione totale si determina secondo la procedura indicata nella parte IV	Il valore limite di emissione concerne l'applicazione del rivestimento e i processi di essiccazione con emissioni convogliate.
	> 15		20		

Tabella E1b– Limiti per emissioni convogliate, diffuse e totali di COV

1. Il gestore dovrà garantire il rispetto dei valori limite prescritti e l'assenza di molestie olfattive generate dalle emissioni residue derivanti dal complesso delle attività svolte.
2. Qualora i limiti prescritti non fossero garantiti il gestore dovrà provvedere all'installazione di idonei/ulteriori sistemi di contenimento, le cui caratteristiche dovranno rispondere ai requisiti minimi definiti dalla DGR 3552/12 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della DGR 13943/03 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle "Migliori tecnologie disponibili" per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità", dandone comunicazione nelle forme previste all'Autorità Competente. Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente unitamente alla competente struttura regionale. Il complesso delle modalità gestionali degli impianti di contenimento è riepilogato al successivo paragrafo **E.1.3b Impianti di contenimento**
3. In caso di disturbo olfattivo il gestore dovrà attuare quanto previsto dal successivo paragrafo **E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive**
4. Le emissioni di COV dovranno essere determinate secondo i criteri e le modalità complessivamente espresse dall'Art. 275 e dall'Allegato III alla parte V del D.Lvo 152/06 e smi.

5. In relazione all'emissione E1 oltre ai parametri evidenziati devono essere monitorati: la temperatura in continuo in camera di combustione (misurazione e registrazione); specificare la concentrazione dei COVM e dei COVNM nel monitoraggio annuale. Al fine di valutare la necessità di inserire limiti per S02-S03, considerare la specifica situazione (presenza nelle materie prime di composti contenenti zolfo).

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
2. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti:
 - nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo;
 - in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione;
 - secondo i criteri complessivamente indicati nell'allegato VI alla parte V del D.Lvo 152/06 e smi.
4. I valori limite di emissione prescritti si applicano ai periodi di normale esercizio dell'impianto, intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Si intendono per avvii/arresti le operazioni di messa in servizio/fuori servizio/interruzione di una attività, di un elemento e/o di un impianto; le fasi regolari di oscillazione dell'attività non sono considerate come avvii/arresti.
5. In caso di anomalia o di guasto dell'impianto produttivo tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, l'autorità competente, il Comune e l'ARPA competente per territorio devono essere informati entro le otto ore successive all'evento, e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azioni correttive poste in essere.
6. Il ciclo di campionamento deve:
 - a) permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;
 - b) essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e dei 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.
7. I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
 - portata dell'aeriforme riferita a condizioni normali (273,15°K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espresso in Nm³S/h o in Nm³T/h);
 - concentrazione degli inquinanti riferita a condizioni normali (273,15°K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espressa in mg/Nm³S od in mg/Nm³T);
 - temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
 - le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.
8. I valori limite di emissione ed il tenore volumetrico dell'ossigeno di riferimento (laddove necessario) sono riferiti al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali, previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo, così come definito dalla normativa di settore. Il tenore volumetrico dell'ossigeno è quello derivante dal processo. Qualora il tenore volumetrico di ossigeno sia diverso da quello di riferimento, le concentrazioni misurate devono essere corrette secondo la seguente formula:

$$E = [(21 - O_2) / (21 - O_{2M})] \times E_M$$

dove:

E = concentrazione

E_M = concentrazione misurata

O_{2M} = tenore di ossigeno misurato

O_2 = tenore di ossigeno di riferimento

9. Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio. In caso di ulteriore diluizione dell'emissione le concentrazioni misurate devono essere corrette mediante le seguente formula:

$$E = (E_M * P_M) / P$$

dove:

E_M = concentrazione misurata

P_M = portata misurata;

P = portata di effluente gassoso diluita nella maniera che risulta inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio;

E = concentrazione riferite alla P .

10. I risultati delle verifiche di autocontrollo effettuate, accompagnati dai dati di cui ai sopraccitati punti devono essere conservate presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di Controllo; i dati degli autocontrolli eseguiti devono altresì essere inseriti nell'applicativo regionale AIDA entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione.
11. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica, limitatamente ai parametri monitorati.
12. I certificati analitici relativi al monitoraggio dell'emissione E1 devono essere sempre accompagnati dal certificato di taratura dello strumento utilizzato (FID) e dall'attestato di validità dello standard al momento del campionamento.

