



**Città
metropolitana
di Milano**

Area Tutela e valorizzazione ambientale
Settore Rifiuti bonifiche e Autorizzazioni integrate ambientali

Autorizzazione Dirigenziale

Raccolta Generale n° 4622 del 26/06/2018

Prot. n 150887 del 26/06/2018

Fasc. n 9.9/2009/1924

Oggetto: ELCOGRAF S.p.A- Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Decreto Regionale n. 10298 del 20/09/2007 relativo all'installazione IPPC sita in Melzo (MI) - Via Marco Polo 2, ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06.

IL DIRETTORE DEL SETTORE RIFIUTI, BONIFICHE ED AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI

Visti:

- 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 Deliberazione del Consiglio metropolitano del 18.01.2017, n. Rep. 6/2017, atti n. 281875\1.10\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 Città metropolitana di Milano approvato dal Sindaco metropolitano in data 26/10/2016, con Decreto del Sindaco n. 261/2016, atti n. 0245611/4.1/2016/7;
- il decreto del Sindaco metropolitano Rep. Gen. 282/2016 del 16/11/2016 ad oggetto “Conferimento di 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 Città metropolitana di Milano approvato con deliberazione R.G. n. 5/2017 del 18.01.2017;
- il decreto sindacale Rep. Gen. N° 13/2018 del 18/1/2018, avente al oggetto “Approvazione del ‘Piano triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza’ per la Città metropolitana di Milano 2018-2020 (PTPCT 2018-2020)” con cui è stato approvato, in adempimento alle previsioni di cui all’art. 1 c. 8 della L. 190/2012, il Piano Triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza con riferimento al triennio 2018-2020;
- il Regolamento (UE) 2016/679 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 aprile 2016 relativo alla protezione dei dati che abroga la direttiva 95/46/CE (regolamento generale sulla protezione dei dati) e il D.Lgs. 30 giugno 2003, n.196 e s.m.i. “Codice di protezione dei dati personali” per le parti non in contrasto con il Regolamento sopra citato;

Richiamata la Legge n. 190/2012 “Disposizioni per la prevenzione e la repressione della corruzione e dell’illegalità nella pubblica amministrazione” e dato atto che i relativi adempimenti, così come recepiti nel Piano triennale di prevenzione

della corruzione e della trasparenza per la Città metropolitana di Milano 2018-2020 (PTPCT 2018-2020) risultano essere stati assolti;

Considerato che il presente provvedimento:

- con riferimento all'Area funzionale di appartenenza, è classificato dall'art. 5 del PTPCT 2018-2020, approvato con Decreto del Sindaco metropolitano Rep. Gen. n. 13/2018 del 18 gennaio 2018, atti 8837/1.18/2018/2, 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 delle 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";
- il Decreto Dirigenziale R.G. 2907/2017 del 30/03/2017 avente ad oggetto "Presa d'atto della chiusura, a seguito dei provvedimenti straordinari, contingibili ed urgenti di avviamento di procedura accelerata, delle pratiche giacenti o parzialmente trattate presso i Settori facenti parte dell'Area Tutela e valorizzazione ambientale;

Preso atto che attraverso i decreti sopra richiamati sono state individuate le pratiche giacenti relative a domande di Autorizzazioni Integrate Ambientali (comparto industria) presentate a partire dall'anno 2010 fino all'anno 2015, per le quali è necessario attivare un intervento in sanatoria con carattere d'urgenza;

Considerato che il presente procedimento rientra tra le tipologie previste dai sopra citati Decreti Dirigenziali R.G. n. 6245/2016 e n. 6856/2016;

Visti:

- il Decreto Regionale di Autorizzazione Integrata Ambientale n. 10298 del 20/09/2007 avente ad oggetto Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59 rilasciata a MONDADORI PRINTING SPA con sede legale a Milano in Via Bianca di Savoia, 12 per l'impianto a Melzo (MI) in Via Marco Polo, 2. s.m.i.;
- il Decreto Dirigenziale R.G. 350/2014 del 17/01/2014 con il quale è stata disposta la voltura dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 10298 del 20/09/2007 in favore dell'Impresa Elcograf S.p.A.;
- l'istanza di riesame presentata dall'Impresa e tutti gli atti ad essa collegati;

Dato atto che la Città metropolitana di Milano:

- con nota del 21/07/2016 (atti n. 164798/2016) ha informato l'Impresa Elcograf S.p.A. del programma di intervento avviato per trattare e concludere nel breve termine il procedimento di rinnovo/riesame in corso, chiedendo una collaborazione per la revisione dell'Allegato Tecnico;
- con nota del 04/08/2016 (atti n. 177091/2016) ha richiesto al Sindaco del Comune di Melzo di confermare e/o aggiornare i dati urbanistico/territoriali dell'Allegato Tecnico;

Atteso che in data 06/06/2018 si è tenuta la seduta conclusiva della Conferenza di Servizi la quale ha preso atto delle determinazioni degli enti che hanno partecipato o inviato relativo parere ed ha condiviso l'Allegato Tecnico in oggetto, che è parte integrante del presente atto, così come modificato e discusso nel corso della Conferenza di Servizi;

Dato atto che l'Impresa ha provveduto al versamento degli oneri istruttori dovuti pari a 3.325,00 euro calcolati in base ai criteri individuati dalla D.G.R. Regione Lombardia n. IX/4626 del 28/12/2012;

Tutto ciò premesso,

AUTORIZZA

ai sensi dell'art. 29-quater, del Titolo III-bis, del D.Lgs. 152/06, per i motivi esposti in premessa, che si intendono integralmente richiamati, il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 10298 del 20/09/2007 dell'Impresa Elcograf S.p.A. con sede legale a Milano in via A. Mondadori, 15 Verona (VR) ed installazione IPPC in Melzo (MI) - Via Marco Polo, 2, alle condizioni e prescrizioni contenute nell'Allegato Tecnico, che si allega al presente provvedimento per farne parte integrante;

FATTO PRESENTE CHE

- l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con il presente provvedimento, essendo stata presentata ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06, ai sensi del c. 11 del suddetto articolo, sostituirà le autorizzazioni ambientali preesistenti;
- ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lettera a) del D.Lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso entro quattro anni dalla data di pubblicazione sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di installazione e, come disposto dal successivo comma 7, su istanza di riesame presentata dal Gestore della stessa;
- - ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lettera b), del D.Lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001 nel suo complesso trascorsi 12 anni dalla notifica del presente provvedimento di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- l'efficacia del presente provvedimento decorre dalla data di notifica (o altra forma di comunicazione che attesti comunque il ricevimento dell'atto);
- ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 2, del D.Lgs. 152/06, sono sottoposte a preventiva autorizzazione le modifiche ritenute sostanziali ai sensi dell'art. 5, comma 1, lettera l-bis) del medesimo decreto legislativo;
- ai sensi dell'art. 29-decies, comma 9, del D.Lgs. 152/06, in caso di inosservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, l'Autorità competente procede secondo le gravità delle infrazioni;
- l'autorizzazione stessa sia soggetta a norme regolamentari più restrittive (sia statali sia regionali) che dovessero intervenire nello specifico;
- ai sensi dell'art. 29-decies, del D.Lgs. 152/06, l'esercizio delle attività di controllo, per la verifica del rispetto delle disposizioni e prescrizioni contenute nel presente provvedimento e relativo Allegato Tecnico saranno effettuate dall'A.R.P.A. della Lombardia;
- con riferimento alla procedura di cui all'art. 3, comma 2, del D.M. 272/2014 ed alla D.G.R. n. 5065/2016, A.R.P.A., nell'ambito dell'attività di controllo ordinario presso l'Impresa, valuterà la corretta applicazione della procedura attraverso la corrispondenza delle informazioni/presupposti riportati nella Verifica preliminare eseguita dall'Impresa, con quanto effettivamente messo in atto dal Gestore, dandone comunicazione alla Città metropolitana di Milano, che richiederà all'Impresa la presentazione di una verifica di sussistenza opportunamente integrata e/o modificata o della Relazione di riferimento, qualora se ne riscontrasse la necessità;
- qualora l'attività rientri tra quelle elencate nella Tabella A1 del D.P.R. 11 luglio 2011, n. 157 "Regolamento di esecuzione del Regolamento (CE) n. 166/2006 relativo all'istituzione di un Registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti e che modifica le direttive 91/689/CEE e 96/61/CE", il Gestore dovrà presentare al registro nazionale delle emissioni e dei trasferimenti inquinanti (PRTR), secondo le modalità, procedure e tempistiche stabilite da detto decreto del Presidente della Repubblica, dichiarazione annuale con la quale verranno comunicate le informazioni richieste dall'art. 5 del Regolamento (CE) n. 166/2006;
- copia del presente atto deve essere tenuta presso l'impianto ed esibita agli organi di controllo;

INFORMA CHE:

il presente provvedimento viene trasmesso mediante Posta Elettronica Certificata all'Impresa e, per opportuna informativa, ai seguenti indirizzi :

- Comune di Melzo comunemelzo@pec.it;
- Ufficio d'Ambito della Città metropolitana di Milano (atocittametropolitanadimilano@legalmail.it);

e, per gli adempimenti di controllo, a:

- A.R.P.A. - Dipartimenti di Milano e Monza Brianza (dipartimentomilano.arpa@pec.regione.lombardia.it);

e viene pubblicato sul sito web della Regione Lombardia - sistema "Modulistica IPPC on-line";

inoltre:

- 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 non rientra tra le fattispecie soggette a pubblicazione nella sezione "Amministrazione Trasparente" ai sensi del D.Lgs del 14/3/13 n. 33, così come modificato dal D.Lgs 97/2016; inoltre la nuova sezione "Trasparenza e integrità" contenuta nel "Piano triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza per la Città metropolitana di Milano riferito al triennio 2018-2020 (PTPCT 2018-2020)" approvato con Decreto del Sindaco Metropolitano Rep. Gen. n. 13/2018 del 18/01/2018, al paragrafo 5 non prevede più, quale obbligo di pubblicazione ulteriore rispetto a quelli previsti dal D.L.gs 33/2013, la pubblicazione dei provvedimenti finali dei procedimenti di "autorizzazione e concessione";
- 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 ed Autorizzazioni Integrate Ambientali ai sensi d.lgs. 30 giugno 2003, n. 196 e s.m.i. "Codice di protezione dei dati personali" e il Responsabile dell'istruttoria è il Responsabile del Servizio gestione procedimenti A.U.A.;
- 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 della Città Metropolitana di Milano 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, sono state osservate le direttive impartite al riguardo e sono stati osservati i doveri di astensione in conformità a quanto previsto dagli artt. 5 e 6 del "Codice di Comportamento della Città metropolitana di Milano" approvato dal Sindaco Metropolitano in data 26/10/2016, con Decreto del Sindaco n. 261/2016, atti n. 0245611/4.1/2016/7;
- 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 DEL
SETTORE RIFIUTI, BONIFICHE E
AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI
Dott. 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: Luciano Schiavone

Responsabile dell'istruttoria: Giuseppe Bono

Imposta di bollo assolta - ai sensi del DPR 642/72 All.A art 4.1 - con l'acquisto delle marche da bollo elencate di seguito da parte dell'istante che, dopo averle annullate, si farà carico della loro conservazione.