E.1.2a Attivazione di nuovi impianti/nuovi punti di emissione

13. Il gestore almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti/punti di emissione deve darne comunicazione all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio.
14. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime deve comunque essere comunicata dal gestore all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.
15. Qualora durante la fase di messa a regime (periodo intercorrente fra la data di messa in esercizio e la dichiarazione di impianto a regime) si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato dalla presente autorizzazione, l'esercente dovrà inoltrare all'Autorità Competente specifica richiesta nella quale dovranno essere:
- descritti gli eventi che hanno determinato la necessità della richiesta di proroga;
 - indicato il nuovo termine per la messa a regime.
- La proroga si intende concessa qualora l'Autorità competente non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.
16. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti. Il ciclo di campionamento deve essere condotto secondo quanto indicato al precedente paragrafo **E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo**, eccezion fatta per la prescrizione 15, che nel caso specifico è sostituita dalla successiva prescrizione 21.
17. Gli esiti delle rilevazioni analitiche – accompagnati da una relazione che riporti i dati di cui alle prescrizioni 11, 12 e 13 - devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio.

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

18. Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.

19. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da idoneo sistema di aspirazione localizzato, inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro e disperse in atmosfera tramite camini per i quali dovranno essere opportunamente definite dimensione ed altezza al fine di evitare accumuli locali e consentire lo sviluppo delle valutazioni delle emissioni coerente con la norma UNI EN 10169 e tutte quelle necessarie a quantificare le emissioni residue derivanti dall'esercizio degli impianti.
20. I punti di prelievo devono essere adeguatamente raggiungibili e l'accesso deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
21. Non sono ammesse emissioni diffuse quando queste – sulla base delle migliori tecnologie disponibili – siano tecnicamente convogliabili; l'onere della dimostrazione della non convogliabilità tecnica è posta in capo al gestore dell'impianto, che deve opportunamente dimostrare e supportare tale condizione. In ogni caso, le operazioni che possono provocare emissioni di tipo diffusivo devono comunque essere il più possibile contenute e laddove fossero previsti impianti di aspirazione localizzata per la bonifica degli ambienti di lavoro, gli stessi dovranno essere progettati avendo cura di ridurre al minimo necessario la portata di aspirazione, definendo opportunamente il posizionamento dei punti di captazione nelle zone ove sono eseguite le operazioni interessate, al fine di conseguire una adeguata protezione dell'ambiente di lavoro
22. Devono essere evitate emissioni fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici, che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
23. Tutte le emissioni derivanti da impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee, devono – ove tecnicamente possibile – essere convogliate in un unico punto al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2000 Nm³/h.
24. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumi e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento del diametro di almeno 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione/campionamento devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. I fori di campionamento devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento ai criteri generali definiti dalla 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 ARPA territorialmente competente.
- 25.** Qualora siano presenti sistemi di sicurezza quali by-pass, valvole di sicurezza, blow-down etc. gli stessi devono essere dotati di strumenti che consentano la segnalazione, la verifica e l'archiviazione del periodo di entrata in funzione del sistema stesso, al fine monitorarne il funzionamento nel tempo. Qualora il tempo di funzionamento del sistema di sicurezza risultasse superiore al 5% della durata annua dell'emissione ad esso correlata, lo stesso dovrà essere dotato di idoneo sistema di contenimento dell'effluente in uscita che consenta il rispetto dei valori indicati al paragrafo E.1.1 per l'emissione a cui lo stesso è correlato. Dovrà altresì essere attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti per l'emissione correlata ed indicato al paragrafo F3.4. Il sistema di contenimento, qualora necessario, dovrà essere rispondente a quanto definito dal successivo **paragrafo E 1.3b Impianti di contenimento**
- 26.** Per il combustore termico (emissione E1) devono essere rispettati i seguenti parametri operativi e di impianto:
- temperatura ≥ 750 °C in assenza di COV clorurati e tempo di permanenza $\geq 0,6$ s;
 - qualora si fosse in presenza di sostanze organiche clorate si applicano i seguenti criteri:
 Considerando la % riferita alle sostanze organiche espresse in cloro:
 - Cl organico $\leq 0,5\%$: temperatura ≥ 850 °C e tempo di permanenza ≥ 1 s;
 - $0,5\% < \text{Cl organico} < 2\%$: temperatura ≥ 950 °C e tempo di permanenza ≥ 2 s;
 - Cl organico $\geq 2\%$: temperatura ≥ 1100 °C e tempo di permanenza ≥ 2 s.