€16,00: 1

€1,00: 1

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	ELCOGRAF S.P.A.
Indirizzo Sede Legale	Via A. Mondadori, 15 – Verona (VR)
Indirizzo Sede Produttiva	Via Marco Polo n. 2 – Melzo (MI)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi del D.Lgs.152/2006 e s.m.i.
Codice e attività IPPC	6.7 – Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti e prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare con una capacità di consumo solvente superiore a > 150 kg/h o > 200 t/anno.
Varianti richieste	<p>Modifiche non sostanziali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - installazione banco di saldatura - installazione postazione di rettifica dei rulli pressori. <p>Modifiche dell'allegato tecnico in seguito a visita ispettiva effettuata da ARPA</p> <p>Voltura dell'autorizzazione R.G 350 e prot. 10877 del 17/01/2014</p> <p>Modifica non sostanziale utilizzo ad uso industriale l'acqua proveniente dai piezometri (prot. prov MI 33818/9.9/2009/1924 LM/FB del 11/02/2015)</p> <p>Modifica non sostanziale incremento dei volumi di stoccaggio delle materie prime (prot. CMMI n. 31893/2018/9.9/2009/1924 del 01/06/2018).</p>
Presentazione Domanda	15/03/2012
Revisione allegato tecnico	2013 e 2018
Fascicolo AIA	695AIA/17312/06

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	6
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO.....	7
B.1 Produzioni	7
B.2 Materie prime	8
B.3 Risorse idriche ed energetiche.....	11
<i>B.3.1 Consumi idrici</i>	<i>11</i>
<i>B.3.2 Produzione di energia: CENTRALE TERMICA</i>	<i>11</i>
<i>B.3.4 Consumi energetici</i>	<i>13</i>
B.4 Cicli produttivi.....	13
<i>B.4.1 Produzione.....</i>	<i>14</i>
<i>B.5.2 Servizi ausiliari</i>	<i>19</i>
C. QUADRO AMBIENTALE	21
C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento.....	21
<i>C.1.2 Emissioni derivanti dall'utilizzo di solventi</i>	<i>25</i>
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	26
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento	28
C.5 Produzione Rifiuti	29
C.6 Bonifiche	33
C.7 Rischi di incidente rilevante	33
D. QUADRO INTEGRATO	34
D.1 Applicazione delle MTD	34
D.2 Criticità riscontrate	37
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate.....	38
E. QUADRO PRESCRITTIVO	39
E.1 Aria	39
<i>E.1.1 Valori limite di emissione.....</i>	<i>39</i>
<i>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	<i>43</i>
<i>E.1.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	<i>44</i>
E.2 Acqua	49

<i>E.2.1 Valori limite di emissione</i>	49
<i>E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	50
<i>E.2.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	51
<i>E.2.4 Criteri di manutenzione</i>	51
<i>E.2.5 Prescrizioni generali</i>	52
<i>E.2.6 Prescrizioni ATO per gli scarichi S6 e S10</i>	52
E.3 Rumore	54
E.4 Suolo	54
<i>E. 4.1 Serbatoi</i>	55
E.5 Rifiuti	56
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo</i>	56
<i>E.5.2 Prescrizioni impiantistiche</i>	56
<i>E.5.3 Prescrizioni generali</i>	56
E.6 Ulteriori prescrizioni	57
E.7 Monitoraggio e Controllo	58
E.8 Prevenzione incidenti	58
E.9 Gestione delle emergenze	58
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	58
E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche	59
F. PIANO DI MONITORAGGIO	60
<i>F.1 Parametri da monitorare</i>	60
<i>F.1.2 Risorsa idrica</i>	60
<i>F.1.3 Risorsa energetica</i>	60
<i>F.1.4 Aria</i>	61
<i>F.1.5 Acqua</i>	62
<i>F.1.6 Rumore</i>	63
<i>F.1.7 Rifiuti</i>	64
F.2 Gestione dell'impianto	65
<i>F.2.1 Individuazione e controllo sui punti critici</i>	65

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'Azienda è specializzata nella produzione di riviste con periodicità settimanale nonché cataloghi illustrati conto terzi.

Lo stabilimento denominato SORIT S.p.A., sorto nel 1989/1990 ad opera della Silvio Berlusconi Editore, ospitava 2 macchine rotocalco per la stampa dei propri periodici illustrati (quali "TV Sorrisi e Canzoni", "Chi", ecc.). Nel 1991 è stata aggiunta la terza macchina rotocalco. Nel gennaio 1995 lo stabilimento è stato acquisito dalla Arnoldo Mondadori Editore S.p.A., che ha provveduto all'installazione della quarta macchina rotativa. La ditta ha provveduto a comunicare agli Enti la variazione della ragione sociale in data 03/01/1995. La ragione sociale è mutata nuovamente nell'agosto '99 passando a Mondadori Printing S.p.A. (comunicazione del 13/07/1999)

Dal 19/11/2008 la Mondadori Printing S.p.A. ha variato il Rappresentante legale ed ha trasferito la propria sede legale da Milano a Cisano Bergamasco in via Luigi e Pietro Pozzoni n. 11 (comunicazione del 21/04/2009).

L'Azienda con nota del 15 gennaio 2013 e pervenuta in data 24 gennaio 2013, prot. 10634, comunica ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4 del D.Lgs 152/06 e smi, la variazione della denominazione della società intestataria dell'impianto IPPC di Via Marco Polo n. 2 e lo spostamento della sede legale a far data dal 1 gennaio 2013.

Pertanto la nuova denominazione dell'Azienda è **ELCOGRAF spa** e la sede legale è a Verona in Via Mondadori, 15.

La ditta, in data 18.06.2008, ha comunicato, ai sensi dell'art. 10 del DLgs 59/05 e della circolare regionale 2 Amb/07, un intervento di modifica non sostanziale finalizzato all'installazione nell'officina meccanica di un banco di saldatura e di una postazione di rettifica dei rulli pressori.

Si tratta di installazioni che non producono incrementi delle attività né variazioni dei cicli produttivi rispetto a quanto precedentemente dichiarato e autorizzato e sono finalizzate al miglioramento della qualità dell'ambiente di lavoro, ottenuto attivando il convogliamento in atmosfera delle emissioni diffuse presenti in reparto. Le nuove emissioni sono identificate rispettivamente dalle sigle E57 ed E58.

La ditta con nota datata 28.07.14 (atti prov.li 165634 del 31.07.14) ha richiesto una modifica non sostanziale relativa all'impiego delle acque emunte dalla barriera idraulica all'interno del ciclo produttivo (raffreddamento) facendo seguito alle richieste indicate nel Decreto Dirigenziale n. 7119 2014 del 9 luglio 2014 rilasciato dalla Provincia di Milano relativo alla concessione per la derivazione d'acqua ad uso industriale a mezzo di 45 piezometri. Con nota dell'Autorità competente, datata 11/02/2015 (atti prov.33818/9.9/2009/1924 LM/FB), la società è autorizzata all'utilizzo dell'acqua emunta, e dal 21 aprile 2015 la società ha comunicato l'inizio dell'uso dell'acqua emunta.

In data 22 luglio 2016 l'azienda ha inviato la verifica di assoggettabilità alla relazione di riferimento.

In data 25 maggio 2018 (prot. CMMI n. 31893/2018/9.9/2009/1924 del 01/06/2018) l'azienda ha inviato la modifica non sostanziale per un incremento dei volumi di stoccaggio materie prime.

L'azienda è stata oggetto di visite ispettive ARPA nel marzo 2009, nell'ottobre 2011, nell'aprile 2015 e nell'aprile 2017 dalle quali non sono emerse prescrizioni specifiche chiudendo altresì le visite ispettive con un giudizio positivo sulle prestazioni ambientali del complesso 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
58.140	22.567	12.460	12.460	1988	2002

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

Tabella A1 – Condizione dimensionale dello stabilimento

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

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

Il Comune di Melzo si trova a venti chilometri ad est di Milano, confina con i comuni di Cassina de' Pecchi, Gorgonzola, Pozzuolo Martesana, Truccazzano, Liscate e Vignate. E' attraversato ad ovest dal torrente Molgora. In particolare lo stabilimento in oggetto presenta uno scarico di acque reflue industriali nel corso d'acqua superficiale denominato Torrente Molgora.

Dal rilascio dell'AIA, il Comune di Melzo ha approvato il PGT con D.C.C. n. 32 del 22.04.2009 e l'area in cui è situata l'azienda è individuata come "tessuto per attività produttive".

Secondo il Piano di Zonizzazione Acustica Comunale approvato con D.C.C. n.46 del 23.07.2012 (aggiornato e reso esecutivo dal 02/01/2012) l'area interessata dall'insediamento è classificata in un'unica classe acustica e precisamente:

- Classe VI - Area esclusivamente industriale.

L'area nelle immediate adiacenze dello stabilimento è classificata in:

Lo stabilimento, per quanto riguarda le classi acustiche, confina:

- Classe V – Area prevalentemente industriale
- a nord e a ovest con la classe VI;
- a sud e ad est con la classe V.

L'area dello stabilimento ricade in fascia di pertinenza acustica stradale "Da" (area con profondità di 100 m – strada esistente). Limite diurno 50dB (A) e limite notturno 40 dB (A) per i ricettori sensibili e limite diurno 70 dB (A) e limite notturno 60 dB (A) per altri ricettori.

Inoltre è stato individuato il reticolo idrico minore e approvato il regolamento di polizia idraulica con pubblicazione su BURL del 05.10.2011.

I vincoli presenti entro un raggio di 500 m risultano essere:

- Ambiti di trasformazione – Ambiti di trasf. Previsti dal PGR o DdP (art.38 NTA –PdR);
- Ambiti di trasformazione – Ambiti sottoposti a piani/programmi o in attuazione (art.39 NTA –PdR);
- Ambiti di tessuto urbano consolidato – Attività direzionali, commerciali, ludico-ricreative e ricettive (art.34 NTA –PdR);
- Ambiti di tessuto urbano consolidato – Attività produttive (art.35 NTA –PdR);
- Ambiti di tessuto urbano consolidato – Aperto a medio-alta densità (art.30 NTA –PdR);

Vincoli presenti sull'area dello stabilimento:

- fascia di arretramento stradale (classe c - 20 m)

Vincoli presenti entro i 500 m dallo stabilimento:

- fascia di rispetto paesistico-fluviale;
- fascia di rispetto delle testate fontanili 25-50m;

- fascia di rispetto torrente Molgora;
- ambiti di rilevanza paesistica (art.26 PTCP);
- percorsi di interesse storico e paesaggistico (PTCP);
- unità tipologiche di paesaggio (art.19 PTCP);
- aree che non rientrano nel Parco Agricolo Sud Milano.

Inoltre, da maggio 2008 presso lo stabilimento Elcograf Spa è in corso, ottenute le autorizzazioni del caso, la bonifica del sito che è risultato inquinato e che attualmente le operazioni di bonifica stanno proseguendo di concerto con i competenti Enti.

A 2. Stato autorizzativo

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

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Data di scadenza	N. ordine attività IPPC e non	Note	Sostituito da AIA
<u>IPPC</u>	D.Lgs 59/05	Regione	DDG n.10298	20/09/2007	20/09/2012	6.7	Tutte le autorizzazioni pregresse, per le matrici aria e acqua, sono state sostituite dall'autorizzazione AIA	

Tabella A2 – Stato autorizzativo

L'Azienda ha ottenuto la certificazione ISO 14001:2004 – certificato IT 13/0361.00 rilasciata dall'Ente certificatore SGS Italia S.p.A. e valida fino al 15/09/2018.