- c. installazione di analizzatore in continuo tipo FID da installarsi per flussi di massa di COV \geq 10 kg/h (d.lgs. n. 152/06) a valle del combustore;
- d. installazione di misuratore con registrazione in continuo della T° posto alla fine della camera di combustione (in camera di combustione per p.c. rigenerativo);
- e. installazione di regolatore del flusso dell'inquinante e del rapporto aria-combustibile (solo per p.c. termico); misuratore della T° al camino e allo scambiatore per il p.c. recuperativo; apparecchiatura per il controllo dell'apertura e della chiusura del by-pass e presenza di strumenti che segnalino, registrino ed archivino l'utilizzo.
- f. la percentuale di O₂ in camera di combustione deve essere maggiore del 6%;
- g. il rispetto dei livelli di temperatura indicati deve essere garantito prima di dare inizio alle procedure di caricamento di materie prime negli impianti produttivi.

E.1.3a Emissioni di COV

- 27. Il gestore dell'impianto, per attività soggetta all'Art. 275 del D.Lvo 152/06 e smi, deve rispettare un consumo massimo teorico di solvente pari a 680.000 kg t/a.
- 28. I valori limite definiti dal paragrafo **E.1.1** per i COV negli scarichi convogliati, i valori di emissione diffusa e totale devono essere raggiunti mediante l'applicazione delle migliori tecniche disponibili, utilizzando materie prime a ridotto contenuto di COV, ottimizzando l'esercizio e la gestione degli impianti e – laddove necessario – installando idonei sistemi di contenimento.
- 29. Le sostanze o miscele classificate come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai quali sono state assegnate etichettature con frasi di rischio H340, H350, H350i, H360D, H360F.
- 30. Agli effluenti gassosi che emettono COV di cui al precedente punto 29. in una quantità complessivamente uguale o superiore a 10 g/h si applica un valore limite di 2 mg/Nm³, riferito alla somma delle masse dei singoli COV.
- 31. Agli effluenti gassosi che emettono COV alogenati ai quali sono state assegnate etichettature con frasi di rischio H341, H351 in una quantità uguale o superiore a 100 g/h si applica un valore limite di 20 mg/Nm³, riferito alla somma delle masse dei singoli COV;
- 32. Tutte le attività che prevedono l'impiego di COV devono essere gestite in condizioni di confinamento; si intende confinamento la condizione nella quale un impianto è gestito in maniera tale che i COV scaricati dall'attività siano raccolti ed evacuati in modo controllato mediante un camino o un dispositivo di contenimento
- 33. Il gestore installa apparecchiature per la misura e per la registrazione in continuo delle emissioni che, a valle dei dispositivi di abbattimento, presentano un flusso di massa di COV - espresso come carbonio organico totale - superiore a 10 kg/h al fine di verificarne la conformità ai valori limite per le emissioni convogliate. Per flussi di massa inferiori, il gestore effettua misurazioni continue o periodiche e, nel caso di misurazioni periodiche, assicura almeno tre letture durante ogni misurazione.
- 34. Il gestore fornisce all'Autorità Competente tutti i dati che consentono di verificare la conformità dell'impianto alle prescrizioni complessivamente impartite in relazione al contenimento dei COV; a tale fine il gestore effettua misurazioni di COV nelle emissioni convogliate come sopra prescritto, elabora ed aggiorna il Piano Gestione Solventi secondo i criteri complessivamente espressi dall'Art. 275 dall'allegato III alla parte V del DLgs 152/2006 e smi, con le tempistiche individuate dal successivo Piano di Monitoraggio.

E.1.3b Impianti di contenimento

- 35. Le caratteristiche dei presidi depurativi previsti o di cui si rendesse necessaria la modifica o l'installazione ex novo dovranno essere compatibili con le sostanze in uso e con i cicli di lavorazione. Tali sistemi dovranno altresì essere coerenti con i criteri definiti dalla DGR 3552/12 che definisce e riassume - - rinnovando le previsioni della DGR 13943/03 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di

utilizzo delle «Migliori tecnologie disponibili» per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità..

Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente al rilascio dell'autorizzazione unitamente alla competente struttura regionale.

Gli impianti di abbattimento esistenti potranno continuare ad essere utilizzati fino alla loro sostituzione se complessivamente conformi alle specifiche di cui alla DGRL 3552/2012.