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

La società ELCOGRAF S.p.A. è soggetta all'art. 275 del D.Lgs. 152/06 per l'esercizio dell'attività di rotocalcografia individuata dal punto 8 lettera d) della parte II dell'allegato III alla parte V del medesimo Decreto; annualmente applica la procedura di valutazione della conformità all'art. 275 del DLgs 152/06 anche attraverso il piano di gestione dei solventi.

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

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

N. ordine attività IPPC e non IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC e non IPPC	Capacità produttiva di progetto	Numero degli addetti
1	6.7	<p>Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti e prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare con una capacità di consumo solvente superiore a > 150 kg/h o > 200 t/anno.</p> <p>Recupero solventi (l'impianto recupero solventi ha una resa del 99,9%. Per un consumo massimo di solventi in ingresso di 6.850 t/a, il solvente recuperato è pari a 6.843 t/a)</p>	6.850 t/anno	125
2 non IPPC		Linea galvanica (ramatura e cromatura)	17,26 mc	

Tabella B1 – Attività IPPC e NON IPPC

La capacità di esercizio Aziendale per l'attività IPPC relativamente all'anno 2017 è pari 3.310.82 t/a.

Per un confronto con i dati riportati nel primo allegato tecnico si riportano le capacità produttive espresse in t/a di carta stampata:

N. ordine attività IPPC	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto				
		Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (2015) t/a	Capacità effettiva di esercizio (2016) t/a	Capacità effettiva di esercizio (2017) t/a
		t/a	t/g *			
1	riviste	75.000	205	33.259	31.833	34.280

Tabella B2 – Capacità produttiva

* la capacità produttiva giornaliera è stata calcolata a partire da 365 giorni lavorativi

L'insediamento produttivo ELCOGRAF S.p.A. stampa riviste aventi periodicità settimanale e cataloghi illustrati conto terzi.

L'impianto lavora a ciclo continuo.

Il ciclo produttivo attuato presso lo stabilimento è così articolato:

- preparazione cilindri (incisione "meccanica" e trattamento "galvanico" dei "cilindri" utilizzati per la "stampa rotocalco");
- stampa rotocalco ("stampa" di "periodici illustrati" & "cataloghi illustrati" con tecnologia "rotocalco");

- confezione/spedizione (assemblaggio e confezionamento) dello stampato proveniente dal reparto stampa;
- manutenzione e magazzino (il reparto manutenzione è costituito da tre tipologie di officine, meccanica, elettrica e termotecnica, a servizio della gestione dei vari impianti/macchinari);
- impianto recupero solventi;
- impianti di servizio.

La fase di preparazioni fotografiche (elaborazione grafica di “testi” & “immagini” mediante l’ausilio di tecnologie elettroniche è cessata a far data del 11/03/2013.

B.2 Materie prime

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

Materia Prima	Classe di pericolosità e frasi di rischio	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito e di confinamento	Quantità t/a 2015	Quantità t/a 2016	Quantità t/a 2017	Quantità massima di stoccaggio
vernici	GHS02 - GHS07 - GHS08 H225, H315, H336, H361d, H373	liquido	silos	al coperto, in apposito locale, superficie impermeabilizzata	433	426	449	30 m ³
inchiostro	GHS02 - GHS07 - GHS08 H225, H315, H336, H361d, H373	liquido	silos	al coperto, in apposito locale, superficie impermeabilizzata	947	911	1025	120 m ³
carta	-	solido	bobine	al coperto, in apposito locale, superficie impermeabilizzata	38.379	36.963	39.670	magazzino adibito allo stoccaggio bobine ha area pari a 3.100 m ²
solvente per pulizia	H226, H304, H336	liquido	cistrenetta 1 mc	al coperto in apposito locale e dotato di bacino di contenimento	3,3	2,5	3,3	1 m ³
rame	-	solido	scatole	al coperto su bancali	19	19	22	2 t

cromo triossido	GHS03 GHS05 GHS06 GHS08 GHS09 H271, H350, H340, H361f, H330, H301+H311, H372, H314, H335, H334, H317, H410	liquido	Cisternetta da 1 m ³	area coperta pavimentata	4,7	6,1	7	3 m ³
acido solforico (per imp. Depurazione acque galvano)	corrosivo R 35 GHS05 H314	liquido	serbatoio	al coperto su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento	4,7	7,2	5,4	1 m ³
acido solforico (per imp. Trattamento Molgora)			serbatoio	su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento				5 m ³
acido solforico (ripristino livello vasche ramatura e sgrassatura)			fustini	al coperto su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento				400 kg
soda (per imp. Depurazione acque galvano)	corrosivo R 35 GHS05 H290, H314	liquido	serbatoio	al coperto su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento	12	8	11,5	2.000 l
soda (per imp. DEMI)			serbatoio	al coperto su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento				5.000 l
acido cloridrico (per imp. Depurazione acque galvano)	GHS05 GHS07 H290, H314, H335	liquido	serbatoio	al coperto, in apposito locale, su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento	4,5	3	4,6	2.000 l
acido cloridrico (per imp. DEMI)			serbatoio	al coperto, in apposito locale, su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento				8.000 l

sodio bisolfito (per imp. Depurazione acque galvano)	GHS05 GHS07 H302, H318, EUH031	liquido	serbatoio	al coperto, in apposito locale, su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento	3,4	3	2,4	1.000 l
olio e grassi	pericoloso per l'ambiente GHS09 H410, H411, H412, H413	liquido	fusti	al coperto, in apposito locale, su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento	1	1	1,2	3 m ³
colla	---	solido	scatole	al coperto, su superficie impermeabilizzata	--	---	0,75	500 kg
Additivi trattamento e depurazione acqua	H290, H314, H315, H318, H335, H400, H412	liquido	cisternetta 1 mc/ fusti /fustini	al coperto, in apposito locale, su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento	12	13,6	11.3	6 m3
Sgrassanti/ Additivi galvano	H290, H302, H314 H318, H400, H411	liquido	fusti/ fustini	al coperto, in apposito locale, su superficie impermeabilizzata e dotato di bacino di contenimento	10	8	11	2 mc

Tabella B3 – Caratteristiche materie prime

Non sono utilizzate sostanze o preparati alle quali sono assegnate frasi di rischio H340 (R46), H350I (R49), H360F (R60) od H360D (R61) mentre viene utilizzato Cromo Triossido caratterizzato dalle frasi di rischio H350 (R45) e H340 (R46).

Nella tabella che segue sono specificate sia la quantità che le caratteristiche delle materie prime impiegate soggette alle disposizioni di cui all'art. 275 del D.Lgs. 152/06:

Categoria omogenea	Tipologia materia prima	Quantità utilizzata (t/anno)	% Residuo secco	% COV*	Frasi H							Quantità 2017 (t/anno)		
					351	350	340	350I	360F	360D	341	Secco	COV	C
inchiostri	inchiostro Seig nero	250,398	49,7	50,3	no	no	no	no	no	no	no	124,4478	125,9502	114,6147
	inchiostro Seig giallo	342,64	36,3	63,7	no	no	no	no	no	no	no	124,3783	218,2617	198,6181
	inchiostro Seig rosso	223,262	43,2	56,8	no	no	no	no	no	no	no	96,44918	126,8128	115,3997
	inchiostro Seig blu	208,788	43,9	56,1	no	no	no	no	no	no	no	91,65793	117,1301	106,5884
solventi vari	diluyente lava rulli	3,360	0	100	no	no	no	no	no	no	no	0	3,36	2,856
	lubrificante cilindri HKV6	0,34	0	97	no	no	no	no	no	no	no	0	0,3298	0,28033
	alcool denaturato	0,112	0	100	no	no	no	no	no	no	no	0	0,112	0,05824
vernici	vernice Seg 1	448,594	26,3	73,7	no	no	no	no	no	no	no	117,9802	330,6138	300,8585
TOTALE											554,91	922,57	839,27	

Tabella B4 – Caratteristiche materie prime attività di cui all'art. 275 del D.Lgs. 152/06

B.3 Risorse idriche ed energetiche

B.3.1 Consumi idrici

La Ditta con Decreto della Provincia di Milano n. 7119/2014 del 9 luglio 2014, ha ottenuto l'autorizzazione all'utilizzo dell'acqua emunta dalla barriera idraulica per scopi industriali. Dal 21 aprile 2015 la ditta ha iniziato ad utilizzare tale acqua nel ciclo di raffreddamento delle torri evaporative.

L'approvvigionamento idrico avviene tramite l'acquedotto comunale per tutti gli usi sia civili che produttivi. Nella seguente tabella si riportano i dati sui consumi idrici riferiti agli anni 2015, 2016 e 2017:

Fonte approvvigionamento	Utilizzo	CONSUMO ACQUA (mc)		
		2015	2016	2017
Acquedotto	Mensa	1668	1596	1825
	Sanitario	3475	3175	3302
	Raffreddamento	119100	138930	99380
	Tecnologico	67595	64433	63916
Piezometri barriera	Raffreddamento (da maggio 2015)	45641	57093	43579

I consumi idrici sono attribuibili per il 69% circa all'uso destinato alle torri di raffreddamento, per il 28% circa per i processi produttivi e per il 3% per uso sanitario/mensa.

Si rileva che le risorse idriche utilizzate per le operazioni di raffreddamento (torri evaporative), tengono conto anche dei reintegri (evaporazione e sfioro bacini torri) e vengono costantemente riciclate per il 98% circa.

B.3.2 Produzione di energia: CENTRALE TERMICA

L'Azienda per produrre energia termica utilizza le n. 3 caldaie presenti in stabilimento alimentate a metano. La centrale termica produce vapore saturo a 8 bar per utilizzo, per i processi di :

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

Le principali caratteristiche delle n. 3 caldaie sono riassunte nella seguente tabella:

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

In data 23/09/2016 l'azienda ha comunicato l'interruzione dal maggio 2016 della attività della macchina M4 (emissione E45) che rimane ad oggi in attesa di riparazione.

Ciascuna caldaia può produrre 5.750 kg/h di vapore saturo a 8 bar e acqua calda per uso tecnologico per 2.000 kcal/h.

Il ciclo di produzione è continuo nelle ventiquattro ore ed è connesso strettamente con l'attività produttiva di stampa rotocalcografica.

Nel locale caldaie sono presenti i seguenti impianti:

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

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

Le caldaie installate nella centrale termica sono dotate di analizzatori di CO e O₂ con regolazione automatica del rapporto aria/combustibile e registrazione in continuo dei dati osservati.

Nella centrale termica è presente un impianto di demineralizzazione dell'acqua, posto a servizio delle caldaie e dell'impianto galvanico, costituito da un sistema a doppia linea in parallelo con capacità pari a 50 m³/ciclo di acqua demineralizzata per ciascuna linea.

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

Sono inoltre presenti:

- 3 evaporatori (potenzialità 3.480 kw cadauno) d'acqua riscaldati ad olio diatermico con contenuto d'acqua regolata automaticamente ed in continuo (regolazione del livello).