36. L'impianto di abbattimento deve essere sempre attivato prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso..
37. Devono essere tenute a disposizione dell'Autorità di Controllo le schede tecniche degli impianti di abbattimento installati attestanti le caratteristiche progettuali e di esercizio degli stessi nonché le apparecchiature di controllo presenti ed i criteri di manutenzione previsti.
38. Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico anche parziale, continuo o discontinuo, sono consentiti solo se lo scarico derivante dall'utilizzo del sistema è trattato nel rispetto delle norme vigenti.
39. Qualora nel ciclo di lavorazione siano impiegate sostanze classificate molto tossiche, l'eventuale impianto di abbattimento connesso alla specifica fase operativa deve essere in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti.
40. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti incidentali, qualora non siano presenti equivalenti impianti di abbattimento di riserva, *deve comportare nel tempo tecnico strettamente necessario* (che dovrà essere definito in apposita procedura che evidenzia anche la fase più critica) la fermata dell'esercizio degli impianti industriali connessi, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. La comunicazione dovrà contenere indicazioni circa le misure adottate/che si intendono adottare per il ripristino della funzionalità del presidio. *Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.* Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azioni correttive poste in essere.

E.1.3c Criteri di manutenzione

41. Gli interventi di controllo e 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.
42. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dei sistemi/punti ritenuti significativi degli impianti produttivi, dei sistemi di aspirazione e convogliamento nonché – se presenti – dei sistemi di trattamento degli effluenti devono essere definite in specifica procedura operativa predisposta dal gestore ed opportunamente registrate. 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 ed eventuale depurazione dell'aria.
 - Tutte le operazioni di manutenzione devono essere annotate in apposito registro, anche di tipo informatico, tenuto a disposizione delle Autorità di Controllo, ove riportare:
 - la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
43. Il registro di cui al punto precedente dovrà anche essere utilizzato – se del caso - per l'elaborazione dell'albero degli eventi necessaria alla rivalutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi

definiti, qualora si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali/incidentali. Le nuove modalità/tempistiche di controllo e manutenzione dovranno essere definite in stretto raccordo con ARPA territorialmente competente e costituiranno aggiornamento del Piano di Monitoraggio

E.1.4 Prescrizioni generali

44. Qualora il gestore si veda costretto a:

- interrompere in modo parziale l'attività produttiva;
- utilizzare gli impianti a carico ridotto o in maniera discontinua;
- e conseguentemente sospendere, anche parzialmente, l'effettuazione delle analisi periodiche previste dall'autorizzazione dovrà trasmettere tempestivamente opportuna comunicazione all'Autorità Competente, al Comune e a ARPA territorialmente competente.

45. Se presenti, sono da considerarsi scarsamente rilevanti ai fini dell'inquinamento atmosferico:

- le attività di saldatura : solo qualora le stesse siano svolte saltuariamente e solo a scopo di manutenzione e non siano parte del ciclo produttivo;
- le lavorazioni meccaniche : solo qualora il consumo di olio sia inferiore a 500 kg/anno (consumo di olio = differenza tra la quantità immessa nel ciclo produttivo e la quantità avviata a smaltimento/recupero);
- i laboratori di analisi e ricerca, gli impianti pilota per prove, ricerche e sperimentazioni., individuazione di prototipi : solo qualora non prevedano l'utilizzo/impiego di sostanze etichettate cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, così come individuate dall'allegato I alla parte V del D.L.vo 152/06 e smi;
- gli impianti di trattamento acque : solo qualora non siano presenti linee di trattamento fanghi;
- gli impianti di combustione: così come indicati alle lettere bb), ee), ff), gg), hh) dell'Art. 272.1 della parte 1 dell'Allegato IV del DLvo 152/06 e smi .

E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive

46. L'esercente dovrà procedere alla definizione di un sistema di gestione ambientale tale da consentire lo sviluppo di modalità operative e di gestione dei propri impianti in modo da limitare eventi incidentali e/o anomalie di funzionamento, contenere eventuali fenomeni di molestia e – nel caso intervenissero eventi di questo tipo - in grado di mitigarne gli effetti e garantendo il necessario raccordo con le diverse autorità interessate.

47. Laddove comunque si evidenziassero fenomeni di disturbo olfattivo l'esercente, congiuntamente ai servizi locali di ARPA Lombardia, dovrà ricercare ed oggettivare dal punto di vista sensoriale le emissioni potenzialmente interessate all'evento e le cause scatenanti del fenomeno secondo i criteri definiti dalla DGR 3018/12 relativa alla caratterizzazione delle emissioni gassose da attività a forte impatto odorigeno. Al fine di caratterizzare il fenomeno, i metodi di riferimento da utilizzare sono il metodo UNICHIM 158 per la definizione delle strategie di prelievo e osservazione del fenomeno, ed UNI EN 13275 per la determinazione del potere stimolante dal punto di vista olfattivo della miscela di sostanze complessivamente emessa.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

48. La tabella che segue riporta l'indicazione dei punti significativi della rete di scarico acque reflue e meteoriche presenti nel sito e le relative limitazioni.

SIGLA SCARICO	Descrizione	RECAPITO	LIMITI/REGOLAMENTAZIONE
S1	REFLUI INDUSTRIALI, DO MESTICI E PRIMA PIOGGIA	Fognatura	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.L.gs 152/06 Regolamentazione dell'Ente Gestore

S 2	ACQUE METEORICHE SECONDA PIOGGIA	suolo	tabella 4, allegato 5, del D. Lgs 152/06
-----	---	-------	--

Tabella E 2 Limiti allo scarico

49. 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

50. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
51. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
52. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
53. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
54. Nei certificati analitici relativi al monitoraggio dello scarico S1 indicare quali scarichi parziali sono in atto al momento del prelievo e le condizioni meteorologiche nelle 24 ore precedenti.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

55. I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D. Lgs. 152/06, Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
56. Ai sensi dell'art 74 comma 1 lettera ff) del D.L.gs 152/06, le soluzioni concentrate possono essere immesse nella rete fognaria aziendale e/o nell'impianto di trattamento reflui solo attraverso collegamento stabile e senza soluzione di continuità, tra l'impianto di produzione della soluzione concentrata e il recettore finale.
57. Tutte le superfici scolanti esterne devono essere mantenute in condizioni di pulizia tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche e di lavaggio. Nel caso di versamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate dovrà essere eseguita immediatamente a secco o con idonei materiali inerti assorbenti qualora si tratti rispettivamente di versamento di materiali solidi o polverulenti o di liquidi.
58. I materiali derivanti dalle operazioni di cui ai punti precedenti devono essere smaltiti come rifiuti.
59. Le acque meteoriche decadenti dalle superfici scolanti non assoggettate alle disposizioni del R.R. n. 4/06, le acque pluviali delle coperture degli edifici e le acque meteoriche di seconda pioggia, devono di norma essere convogliate in recapiti diversi dalla pubblica fognatura. Possono essere recapitate nella pubblica fognatura solo ed esclusivamente nel rispetto delle limitazioni imposte dal Gestore/ATO.

E.2.4 Prescrizioni generali

60. Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e nel caso di recapito in pubblica fognatura, devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.
61. Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all'Autorità competente per l'AIA, al Dipartimento ARPA competente per territorio e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione (se decadono in F.C.).
62. Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego

delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua; al fine di facilitare la raccolta dei dati, dovrà essere installato sugli scarichi industriali, in virtù della tipologia di scarico (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario):

63. lo stoccaggio all'aperto delle sostanze, materie prime e/o prodotti finiti, in forma disgregata, polverosa e/o idrosolubile deve avvenire unicamente in aree dotate di sistemi atti a evitarne la dispersione e provviste di un sistema di raccolta delle acque di dilavamento nel rispetto delle disposizioni di cui al R.R. n. 4/06.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

64. La ditta deve rispettare i valori limite previsti dalla zonizzazione acustica approvata dal Comune di Pogliano Milanese secondo quanto stabilito dalla Legge 447/95 e dal DPCM del 14 novembre 1997.

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

65. Le previsioni circa l'effettuazione di verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico l'individuazione dei recettori sensibili presso i quali verificare gli effetti dell'inquinamento vengono riportati nel piano di monitoraggio.
66. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 Prescrizioni impiantistiche

67. L'Azienda dovrà gestire gli impianti in modo tale da ridurre al minimo le emissioni sonore intervenendo prontamente alla risoluzione dei guasti e adottando un idoneo piano di manutenzione delle componenti la cui usura può comportare un incremento del rumore prodotto.

E.3.4 Prescrizioni generali

68. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previa invio della comunicazione alla Autorità competente, dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell' 8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti sensibili, da concordare con il Comune ed ARPA, che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.
- Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.
- Nel caso in cui sia rilevato, durante la predisposizione dei documenti di previsione acustica o di impatto acustico, il superamento di limiti di zona e si prescriva alla Ditta di presentare il Piano di Risanamento acustico, occorre ribadire la necessità di redigere il piano in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. n.6906/01

E.4 Suolo

69. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
70. 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.
71. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
72. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
73. 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.