- 3 scambiatori (potenzialità 2.325 kw cadauno) olio/acqua per la produzione di acqua calda per usi tecnologici e di riscaldamento ambienti di stabilimento. L'acqua calda in uscita è fornita a temperatura costante mediante azione sulla valvola automatica a 3 vie di miscelazione posta sulla linea dell'olio diatermico in ingresso.

B.3.4 Consumi energetici

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

Anno di riferimento	Prodotto (t/a)	Metano (m³/a)	Consumo termico totale (kWh/t prodotto)	Energia elettrica (kWh/a)	Consumo elettrico totale (kWh/ t prodotto)
2015	33.259	2.833.251	918	17.897.235	538
2016	31.833	3.158.151	1073	18.904.394	594
2017	34.280	3.020.220	954	18.693.019	545

Tabella B5 – Consumi energetici

B.4 Cicli produttivi

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

La produzione si svolge essenzialmente attraverso le seguenti fasi:

- Preparazione Cilindri: incisione meccanica e trattamento galvanico dei cilindri utilizzati per la “stampa rotocalco”.
- Confezione/Spedizioni: allestimento (assemblaggio e confezionamento) dei prodotti provenienti dal Reparto Stampa
- Stampa Rotocalco: stampa di periodici illustrati e cataloghi illustrati con tecnologia rotocalco.
- Servizi: le attività produttive sono supportate da funzioni complementari e di servizio quali la Manutenzione e il Magazzino.
- Uffici: trattasi di “ufficio amministrazione del personale”, “ufficio pianificazione”, “ufficio controllo di gestione”, “ufficio ambiente & sicurezza” e “direzione di stabilimento”.

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

1. INCISIONE

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

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

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

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

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

2. Reparto Galvanico denominato dalla Ditta: GALVANO

Le lavorazioni avvengono su due linee distinte :

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

Linea "CROMO"

1. SGRASSATURA: sgrassaggio elettrolitico della superficie incisa del cilindro con utilizzo di acido solforico e soda. Tale lavorazione, eseguita automaticamente con apposita macchina, viene effettuata per eliminare le eventuali impurezze (sfridi) di rame conseguenti all'incisione.
2. CROMATURA: questo processo elettrolitico serve a conferire una maggiore resistenza meccanica al cilindro e consiste nel rivestire la superficie in rame del cilindro con uno spessore di cromo pari a circa 5 micron.

Durante la stampa, il cilindro potrà raggiungere velocità di rotazione fino a 30.000 giri/ora. Se il cilindro non venisse cromato, con gli attriti cui lo stesso è sottoposto a quella velocità la superficie di rame subirebbe deformazioni tali da alterare irreversibilmente le immagini incise sullo stesso, peggiorando conseguentemente la qualità del prodotto stampato. Tale lavorazione, eseguita automaticamente da apposita macchina, avviene a circuito chiuso.

3. LISCIATURA: questa lavorazione serve per eliminare rugosità grossolane ed eventuali irregolarità della superficie dovute a residui di cromo. Per questa operazione la superficie del cilindro viene passata con mole abrasive.

Le apparecchiature usate per queste lavorazioni sono:

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

Linea "RAME"

1. LAVAGGIO: prima di essere rilavorati in "galvano", i cilindri (provenienti dal reparto stampa) devono essere ripuliti dall'inchiostro. Questa operazione viene eseguita in un impianto automatico di lavaggio che opera in continuo e a ciclo chiuso, in apposito locale dedicato; il solvente utilizzato da

codesto impianto è il toluolo.

2. **SFOGLIATURA:** questa operazione serve ad eliminare quello spessore di rame contenente le incisioni che ormai non servono più. Si incide il cilindro lungo tutta la sua lunghezza mediante una spatola di metallo e, facendo ruotare meccanicamente il cilindro, con apposite pinze viene tolta la sfoglia;
3. **SGRASSATURA:** questa operazione, eseguita automaticamente da apposita macchina, ha i seguenti scopi:
 - eliminare dalla superficie del cilindro eventuali tracce (sfridi) di rame utilizzando acido solforico e soda ;
 - far sì che si crei (utilizzando una proteina: "lisozima") su tutta la superficie del cilindro, una sottile pellicola la quale, durante l'operazione di ramatura permetta al rame di aderire alla superficie del cilindro ma senza creare un corpo unico con quello già presente sul cilindro stesso
4. **RAMATURA:** processo di tipo elettrolitico attraverso il quale si depositerà, su tutta la superficie del cilindro, un sottile strato di rame, sotto forma di sfoglia. La soluzione utilizzata in codesta operazione è composta da acido solforico e solfato di rame;
5. **LISCIATURA:** serve a conferire alla superficie del cilindro quella rugosità ottimale per evitare problemi nel processo di incisione e per eliminare eventuali irregolarità dovute a residui di rame. Per questa operazione la superficie del cilindro viene passata con delle mole abrasive.

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

Le apparecchiature usate per queste lavorazioni sono:

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

CORREZIONE CILINDRI :

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

Le apparecchiature usate per queste lavorazioni sono:

- n. 2 vasche di correzione.

Reparto stampa

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

Elementi essenziali sono:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Il foglio di carta, ultimata la stampa su entrambi i lati, entra nel castello di piega dove viene tagliato in molteplici strisce che, lo stesso apparato di piega, provvede poi a sovrapporre, tagliare e piegare dando così vita alla segnatura (frazione di rivista).

Le attrezzature utilizzate in questo reparto sono:

Linea di stampa rotocalco n. 1

a) Rotativa:

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

b) Sistema di caricamento bobine:

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

c) Sistema di trasporto e raccolta segnature:

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

Linea di stampa rotocalco n. 2

a) Rotativa:

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

b) Sistema di caricamento bobine:

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

c) Sistema di trasporto e raccolta segnature:

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

Linea di stampa rotocalco n. 3

a) Rotativa:

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

b) Sistema di caricamento bobine:

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

c) Sistema di trasporto e raccolta segnature:

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

Linea di stampa rotocalco n. 4

a) Rotativa:

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

b) Sistema di caricamento bobine:

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

c) Sistema di trasporto e raccolta segnature:

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

La linea di stampa n. 4, vista la sua localizzazione nel reparto stampa, è asservita al trasposto dei pallets

con le segnature (in uscita dell'impianto di palettizzazione delle stecche di segnature) verso il reparto confezione, da un robot a guida laser.

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

Reparto lavaggio cilindri

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

Il suddetto impianto di lavaggio è così strutturato:

- vasca di lavaggio chiusa, il lavaggio avviene mediante irrorazione, con solvente pulito, della superficie dei cilindri mentre vengono fatti ruotare su se stessi; la vasca può ricevere contemporaneamente n. 2 cilindri stampa da lavare;
- n. 1 serbatoio (circa 2 000 litri) contenente il solvente pulito che l'impianto utilizza per il lavaggio;
- n. 1 serbatoio (circa 1.000 litri) contenente il solvente sporco proveniente dal lavaggio dei cilindri;
- impianto di distillazione che provvede alla distillazione del solvente sporco contenuto nel suddetto serbatoio, rimandando il solvente pulito nel serbatoio di cui al secondo punto e scaricando in apposito serbatoio carrellato chiuso ermeticamente le morchie di inchiostro che verranno smaltite o riutilizzate, versandole nelle bacinelle delle macchine da stampa, nel processo produttivo.

L'aria aspirata dalla suddetta vasca, nel corso del processo di lavaggio dei cilindri, viene avviata ad apposito impianto di trattamento dell'effluente.

Reparto confezioni

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

Le segnature, in uscita dalle macchine da stampa, vengono convogliate (mediante apposite catene di trasporto) a due distinte tipologie di macchine e precisamente:

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

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

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

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

B.5.2 Servizi ausiliari

Manutenzione

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

- officina meccanica

- officina elettrica
- officina termotecnica

Le tre officine in questione sono ubicate al piano terra, in prossimità del magazzino carta (deposito bobine). All'interno dell'officina meccanica sono presenti un banco di saldatura ed un tornio per la di rettifica rulli pressori in caucciù presidiati entrambi da sistemi di aspirazione localizzata.

Il personale della manutenzione, si occupa prevalentemente della gestione degli impianti il cui corretto funzionamento assicura il regolare svolgimento dell'attività produttiva.

Gli impianti, gestiti prevalentemente dalla manutenzione termotecnica, sono i seguenti:

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

Le manutenzioni elettrica e meccanica invece, hanno il compito primario di assicurare il perfetto funzionamento degli impianti direttamente connessi alla produzione.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA [h/g] [g/anno]	TEMP. [°C]	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO [m dal piano campagna)	SEZIONE CAMINO [m ²]
		Sigla	Descrizione						
2	E1	M5	Vasca di scromatura elettrolitica cilindri	50 h/anno	20	PTS Cr ^{VI}	Separatore di gocce (demister) + Filtri assoluti	11	0,0491
2	E3	M6	Bagno di ramatura A elettrolitica	24 365	20	PTS H ₂ SO ₄	Filtri assoluti	11	0,0491
2	E6	M7	Bagno di cromatura A cilindri	24 365	20	PTS Cr ^{VI} Acido Solforico	Separatore di gocce (demister) e filtri assoluti	11	0,0491
2	E7	M8	Bagno di cromatura B cilindri	24 365	20	PTS Cr ^{VI} Acido Solforico	Separatore di gocce (demister) e filtri assoluti	11	0,0491
2	E11	M9	locale impianto depurazione acque, linea fanghi e locale cromo	24 365	20	HCl Acido Solforico Nebbie alcaline	Scrubber a torre	11	0,0491
1	E18	M3	caldaia n. 3	24 365	180	NOx CO	-	16	0,196
1	E19	M2	caldaia n. 2	24 365	185	NOx CO	-	16	0,196
1	E45	M4	caldaia n. 4	24 365	160	NOx CO	-	16	0,196
2	E54	M10	Bagno di ramatura B elettrolitica cilindri	24 365	20	PTS Acido Solforico	Filtri assoluti	11	0,0491
1	E56	M1	- rotative n. 1/2/3/4 - vasca lavaggio cilindri - sfiati serbatoi inchiostri e vernici	24 365	25	Solventi Organici Volatili	9 adsorbitori a carboni attivi con rigenerazione interna	18	7,065
EMISSIONI ART. 272 c.2 D.Lgs.152/06									
ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA [h/g] [g/anno]	TEMP. [°C]	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO [m]	SEZIONE CAMINO [m ²]
1	E58		Postazione rettifica rulli pressori rotative		ambiente	PTS	Filtro a tasche	12	0,037
2	E2		vasca sgrassatura linea rame		ambiente	Acido Solforico	/	11	0,0491

2	E4		vasca sgrassatura linea cromo		ambiente	Acido Solforico	/	11	0,0491
2	E5		vasca sgrassatura linea cromo		ambiente	Acido Solforico	/	11	0,0491
2	E55		vasca sgrassatura linea rame		ambiente	Acido Solforico	/	11	0,0491
2	E9		vasca correzione cilindri		ambiente	- Sostanze Organiche Volatili - Nebbie acide	/	11	0,0491
2	E10		vasca correzione cilindri		ambiente	- Sostanze Organiche Volatili - Nebbie acide	/	11	0,0491

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

Per quanto riguarda la scromatura dei cilindri va segnalato che tale macchinario viene utilizzato unicamente in rari casi di necessità.