74. I serbatoi di stoccaggio di COV, definiti tali dalla direttiva 99/13/CE, devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza corrispondenti alle norme di buona tecnica riportate nella tabella sottostante.

NORME DI BUONA TECNICA

	Categoria A	Categoria B	Categoria C COV appartenenti alla Tabella A1 della Parte II dell'Allegato I alla Parte quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
Tipo di serbatoio	Fino a 20 m ³ fuori terra	> 20 m ³ fuori terra	Fuori terra
Tipo di carico	Circuito chiuso	Circuito chiuso	Circuito chiuso
Tensione di vapore \geq 133,33 hPa	X	X	
R45			X
Norme di buona tecnica	Verniciatura termoriflettente o INOX	Verniciatura termoriflettente o INOX	Verniciatura termoriflettente o INOX
	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento
	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte
	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione
	Bacino di contenimento (Φ)	Bacino di contenimento (Φ)	Bacino di contenimento (Φ)
	Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento	Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento	

(Φ) il bacino deve essere senza collegamenti diretti con la fognatura o altro impianto; il bacino di contenimento non è previsto per quei serbatoi dotati di doppia camicia (come da D.G.R. 8831)

Tabella E 3a Caratteristiche serbatoi di stoccaggio dei COV

75. I serbatoi di stoccaggio di CIV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza corrispondenti alla regolamentazione di seguito riportata per prevenire le emissioni in atmosfera.

Sostanza	Fraasi rischio	Capacità (m³)	Norme di buona tecnica
Acidi inorganici	T, T+, X	≥ 10	a Carico circuito chiuso b Valvola di respirazione c Bacino di contenimento senza collegamenti con la fognatura o altro impianto. Qualora già esistenti i condotti dovranno essere dotati di serrande
Basi	T, T+, X	≥ 10	d Collettamento e trattamento sfiati (vedi Tabella E3)

Tabella E 3b Caratteristiche serbatoi di stoccaggio dei CIV

76. 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).

77. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2/2012. I controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2004).

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

79. Il Gestore dovrà effettuare, secondo le tempistiche definite dalla DGR n.X/5065 del 18.04.16 di Regione Lombardia, le verifiche in merito alla sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento, ai sensi del DM n. 272 del 13.11.2014, inviando all'Autorità competente e ad ARPA, in qualità di Organo di controllo in materia IPPC, le relative risultanze. Ove necessario, dovrà successivamente presentare, alla luce dei criteri emanati con il medesimo decreto, la Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs. 152/06, così come modificato dall'art. 1, comma 1, lett. V-bis del D.Lgs. 46/14, secondo le tempistiche definite dalla medesima DGR;

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

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

E.5.2 Prescrizioni impiantistiche

81. 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.

82. 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.

83. 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.

84. Adottare nelle operazioni di carico e scarico, la medesima unità di misura (kg o litri o metri cubi come definisce il d.m. 148/1998). In particolare, nel caso in cui il rifiuto di cui si tratta risulta il "contenitore" e non il "contenuto", si deve scegliere come unità di misura i kg.

85. I serbatoi per i rifiuti liquidi:

- devono riportare una sigla di identificazione;
- possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
- devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
- se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.

86. I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:

- i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere caratterizzati o provvisti di nebulizzazione;
- i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
- i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.

E.5.3 Prescrizioni generali

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

88. 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.

89. L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.

90. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06.

91. Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).

92. I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie

diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi; devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.

93. 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.
94. 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.
95. 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.
96. 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.
97. 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.
98. 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.
99. Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del D. Lgs. 152/06 e disciplinato dal D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 209 o per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. 152/06.

E.6 Ulteriori prescrizioni

100. Ferma restando la specifica competenza di ASL in materia di tutela della salute dei lavoratori, la presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi manufatto contenente amianto in matrice compatta o friabile obbliga il gestore all'effettuazione della valutazione dello stato di conservazione dei manufatti stessi, all'attuazione di un programma di controllo nel tempo e a specifiche procedure per la custodia e manutenzione, così come previsto dal DM 6.09.1994, emanato in applicazione degli artt. 6 e 12 della L. 257/1992.