La seguente tabella riassume le eventuali emissioni ad inquinamento scarsamente rilevante:

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA	
		Sigla	Descrizione
1	da E25 a E37	M25	torri di raffreddamento acqua tecnologica
1	E38	M38	aspirazioni locali ricarica muletti
1	da E48 a E52	M48	torri di raffreddamento acqua tecnologica
1	E57	M57	Banco di saldatura

Tabella C2 - Emissioni scarsamente rilevanti

Impianto recupero solvente

Lo stabilimento Elcograf s.p.a. di Melzo è provvisto di un impianto per il recupero del solvente (emissione unica E56) presente negli effluenti gassosi originati dalle aspirazioni localizzate a presidio delle rotative (n. 1,2,3,4), della lava cilindri oltre agli sfiati dei serbatoi di vernici, inchiostri e solvente. Tale sistema è costituito da 9 adsorbitori a carboni attivi con rigenerazione interna.

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

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

La fase di rigenerazione di ogni adsorbitore viene avviata quando il solvente ha saturato la massa di carbone attivo ed i dati di analisi dell'effluente in emissione dall'adsorbitore sono prossimi alla concentrazione massima ammessa al camino.

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

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

L'adsorbitore saturo viene quindi rigenerato immettendovi vapore surriscaldato in contro corrente, rispetto alla direzione del flusso d'aria in entrata.

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

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

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

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

Detto impianto è essenzialmente composto da due sezioni di trattamento:

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

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

- L'aspirazione dalla linea è controllata con inverter che modulano sulla base della pressione di aspirazione
- La portata in ingresso all'impianto è monitorata in continuo
- La concentrazione in uscita dall'impianto è monitorata in continuo
- La concentrazione del solvente residuo in uscita da ogni singolo adsorbitore è monitorata a scansione
- Sono controllate le temperature operative dei singoli adsorbitori

Tutto è controllato e gestito in modo automatico tramite sistema informatico e supervisor di impianto ridondanti.

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

L'emissione del camino unico (**E56**) è monitorata in continuo.

Nel richiamare la Relazione Finale del 30.03.09 prot. ARPA n.41694, si riportano le seguenti considerazioni in merito all'emissione **E56**:

- Per la determinazione della concentrazione della sostanza organica aerodispersa, o COV alla suddetta emissione è installato un analizzatore automatico che determina la risposta complessiva di questa classe di sostanze, basato sulla tecnologia della rilevazione a ionizzazione di fiamma (FID), che garantisce il controllo in continuo della funzionalità e della sicurezza dell'intero impianto ottimizzando i cicli di adsorbimento/rigenerazione, diminuendo nel contempo sia la sequenza delle manutenzioni sia i costi di gestione, e quindi consentendo il calcolo delle rese di processo attraverso il monitoraggio del carico di inquinante in ingresso e la quantità di solvente recuperato.
- Il camino di scarico finale ha caratteristiche geometriche e costruttive che non consentono l'ubicazione delle bocchette di ispezione e di campionamento in posizioni conformi alle indicazioni contenute nelle norme tecniche UNI EN 10169 e ISO 10396/20072007 in quanto:
 - ha un'altezza di circa 10 m ed un diametro interno di 3 m;
 - nei primi 4 metri circa confluiscono i due collettori di raccolta degli scarichi delle due batterie di adsorbitori;
 - nell'ultimo tratto del camino, prima dello scarico in atmosfera, sono stati inseriti longitudinalmente, per un'altezza di circa 4,5 metri, 10 pannelli insonorizzanti che separano fisicamente la corrente gassosa in 11 aliquote diverse;
 - le due bocchette di ispezione e di campionamento sono in posizioni tra loro ortogonali nel tratto di camino insonorizzato rispettivamente a 2,2 m e 2,7 m di altezza;
 - le sonde di campionamento multiforo installate hanno ognuna 6 bocche di presa di identico diametro e sono inserite in modo tale per cui una delle sonde osserva 6 punti di una sola delle 11 correnti gassose delimitate dai pannelli insonorizzanti e l'altra 6 correnti diverse.

Un sistema di espulsione di effluenti gassosi di questo tipo presenta alcune particolarità, su tutte quella di non essere trattabile secondo le norme tecniche vigenti per quanto riguarda sia la valutazione delle caratteristiche fluidodinamiche sia l'esecuzione del monitoraggio, in quanto è possibile si formino

fluttuazioni della velocità e/o stratificazioni delle concentrazioni per cui le determinazioni periodiche osservate possono fornire solo indicazioni dello stato emissivo, ma, da sole, non possono essere utilizzate per valutare la conformità ai valori limite di emissione. Inoltre, ammesso fosse reso possibile dal punto di vista sia tecnico che amministrativo, modificarne la struttura attuale così da identificare un tratto rettilineo di lunghezza pari ad almeno 40 metri, unica possibilità di inserire un sistema di monitoraggio propriamente detto, non si produrrebbe che un limitato valore aggiunto all'installazione che, a quel punto, risulterebbe solo monitorabile in continuo, e per far questo necessiterebbe comunque di una nuova linea analitica dedicata al solo monitoraggio dell'emissione finale.

L'assetto dei controlli a cui è sottoposta questa installazione evidenzia possibilità alternative di valutazione delle emissioni finali, o a queste direttamente correlate, in quanto consente di tenere sotto controllo:

- le concentrazioni di COV in ingresso al sistema e quindi il carico prodotto dalle diverse attività;
- le concentrazioni di COV in uscita da ognuno dei nove adsorbitori e quindi la loro funzionalità effettiva;
- pur senza conseguire le caratteristiche di uno SME ed operando a scansione, le concentrazioni di COV presenti allo scarico in atmosfera;
- la quantità di solvente recuperato

questo consente di perseguire la corretta conduzione ed il mantenimento nel tempo della funzionalità dell'impianto.

È opportuno inoltre precisare ulteriormente come l'impianto di recupero solvente rappresenti per la Ditta, prima che un sistema di trattamento degli effluenti gassosi, un impianto produttivo a tutti gli effetti, poiché consente di recuperare solvente in quantità massiccia così da poter essere sia riutilizzato che venduto.

In sintesi il sistema di monitoraggio installato, pur non consentendo la più opportuna determinazione delle concentrazioni in emissione, può, in via deduttiva consentire le valutazioni più opportune poiché:

- 1) è primariamente finalizzato alla gestione ottimale dell'impianto di recupero dei solventi e solo conseguentemente consente il monitoraggio dell'emissione finale;
- 2) consente di ottimizzare il recupero del toluene;
- 3) rende comunque possibile la valutazione annuale complessiva delle emissioni di toluene come rapporto tra la somma del prodotto venduto e di quello contenuto nei rifiuti rispetto alla somma di quello contenuto nel prodotto fresco e di quello riutilizzato nel processo produttivo.

Con riferimento alla difformità delle postazioni di campionamento all'emissione E56 rispetto ai contenuti delle norme tecniche di riferimento UNI EN 10169 e ISO 10396 – 2007, la ditta ha eseguito in data 3 marzo 2009 una serie di campionamenti, al fine di ottemperare alle richieste emerse in occasione della prima visita ispettiva (piano di monitoraggio p. 28). Tuttavia i campionamenti sono stati eseguiti con sonda non riscaldata. (Vedi relazione della ditta del 29 aprile 2009)

Altri impianti di abbattimento

In aggiunta all'impianto recupero solvente nel reparto galvanico sono presenti:

- scrubber a torre per l'abbattimento dei fumi acidi provenienti dalle vasche di trattamento dell'impianto di depurazione chimico-fisico delle acque, dal locale in cui sono stoccati i reagenti chimici impiegati nel processo di depurazione acque, e dall'aspirazione presente nel locale "reagenti" dove è presente la soluzione di cromo (contenuta a sua volta in apposito serbatoio ermetico con vasca di contenimento);
- separatore di gocce posto a presidio delle emissioni E1 – vasca di scromatura elettrolitica
- separatori di gocce e filtri assoluti posti a presidio delle emissioni E6 ed E7 - vasche di cromatura cilindri;
- Filtri assoluti a presidio delle emissioni E3 ed E54 – vasche di ramatura elettrolitica;
- Filtro a celle e filtro a tasche posti a presidio rispettivamente delle emissioni E57 – banco di saldatura ed E58 – postazione di rettifica dei rulli pressori situati entrambi nell'officina meccanica.

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento posti a presidio delle emissioni sono riportate nella seguente tabella riepilogativa:

Sigla emissione	E1	E6	E7	E11	E56
Portata max di progetto (aria: Nm ³ /h)	4.000	2.500	2.500	2.000	310.000
Tipologia del sistema di abbattimento	separatore di gocce	separatore di gocce e filtro assoluto	separatore di gocce e filtro assoluto	scrubber a torre	adsorbitore a carboni attivi con rigenerazione interna
Inquinanti abbattuti	Polveri e Cromo VI	Polveri Acido Solforico e Cromo VI	Polveri Acido Solforico e Cromo VI	Acido Cloridrico Acido Solforico Nebbie alcaline	Sostanze Organiche Volatili.
Rendimento medio garantito (%)				70%	99
Rifiuti prodotti dal sistema [t/anno]					
Ricircolo effluente idrico	no	no	no	si	no
Perdita di carico (mm c.a.)					190
Consumo d'acqua (m ³ /h)					0
Gruppo di continuità (combustibile)	no	no	no	no	no
Sistema di riserva	no	no	no	no	no
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	no	no	no	no	no
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)					4
Manutenzione straordinaria (ore/anno)					30
Sistema di Monitoraggio in continuo	no	no	no	no	si

Sigla emissione	E57	E58	E54	E3
Portata max di progetto (aria: Nm ³ /h)	6.000	2.500	2.500	2.500
Tipologia del sistema di abbattimento	Filtro a celle	Filtro a tasche	Filtro assoluto	Filtro assoluto
Inquinanti abbattuti	Polveri Metalli	Polveri	Polveri Acido solforico	Polveri Acido solforico
Rendimento medio garantito (%)				
Rifiuti prodotti dal sistema [t/anno]				
Ricircolo effluente idrico	no	no	no	no
Perdita di carico (mm c.a.)				
Consumo d'acqua (m ³ /h)	no	no	no	no
Gruppo di continuità (combustibile)	no	no	no	no
Sistema di riserva	no	no	no	no
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	no	no	no	no
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)				
Manutenzione straordinaria (ore/anno)				
Sistema di Monitoraggio in continuo	no	no	no	no

Tabella C3 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

C.1.2 Emissioni derivanti dall'utilizzo di solventi

La ditta per la tipologia di attività svolta e per il quantitativo di solvente utilizzato, è soggetta all'art. 275 del D.Lgs 152/06 e smi, e quindi, oltre a rispettare i limiti alle emissioni in atmosfera, è tenuta a rispettare un consumo massimo annuo di solvente pari a **6.850 t/anno e un'emissione diffusa pari a non oltre il 15% del consumo di solvente.**

Dai piani di gestione dei solventi, elaborati nel corso degli anni dall'Azienda secondo le indicazioni della parte V dell'allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/06 e smi, emerge la conformità con i valori limite individuati dalla parte I dell'Allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/2006 e smi.

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'Azienda rientra nell'ambito di applicazione del RR n. 4/2006; nel sito è stata realizzata la separazione delle acque di prima/seconda pioggia lungo il fronte di Via A. Vespucci.

Complessivamente le attività svolte presso lo stabilimento generano i seguenti scarichi idrici:

- **scarico n. 1:** acque nere provenienti dalle utenze civili (servizi igienici, lavelli, docce) – Pubblica Fognatura (Via M. Polo);
- **scarico n. 2:** acque meteoriche di prima e seconda pioggia raccolte attraverso le “caditoie stradali” presenti sui piazzali esterni ed immesse nella Pubblica Fognatura (Via M. Polo);
- **scarico n. 3:** acque nere provenienti dalle utenze civili (servizi igienici, lavelli, docce e mensa aziendale) – Pubblica Fognatura (Via M. Polo);
- **scarico n. 4:** acque meteoriche di prima e seconda pioggia raccolte attraverso le “caditoie stradali” presenti sui piazzali esterni e convogliate nella Pubblica Fognatura (Via M. Polo).
- **scarico n. 5:** disattivato a seguito dei lavori di separazione “acque di prima/seconda pioggia”;
- **scarico n. 6:** acque meteoriche di prima pioggia raccolte attraverso le “caditoie stradali” presenti sui piazzali esterni e scaricate nella Pubblica Fognatura (Via A. Vespucci) – presente vasca di accumulo per la successiva laminazione (36 mc);
- **scarico n. 7:** acque meteoriche provenienti dal “troppo pieno” della vasca che raccoglie le acque piovane che ricadono sulle coperture e che fa da “riserva idrica antincendio” con recapito in Pubblica Fognatura (Via A. Vespucci). A tale vasca sono convogliate anche le “acque di seconda pioggia” provenienti dalla vasca di separazione a servizio dello scarico n° 6 per essere poi (rilanciandole con apposita pompa) laminate (alla portata di circa 10 l/sec) nello “scarico n° 9;
- **scarico n. 8:** acque provenienti dal “troppo pieno” (sfioro) delle vasche trattamento acque torri evaporative con recapito nella Pubblica Fognatura (Via A. Vespucci);
- **scarico n. 9:** acque di seconda pioggia (provenienti dalla vasca volano dello scarico 6), sfioro torri evaporative, contro lavaggi addolcitore, demineralizzatore/osmosi inversa e una volta regolato il “pH” in apposito impianto recapitato in Acque Superficiali (Torrente Molgora);
- **scarico n. 10:** scarico delle acque provenienti dall'impianto di depurazione (chimico/fisico) a servizio dell'impianto di galvanica e recapitante in Pubblica Fognatura (Via M. Polo).

Si conferma l'installazione sugli scarichi S10 ed S9 di un campionatore automatico impostato sulle 24 ore e non sulle tre ore.

Il progetto per la separazione delle acque di 1^a e 2^a pioggia lungo il fronte di Via M. Polo è stato presentato ma è momentaneamente sospeso (in accordo con ARPA Lombardia) poiché sono tuttora in corso operazioni di bonifica del sottosuolo che non permettono la dispersione delle acque di 2^a pioggia nel suolo medesimo.

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

Sigla scarico	LOCALIZZAZIONE (N-E)	Tipologia acque scaricate	Frequenza dello scarico			Portata	Recettore	Abbattimento
			h/g	g/set	mesi/a			
S1	N: 5038152 E: 1532028	Acque nere da utenze civili	24	7	12	/	F.C. Via Marco Polo	/
S2	N: 5038132 E: 1532032	Acque bianche (meteoriche 1 ^a /2 ^a pioggia)	24	7	12	/	F.C. Via Marco Polo	Desoleatore

S3	N: 5038064 E: 1532057	Acque nere da utenze civili	24	7	12	/	F.C. Via Marco Polo	Fossa scolma grassi a servizio dello scarico della mensa aziendale
S4	N: 5038004 E: 1532081	Acque bianche (meteoriche 1 ^a /2 ^a pioggia),	24	7	12		F.C. Via Marco Polo	
S5	disattivato							
S6	N: 5038171 E: 1532228	Acque bianche (meteoriche 1 ^a pioggia)	24	7	12	/	F.C. Via A. Vespucci	Desoleatore
S7	N: 5038130 E: 1532224	Acque bianche troppo pieno vasca volano, meteoriche 2 ^a pioggia da S6 rilanciate in S9	24	7	12	/	F.C. Via A. Vespucci	/
S8	N: 5038244 E: 1532240	Troppo pieno vasche trattamento torri evaporative	24	7	12	/	F.C. Via A. Vespucci	/
S9	N: 5038150 E: 1532545	Acque bianche (meteoriche 2 ^a pioggia), sfioro torri evaporative, addolcitore, demi., impianto osmosi	24	7	12	48.600 (stimata)	CIS Torrente Molgora	Trattamento chimico solo acque tecnologiche
S10	N:45°29'43,16" E:9°24'34,81"	Acque industriali provenienti dall'impianto di depurazione	24	7	12	2.819	F.C. Via Marco Polo	Depuratore chimico-fisico (acque da reparto galvanico)

Tabella C4 – emissioni idriche

I quantitativi (effettivi, espressi in mc/anno) riportati nella colonna “portata”, si riferiscono all’acqua effettivamente scaricata nel corso dell’anno 2017 (come da denuncia annuale sugli scarichi idrici).

Scarico S9

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

Gli scarichi degli impianti di trattamento dell’acqua di rete che alimenta la centrale termica (osmosi inversa, demineralizzazione ed addolcimento), vengono convogliati in un serbatoio di stoccaggio eluati, della capacità di 16 mc; tali acque vengono omogeneizzate, tramite idoneo circuito composto da pompe, valvole e misuratori, in un serbatoio dedicato con controllo di pH e conducibilità per essere inviate allo scarico.

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

Le due tipologie di reflui sono campionabili separatamente prima della loro commistione.

Le acque delle torri evaporative, sono reintegrate con acqua di rete/acqua falda bonificata/recupero solvente, vengono trattate con prodotti chimici per il mantenimento delle caratteristiche chimiche:

- miscela di agenti antincrostanti, disperdenti, inibitori di corrosione per rame, agenti bagnanti in soluzione acquosa alcalina, cloro stabilizzato ed agenti bagnanti, biocida antialghe per acque industriali, miscela di sali di ammonio quaternario e guanidine.

Inoltre nel caso di piena del Molgora, le due valvole di ritegno poste sullo scarico S9 e sul tratto di tubazione di scarico, si chiudono meccanicamente con rilancio di tali acque nella vasca a volano e riserva antincendio posta sullo scarico S7.

Anche sullo scarico S9 l'azienda ha installato un campionatore automatico impostato sulle 24 ore e non sulle tre ore, in quanto, essendo lo scarico discontinuo, non avrebbe garantito una sufficiente quantità di campione da sottoporre ad analisi.

Scarico S10

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

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

- riduzione pH e cromo, tramite acido solforico e sodio bisolfito, regolati con sonde di pH e rh.
- trattamento di coagulazione e flocculazione, tramite soda caustica (regolata da sonda di pH), e aggiunta della miscela di sali di calcio e ferro e poliammina cationica, composti organici dello zolfo per la precipitazione dei metalli pesanti e copolimero base acrilammide acrilato sodico.

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

I fanghi formati vengono compattati tramite filtropressa a piastre.

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

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

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

L'azienda ha installato un campionatore automatico è impostato sulle 24 ore e non sulle tre ore, in quanto, essendo lo scarico discontinuo, non avrebbe garantito una sufficiente quantità di campione da sottoporre ad analisi.

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

L'area interessata dall'insediamento è classificata secondo il Piano di Zonizzazione Acustica Comunale (approvato con D.C.C. n.46 del 23.07.2012 aggiornato e reso esecutivo dal 02/01/2012) in Classe VI - Area esclusivamente industriale, mentre le classi limitrofe sono riportate nella tabella sottostante:

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

Tabella C5 – Classificazione acustica del territorio circostante

L'attività produttiva nel suo complesso si configura come attività a ciclo continuo, secondo il DM 11/12/1996 art. 2 comma b, di fatto l'impianto lavora 24 ore al giorno secondo turni "diurni" e "notturni", 7 giorni su 7.

Le principali sorgenti di rumore presenti nello stabilimento sono le seguenti:

- reparto cartaccia e tubazioni nel lato nord;
- reparti di stampa, pompe, compressori e ventilatori nel lato ovest;
- impianto recupero solventi nel lato est;
- le torri evaporative a sud;

- la centrale termica e le centrali frigorifere nel centro dello stabilimento.
- Pompe pneumatiche per barriera idraulica attività di bonifica lato sud

L'ultima Valutazione di impatto acustico eseguita nel novembre 2014 nell'intorno del perimetro della ditta ha evidenziato il rispetto dei limiti (emissione e immissione) imposti dalla zonizzazione acustica sia nel periodo diurno che notturno.

La valutazione del criterio differenziale non è stata eseguita a causa della mancanza di recettori abitativi influenzati in modo significativo dalle emissioni sonore dell'azienda. Il più vicino al perimetro aziendale, l'Hotel Visconti oltre la via Colombo, si trova oltre il lato sud dove le sorgenti sonore individuate non hanno influenza significativa anche a causa dell'intenso traffico stradale.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Le aree produttive e le aree esterne di pertinenza sono asfaltate o pavimentate in cemento, al fine di assicurare la protezione del suolo e sottosuolo e garantire un efficace recupero di eventuali liquidi sversati.

Lo stabilimento Elcograf S.p.A. è in possesso di:

- n. 10 silos per lo stoccaggio delle vernici e degli inchiostri, ubicati all'interno di appositi bunker (ogni bunker contiene 2 silos) pavimentati. Ogni silo è inoltre dotato di esplosivometro per il monitoraggio di eventuali perdite e gli sfiati sono collettati all'impianto di recupero solventi;
- n. 2 serbatoi da 40 m³ l'uno; il gasolio in esso contenuto è stato smaltito come rifiuto e i serbatoi sono stati bonificati ottobre 2016;
- n. 2 serbatoi interrati da 40 m³ l'uno contenenti toluene. Tali serbatoi interrati sono dotati di doppia camera e tubazioni di alimentazione a doppia camera e controllo a intercapedine e gli sfiati sono collettati all'impianto di recupero solventi;
- n. 1 serbatoio da 5 m³ contenente gasolio per autotrazione destinato all'alimentazione del gruppo elettrogeno (la cui potenza termica è pari a 160 KW) utilizzato in caso di emergenza. Tale serbatoio è collocato in un apposito locale impermeabilizzato e dotato di apposito bacino di contenimento;
- 1 serbatoio da 40 m³ di olio diatermico collocato in un apposito locale impermeabilizzato e dotato di apposito bacino di contenimento.

C.5 Produzione Rifiuti

C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo

Tutti i rifiuti prodotti sono gestiti secondo la modalità del deposito temporaneo ai sensi dell'art. 183 del D.Lgs 152/06 e smi.

Gli stoccaggi dei rifiuti avvengono nell'apposito deposito presente nell'area nord-est dello stabilimento. In un locale appositamente adibito sono stoccate le varie tipologie di rifiuti prodotti. Sono presenti inoltre, all'interno dello stabilimento, ma in zone esterne al deposito di rifiuti, dei container per il deposito dei rifiuti metallici (ferro/acciaio e sfoglia di rame, filtri impianti condizionamento).