Per le sole coperture in cemento-amianto, dovrà essere effettuata la caratterizzazione delle stesse al fine della valutazione dello stato di conservazione mediante il calcolo dell'indice di degrado (ID) ex DDG 18.11.08 n. 13237. Qualora dal calcolo dell'ID si rendesse necessaria l'esecuzione di interventi di bonifica, dovrà essere privilegiata la rimozione. I lavori di demolizione o di rimozione dei materiali

contenenti amianto devono essere attuati nel rispetto delle specifiche norme di settore (D.Lvo 81/2008 - Titolo IX – Capo III)

- 101. I prodotti/materie combustibili, comburenti e ossidanti, devono essere depositati e gestiti in maniera da evitare eventi incidentali.
- 102. Il Gestore deve provvedere, ai fini della protezione ambientale, ad una adeguata formazione/informazione per tutto il personale operante in Azienda, mirata agli eventi incidentali coinvolgenti sostanze pericolose.

E.7 Monitoraggio e Controllo

- 103. Il monitoraggio e il controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano descritto al successivo paragrafo F. PIANO DI MONITORAGGIO. Tale Piano verrà adottato dal Gestore a partire dalla data di rilascio del decreto di rinnovo dell' Autorizzazione.
- 104. Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e inseriti nei sistemi informativi predisposti (AIDA/AGORA'.) entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione (rif. Decreto Regionale n. 14236/08 e smi).
- 105. I referti analitici devono essere firmati da un tecnico abilitato e devono riportare chiaramente: -
 - la data, l'ora, il punto di prelievo e la modalità di effettuazione del prelievo;
 - la data e l'ora di effettuazione dell'analisi.
- 106. L'Autorità competente al controllo effettuerà indicativamente due controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'autorizzazione AIA. Il numero dei controlli ordinari potrà subire variazioni in relazione alle indicazioni regionali per la pianificazione e la programmazione dei controlli presso le aziende 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.

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

Il gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà attuare le MTD di settore che dovessero risultare applicabili al proprio ciclo produttivo.

MATRICE	INTERVENTO	TEMPISTICHE
SUOLO	Effettuare la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento e sue relative risultanze. Presentare, ove necessario alla luce dei criteri emanati dal MATTM con DM n. 272 del 13.11.2014, la Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs. 152/06 s.m.i.	Entro 3 mesi.

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

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

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

Tab. F1 - Finalità del monitoraggio

F.2 Chi effettua il self-monitoring

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

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

Tab. F2- Autocontrollo

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.1 Risorsa idrica

La tabella F3 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /anno)	% riciccolo
acquedotto	X	uso industriale e civile	annuale	X	X	X	X

Tab. F3 - Risorsa idrica

F.3.3 Risorsa energetica

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

N.ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (kWh/anno oppure m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (kWh/t oppure kWh/m ³ di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (kWh/anno oppure m ³ /anno)
1	metano	X	produttivo	annuale	X	█	█

Tab. F4 – Combustibili

Prodotto	Consumo termico (kWh/t di prodotto)	Consumo energetico (kWh/t di prodotto)	Consumo totale (kWh/t di prodotto)
1.1	X	X	X
2.1	X	X	X

Tab. F5 - Consumo energetico specifico

F.3.4 Aria

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

Parametro	E1	E2	E7	Modalità di controllo		Metodi ^{(1) (2)}
				Frequenza	Discontinuo	
Criteri generali per la scelta dei punti di	Tutte			Annuale	X	UNI EN ISO 16911
Velocità e portata	Tutte			Annuale	X	UNI EN ISO 16911
COT	X			Annuale	X	UNI EN 12619
NOx	X			annuale		UNI 10878
CO	X			annuale		UNI EN 15058
Aldeidi	X			Annuale	X	NIOSH 2018
⁽³⁾ COV etichettati H340, H350, H350i, H360D, H360F			X	Annuale	X	UNI EN 13649
⁽⁴⁾ COV alogenati etichettati H341, H351			X	Annuale	X	UNI EN 13649
Odori	Complesso delle attività			In caso di episodi di inquinamento olfattivo		UNI EN 13275
Polveri		X	X	Annuale	X	UNI EN 13284

⁽¹⁾ Il ciclo di campionamento volto alla determinazione degli inquinanti emessi deve essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati nella 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 di campionamenti ivi previsti.

⁽²⁾ Per la determinazione degli inquinanti prescritti devono essere utilizzati unicamente i metodi indicati o equivalenti secondo i criteri fissati dalla UNI CEN - TS 14793.

⁽³⁾ Determinazione da effettuarsi agli effluenti gassosi che emettono COV a cui sono state assegnate le indicazioni di pericolo di cui trattasi in una quantità complessivamente uguale o superiore a 10 g/h. Il valore limite di 2 mg/Nm³ è riferito alla somma delle masse dei singoli COV.