Nella tabella sottostante si riporta descrizione dei rifiuti prodotti (o producibili saltuariamente) e relative operazioni connesse a ciascuna tipologia di rifiuto:

C.E.R.	Descrizione Rifiuti	provenienza	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
--------	---------------------	-------------	--------------	---	---------------

03 03 08	scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	scarti di carta impianto refilo	polvere	Big Bags	R13
060205*	Altre basi	Sgrassante per rame e cromo in soluzione diluita	liquido	Fusti da 200 l o GIR	D15
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui al punto 06.05.02	Fanghi provenienti dal depuratore chimico fisico	solido	Fusti da 200 l	D15
061302*	carbone attivato esaurito (tranne 06.07.02)	Carbone attivo proveniente dagli adsorbitori dell'impianto di recupero solvente	solido	Big bag	D15
08 03 08	Rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	Soluzione acquosa derivante dalla pulizia del reparto stampa	liquido	Fusti da 200 l	D15
08 03 12*	Scarti di inchiostro contenenti sostanze pericolose	Scarti di inchiostri e vernice	liquido	Fusti da 200 l	D15
08 03 14*	fanghi di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	Morchie di inchiostro derivanti dalla pulizia delle bacinelle inchiostri delle macchine stampa	solido	Fusti da 200 l	D15
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17	Cartucce toner fotocopiatrici, nastri stampanti	Solido	Fusti da 200 l	D15
11 01 06*	acidi non specificati altrimenti	Solfato di rame proveniente dai bagni di ramatura	Liquido	Fusti da 200 l	D15
110106*	acidi non specificati altrimenti	Acido cromico proveniente dalle vasche di cromatura	Liquido	Fusti da 200 l	D15
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	Emulsioni oleose provenienti da lavorazioni svolte in officina meccanica quali tornitura dei metalli	liquido	Fusti da 200 l	D15
12 01 12*	Cere e grassi esauriti	Grasso esausto proveniente da macchinari	solido	Fusti da 200 l	D15
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Olio esausto impianti e macchine	liquido	Fusti da 200 l	R13
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	Olio diatermico proveniente dalla centrale termica	liquido	Fusti da 200 l	R13

14 06 03*	altri solventi e miscele di solventi	Solvente di scarto (toluene)	liquido	Fusti da 200 l	D15
15 01 03	imballaggi in legno	Pallet in legno	solido	Container	R13
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Contenitori di plastica e metallo sporchi di sostanze chimiche	solido	Big bags	D15
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad es. amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	Bombolette spray vuote	Solido	Fusti da 200 l	D15
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	<ul style="list-style-type: none"> - Filtri lidei bagni di ramatura - Filtri provenienti dalla macchina di rettifica dei cilindri da stampa e lisciatrice - stracci, materiale assorbente, DPI, indumenti sporchi, contaminati da sostanze pericolose - Filtri assoluti" da "corpi filtranti" a servizio delle emissioni in atmosfera dei "bagni di cromatura & vasca scromatura - Filtri assoluti" da "corpi filtranti" a servizio delle emissioni in atmosfera dei "bagni di cromatura & vasca scromatura - Filtri assoluti" da "corpi filtranti" a servizio delle emissioni in atmosfera dei "bagni di ramatura - Filtri da aspiratori polvere di rame a servizio della spellicolatrice cilindri stampa 	solido	Fusti da 200 l	D15
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02	<ul style="list-style-type: none"> - Filtri provenienti dagli impianti di condizionamento e recupero solventi, - sacchi filtranti da impianti trattamento acqua di falda - anelli di plastica da torri strippaggio acqua di falda 	solido	container/ big bags	R13
16 01 07*	filtri dell'olio	Filtri dell'olio provenienti da macchinari vari	solido	Fusti da 200 l	D15

16 02 13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	Monitor guasti	solido	Sfuso su bancale di legno cellophanato	D15
16 02 14	apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 16.02.09 a 16.02.13	Materiale elettrico, tastiere, computer, hard disk, stampanti, ecc.	solido	Sfuso su bancale di legno cellophanato	D15
160601*	batterie al piombo	Batterie provenienti dai mezzi di trasporto e impiantistica elettrica	solido	Fusti da 200 l	D15
160602*	Batterie Nichel – Cadmio	Batterie Ni-Cd esaurite	solido	Fusti da 200 l	D15
160604	Batterie alcaline	Batterie alcaline esaurite	solido	Fusti da 200 l	D15
17 04 01	rame, bronzo, ottone	Sfaglia di rame proveniente dalla spellicolatura dei cilindri da stampa del reparto galvano	solido	Cassone da 15 m ³	R13
17 04 05	ferro e acciaio	Rottami di ferro ed acciaio in genere non inquinati	solido	Container	R13
18 01 03*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	Rifiuti sanitari	solido	Scatole	D15
19 08 02	Rifiuti dell'eliminazione della sabbia da disabbatura	Filtro a sabbia & antracite proveniente dall'impianto di depurazione acque	solido	Fusti da 200 l	D15
19 08 06*	resine a scambio ionico saturate o esaurite	– “resine” esauste del “depuratore acque” di tipo “chimico-fisico” – resine” esauste del “demineralizzatore” acque	solido	Fusti da 200 l	D15
19 09 01	rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio primari	– “membrane filtranti provenienti da impianto osmosi inversa” – cartucce filtranti provenienti da impianto osmosi inversa”	solido	Big bag	D15
19 09 04	carbone attivo esaurito	– dall'impianto di “depurazione acque” di tipo “chimico-fisico, – dalla torre di strippaggio a servizio dall'impianto di recupero solvente – dall'impianto di trattamento acqua di falda (a barriera idraulica)	Solido	Fusti da 200 l	D15
07 02 13	Plastica e gomma	Nastri in gomma telati e listelli in gomma (da piegatrici rotative) gomma da rettifica rulli pressori	solido	Fusti da 200 l	R13

20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	“lampade al neon” provenienti dai “corpi illuminanti” dei reparti, impianti e macchine	solido	Scatole	D15
20 03 04	fanghi delle fosse settiche	Reflui provenienti dalla pulizia della fossa a servizio della mensa aziendale	liquido	Fossa biologica	D8

Tabella C6 – Caratteristiche rifiuti prodotti

Si precisa che:

Per quanto riguarda il CER 20.01.01, l'azienda dal 01/01/2011 gestisce tale scarto come sottoprodotto ai sensi dell'art. 184 bis del D.Lgs n.152 del 03-04-2006 così come modificato dal D.Lgs. n.205 del 13.12.2010. Pertanto tale scarto non viene più riportato nella tabella rifiuti prodotti. Per lo stoccaggio di tal materiale sono presenti cassoni scarrabili da 25 m³.

C.6 Bonifiche

In seguito all'accertamento nel 2007 di avvenuto inquinamento del terreno e delle acque di falda da solventi organici aromatici ed idrocarburi totali è in atto un intervento di bonifica monitorato dagli Enti competenti. Tutti i progetti relativi agli interventi di bonifica sono stati condivisi e approvati dagli Enti interessati.

C.7 Rischi di incidente rilevante

La ELCOGRAF spa nell'aprile 2007 ha provveduto alla presentazione agli Enti competenti della Notifica così come previsto dall'art. 6 del D.Lgs 334/99 e s.m.i. in quanto azienda a rischio di incidente rilevante per la presenza di anidride cromica (classificata T+) in quantitativi superiori alle soglie previste per l'applicazione degli artt. 6 e 7.

La stessa nell'ottobre 2008 in seguito ad interventi tecnici effettuati sulle vasche di cromatura e ad una miglior gestione dello stoccaggio di anidride cromica, notifica a tutti gli Enti preposti di non essere più soggetta agli adempimenti previsti dal D.Lgs 334/99 e s.m.i.

In data 18/07/2012 ARPA ha effettuato un sopralluogo al fine di valutare l'assoggettabilità al D.Lgs 334/99 dal quale è emerso che l'Azienda non supera le soglie fissate dall'Allegato I al D. Lgs 334/99.

Ai fini della normativa vigente rimangono applicabili esclusivamente le norme di cautela sull'uso di sostanze chimiche pericolose previste dall'art. 5 comma 2 del citato decreto.

In seguito alla richiesta di modifica non sostanziale per l'incremento dei massimi quantitativi stoccati di Triossido di Cromo (anidride cromica), viene riverificata l'applicabilità della Normativa Seveso (D. Lgs 105/2015). L'azienda risulta esclusa dall'applicabilità Normativa Seveso (D. Lgs 105/2015).

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

Si riportano gli aggiornamenti delle Migliori Tecnologie Disponibili, sulla base di quanto allo scopo intrapreso dall'azienda, dal rilascio dell'AIA ad oggi (si veda quanto riportato in grassetto nella colonna "note"). Dove tecnicamente compatibile l'azienda ha esteso l'applicazione di alcune BAT in precedenza non applicate o applicate solo parzialmente.

BRef STS 2.nd DRATF – Settembre 2005	Applicata / Non applicata	Note
20.1 Tecniche di gestione ambientale		
20.1.1 Strumenti di gestione ambientale		
- definizione di una politica ambientale	Applicata	ISO 14001:2004
- 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	Applicata	
- sviluppo di tecnologie più pulite	Applicata	
- benchmarking di riferimento	Applicata	
20.1.2.1 Piano di gestione solventi	Applicata	
20.1.2.2 Benchmarking consumi ed emissioni	Applicata	
20.1.3 Contabilità ambientale	Applicata	
20.2 Progettazione, costruzione e funzionamento		
20.2.1 Prevenzione dell'inquinamento da rilasci non accidentali	Applicata	Sistemi di abbattimento adottati: <ul style="list-style-type: none"> · Impianto depurazione acque · Impianto recupero solventi · Separatori di gocce (demister) · Scrubber a umido · Filtri assoluti
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 in aria. Stoccare anche rifiuti contenenti solventi in contenitori chiusi.	Applicata	

20.2.3 Automazione impianti	Applicata	
20.2.4 Formazione sugli aspetti ambientali	Applicata	ISO 14001:2004
20.2.5 Ottimizzazione processi/impianti	Applicata	
20.2.6 Manutenzione	Applicata	
20.3 Monitoraggio		
20.3.1 Bilancio solventi	Applicata	
20.3.2 Acqua		
20.3.2.1 Prevenzione atmosfere pericolose in fognatura	Applicata	
20.3.2.2 Monitoraggio acque di scarico (BOD,COD)	Applicata	
20.4 Gestione dell'acqua		
20.4.1 Riciclo e riuso dell'acqua internamente all'impianto		
20.4.1.3 Lavaggio di processo in cascata/stadi (controcorrente)	Applicata	Per le torri evaporative è presente un riciclo pari a circa il 98 % Per gli Scrubber è applicato un ricircolo di acqua. L'acqua proveniente dalle torri di strippaggio del recupero solvente (dopo ulteriore trattamento su sezione a carboni attivi) viene ricircolata alle torri evaporative.
20.4.1.4 Controllo dei consumi di H2O (pozzo e acquedotto)	Applicata	
20.5 Gestione dell'energia		
20.5.1 Gestione dell'alta tensione in ingresso e riduzione delle perdite di energia	Applicata	
20.5.2 Macchine ad alta efficienza	Applicata	
20.6 Gestione delle materie prime per trattamento superfici		
20.6.1 Gestione Just in Time	Applicata	
20.6.2 Controllo qualità di vernici e solventi	Applicata	Le materie prime sono certificate dal fornitore
20.6.3 Minimizzazione dei consumi di materie prime		
20.6.3.1 Sistemi di miscelazione automatizzati	Applicata	
20.6.3.2 Riutilizzo dei ritorni di vernici/inchiostri	Applicata	Il ritorno di distillazione della lava pezzi è riutilizzato all'interno del ciclo produttivo.
20.6.3.3 Riutilizzo di vernici/inchiostri recuperati	Applicata	Non viene recuperato direttamente l'inchiostro/vernice ma è presente un impianto di recupero del solvente (toluene).
20.6.3.4 Tubazioni dirette per vernici/inchiostri dallo stoccaggio	Applicata	
20.6.3.5 Tubazioni dirette per solventi dallo stoccaggio	Applicata	
20.8 Essiccazione		
20.8.1 Processi di evaporazione		