⁽⁴⁾ Determinazione da effettuarsi agli effluenti gassosi che emettono COV a cui sono state assegnate le indicazioni di pericolo di cui trattasi in una quantità complessivamente uguale o superiore a 100 g/h. Il valore limite di 20 mg/Nm³ è riferito alla somma delle masse dei singoli COV.

Tab. F6- Inquinanti monitorati

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

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

Piano Gestione Solventi

Con *periodicità annuale* dovrà altresì essere elaborato ed aggiornato il Piano di Gestione dei Solventi secondo i criteri e le modalità complessivamente previsti dall' Art. 275 e dall'allegato III alla parte V del D.Lgs 152/2006 e smi. al fine di valutare :

- a) la conformità dell'impianto alle limitazioni complessivamente imposte;
- b) la necessità di porre in essere opzioni di riduzione.

Il rispetto delle limitazioni complessivamente prescritte è assicurato mediante l'applicazione delle migliori tecnologie disponibili e – laddove possibile - utilizzando materie prime a ridotto contenuto di COV, ottimizzando l'esercizio e la gestione delle attività e, ove necessario, installando idonei dispositivi di abbattimento al fine di minimizzare le emissioni di COV.

Il documento di cui trattasi dovrà essere inserito nell'applicativo regionale AIDA entro il 30 di Aprile dell'anno successivo all'elaborazione ed essere tenuto a disposizione dell'Autorità di Controllo.

F.3.5 Acqua

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

Parametri	S1	Modalità di controllo		Metodi (**)
		Continuo	Discontinuo	
Volume acqua (m ³ /anno)	X		annuale	
pH	X			
Conducibilità	X			
Solidi sospesi totali	X		annuale	2090*
COD	X		annuale	5130*
Mercurio (Hg) e composti				
Nichel (Ni) e composti				
Piombo (Pb) e composti	X		annuale	3230*
Rame (Cu) e composti				
Selenio				
Stagno				
Zinco (Zn) e composti				
Cianuri				
Cloro attivo libero				
Solfuri				
Solfiti				
Solfati				
Cloruri	X		annuale	4090*
Fluoruri				
Fosforo totale	X		annuale	4110*
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X		annuale	4030*

Parametri	S1	Modalità di controllo		Metodi (**)
		Continuo	Discontinuo	
Azoto nitroso (come N)				
Azoto nitrico (come N)				
Idrocarburi totali	X		annuale	5160*
Aldeidi	X		annuale	5010*
Solventi organici azotati				
Tensioattivi anionici	X		annuale	5170*
Tensioattivi non ionici	X		annuale	5180*
Composti organici alogenati	X		annuale	5150*
Benzene, toluene, etilbenzene, xileni (BTEX)	X		annuale	5070* 5140

Tab. F 7 *Inquinanti monitorati*

(*) Metodo APAT-IRSA Manuale 29/2003 Volume I.

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

F.3.6 Rumore

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

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

La tabella F10 riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	Categoria di limite da verificare (emissione, immissione 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

Tab. F8 – *Verifica d'impatto acustico*

F.3.8 Rifiuti

La tabella F9 riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita al complesso.

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

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

Tab. F9 – *Controllo rifiuti in uscita*

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle F10 e F11 specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
1	Postcombustore E1	*	Continuo (non obbligatorio)	a regime	FID con arresto degli impianti in caso superamento limiti	COT	Registrazione su supporto digitale
1	Filtro cartucce E2	*	Definiti secondo il piano di monitoraggio predisposto dalla ditta	a regime	Definita dalla ditta	/	Registro cartaceo
1	Carboni attivi E7	*	Definiti secondo il piano di monitoraggio predisposto dalla ditta	A regime	Definita dalla ditta	/	Registro cartaceo

* devono essere rispettati i parametri/sistemi di controllo definiti nella D.g.r. 30 maggio 2012 n. IX/3552

Tab. F10 – Controlli sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza
M23 - Post-combustore E1	Manutenzione programmata	semestrale
Filtro E2	Manutenzione programmata	Secondo programma definito
Carboni attivi E7	Manutenzione programmata	Secondo programma definito

Tab. F11 Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

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

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

Struttura	Tipo di intervento	Frequenza
serbatoi M42-01	controllo visivo	settimanale
serbatoi M42-02	controllo visivo	settimanale

Tab. F12 Controlli per le aree di stoccaggio