20.8.1.1 A convezione	Applicata	L'evaporazione del solvente (durante la stampa) avviene spontaneamente attraverso il processo di asciugatura della carta.
20.8.1.2 A convezione con gas inerte	Non applicabile	
20.8.1.3 Ad induzione	Non applicabile	
20.8.1.4 Elettromagnetica (microonde) per vernici ad acqua	Non applicabile	
20.9 Tecniche di lavaggio (di parti o impianti)		
20.9.1 Preparazione prima del lavaggio	Non applicabile	L'unico lavaggio presente all'interno del ciclo produttivo è quello della lava cilindri che non richiede preparazione
20.9.2 Lavaggio con solvente convenzionale	Applicata	
20.9.3 Lavaggio con recupero di solvente	Applicata	
20.9.4 Lavaggio di parti meccaniche a spruzzo d'acqua ad alta pressione	Non applicabile	Il lavaggio delle macchine da stampa non è necessario . Parti delle stesse (accessori) vengono lavate separatamente all'interno della macchina per il lavaggio dei cilindri stampa.
20.9.5 Lavaggio ad ultrasuoni	Non applicabile	
20.9.6 Pulizia con ghiaccio secco	Non applicabile	
20.9.7 Tecniche di lavaggio ad acqua	Non applicabile	
20.10 Sostituzione sostanze pericolose		
20.10.1 Sostituzione delle sostanze pulenti		
20.10.1.1/2/3 Con sostanze meno volatili	Non applicabile	Non è tecnicamente possibile sostituire i prodotti in questo momento utilizzati.
20.10.1.4 Con sostanze di derivazione vegetale	Non applicabile	
20.10.1.5 Con sostanze a base d'acqua	Non applicabile	
20.10.2 Con solventi a più basso ozono	Non applicabile	
20.10.3 Sostituzione dei solventi alogenati	Non applicabile	
20.10.5 Sostituzione con miscele di solventi a base acquosa	Non applicabile	
20.11 Trattamento emissioni gassose		
20.11.1 Progettazione, ottimizzazione e gestione tecniche abbattimento	Applicata	
20.11.2 Contenimento e captazione emissioni gassose	Applicata	
20.11.3 Pretrattamento, filtrazione e scrubbing	Applicata	
20.11.4 Sistemi di ossidazione	Non applicabile	Il solvente viene recuperato dall'impianto a carboni attivi.
20.11.5 Sistemi di condensazione	Applicata	
20.11.6 Adsorbimento	Applicata	Il solvente viene recuperato dall'impianto a carboni attivi.
20.11.7 Assorbimento	Non applicabile	
20.11.8 Trattamento biologico	Non applicabile	
20.11.9 Tecniche di abbattimento NOx	Non applicabile	Non è necessario l'abbattimento degli NOx che peraltro rispettano i limiti imposti dalla vigente normativa.

20.12 Trattamento acque reflue		
20.12.1 Flocculazione	Applicata	
20.12.2 Separazione	Applicata	
20.12.3 Elettroflocculazione	Non applicabile	Data la tipologia di inquinanti presenti il miglior sistema di depurazione delle acque è il chimico-fisico
20.12.4 Distillazione a vuoto	Non applicabile	
20.12.5 Trattamento biologico	Non applicabile	
20.12.6 Ultra e nanofiltrazione e osmosi inverse	Non applicabile	
20.13 Minimizzazione e trattamento rifiuti		
20.13.1 Recupero di solventi usati	Applicata	Non viene recuperato il solvente direttamente dai rifiuti ma è presente un impianto di recupero solventi
20.13.2 Trattamento di solventi usati	Applicata	
20.13.4 Riutilizzo panni di pulizia	Applicata	
20.13.5 Recupero di solventi usati dai panni	Non applicabile	Non è tecnicamente attuabile il recupero di solventi dai panni di pulizia data l'esiguità di solvente presente.
20.13.6 Contenitori riutilizzabili	Applicata	Alcuni contenitori vengono restituiti ai fornitori (produttori) ed altri smaltiti come rifiuti
20.13.7 Trattamento dei carboni attivi	Applicata	Setacciatura dei carboni attivi dell'impianto di recupero solvente ogni 4/5 anni. Rigenerazione interna dei carboni attivi dell'impianto di recupero solvente. Riattivazione esterna dei carboni attivi.
20.13.8 Trattamento fanghi	Applicata	Filtropressa
20.14 Abbattimento polveri	Applicata	Filtri
20.15 Abbattimento odori	Non applicabile	Non è necessario in quanto non vengono prodotti odori
20.16 Abbattimento rumori	Applicata	

D.2 Criticità riscontrate

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

1. Il Comune di Melzo è classificato in zona A ai sensi della 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. Ai fini dell'applicazione dell'allegato C della dgr n.6501 del 19 ottobre 2001, la zona A corrisponde alla zona di risanamento.
2. In seguito alla visita ispettiva effettuata da ARPA Lombardia di giugno 2017 sono state osservate le seguenti criticità:

Suolo/ Acque	Il progetto di adeguamento delle acque meteoriche sul fronte via Marco Polo che prevede la separazione delle acque di prima e seconda pioggia è stato sospeso a causa della bonifica dell'area per inquinamento da toluene.
---------------------	---

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

Misure in atto

Nell'ambito dei processi ELCOGRAF spa. negli anni l'azienda ha cercato di:

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

Misure programmate a medio e lungo termine

- Implementare sistemi di monitoraggio e registrazione dei parametri di consumo energetico (metano, energia elettrica) dello stabilimento più rigorosi ed efficaci differenziando, ove possibile, le principali utenze (centrale termica, impianto recupero solventi, ecc).

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

In particolare sono rispettate le BAT specifiche dell'attività di rotocalcografica per pubblicazioni con riferimento alla riduzione delle emissioni diffuse e al rispetto del valore di emissione di COV canalizzata.

E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del 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]	INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]	Note
	Sigla	Descrizione					
E1	M5	scromatura elettrolitica cilindri	4.000	50 h/anno	PTS	10	1) 2)
					Cr ^{VI}	0,1	
					Cr ^{III}	5	
E3	M5	ramatura elettrolitica	2.500	24	Cu	5	
					PTS	10	
					H ₂ SO ₄	2	
E6	M7	cromatura cilindri	2.500	24	H ₂ SO ₄	2	
					PTS	10	
					Cr ^{III}	5	
					Cr ^{VI}	0,1	
E7	M8	cromatura cilindri	2.500	24	H ₂ SO ₄	2	
					PTS	10	
					Cr ^{III}	5	
					Cr ^{VI}	0,1	
E11	M9	Trattamento acque	2.000	24	HCl	5	
					H ₂ SO ₄	2	
					Nebbie alcaline	-	
E54	M10	ramatura elettrolitica	2.500	24	Cu	5	
					PTS	10	
					H ₂ SO ₄	2	
E56	M1	<ul style="list-style-type: none"> • rotative n. 1/2/3/4 • vasca lavaggio cilindri • sfianti serbatoi inchiostri e vernici 	310.000	24	COV	75	
					COV *	2	
					COV **	20	
					Emissione totale annua di COV	5% del consumo di solvente	
E18	M3	Caldaia n. 3	6.000	24	NOx	200	4)
					CO	100	
E19	M2	Caldaia n. 2	6.000	24	NOx	200	
					CO	100	
E45	M4	Caldaia n. 4	6.000	24	NOx	200	
					CO	100	

Tabella E1 – Emissioni significative in atmosfera e relative limitazioni

- 1) Per quanto riguarda le emissioni residue derivanti dalle operazioni galvaniche è opportuno precisare che spesso queste originano anche dal possibile trascinarsi di gocce della soluzione di lavaggio: è opportuno rammentare la necessità di limitare il più possibile questo fenomeno prevedendo adeguate procedure di manutenzione e verifica atte a mantenere costante l'efficienza, laddove installato, del separatore di gocce piuttosto che del sistema di abbattimento adottato.
- 2) Per le attività galvaniche la ditta dovrà fare riferimento all'all. 14 al DDS 8213 del 06/08/2009 e riconoscere ed ottemperare alle prescrizioni specifiche relative alle fasi ed alle sostanze non elencate nel presente atto, ma presenti presso l'insediamento in oggetto.

- 3) Il consumo di solvente è inteso come somma della quota presente nella materia prima e di quella riutilizzata dopo il recupero, espresso come Emissione Totale Annuale di COV, quindi comprensivo della quota diffusa e di quella convogliata.

Considerata l'estrema difficoltà a modificare la condotta finale di scarico affinché si possa identificare un punto di prelievo idoneo per effettuare le rilevazioni in continuo secondo le norme tecniche vigenti, si ritiene che, il limite per questa specifica realtà impiantistica debba essere espresso sia come Emissione Totale Annuale sia come concentrazione di sostanza emessa all'emissione E56.

La verifica va condotta semestralmente, e il sistema di gestione dell'impianto potrà fornire esclusivamente, viste le caratteristiche del punto di campionamento dell'effluente, informazioni indicative, utilizzabili solo per valutare il grado di efficienza del sistema non certo per dimostrare il rispetto del valore limite, se non in modo deduttivo.

In ogni caso, ed in considerazione di quanto premesso relativamente alle postazioni di campionamento e delle problematiche correlate, è necessario che la Ditta approfondisca la propria conoscenza relativa al livello di fluttuazione e/o stratificazione del flusso così da definire il livello di approssimazione del valore misurato.

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

COV	Per COV si intende la misura del Carbonio Organico Totale (come somma dei COV non metanici e metanici) espresso come C e misurato con apparecchiatura FID tarata con propano	
POLVERI	<i>Classe</i>	<i>Limite (mg/Nm³)</i>
	Molto tossica	0,1
	Tossica	1
	Nociva	5
	Inerte	10
Le limitazioni sono articolate in funzione dell'effettiva tossicità dei prodotti manipolati in relazione alla classificazione definita dai D. Lgs. 52/97 e 285/98 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, <i>deve essere previsto un sistema di contenimento in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti.</i>		
Classificazione	<i>Riferimenti per la classificazione</i>	
	Molto tossiche	DLgs 52/97 e DLgs 285/98 e s.m.i. collegate
	Classe I	DLgs 152/06 - Tab. A1 parte II dell'allegato I alla Parte V
	Classe I e II	DLgs 152/06 - Tab. A2 parte II dell'allegato I alla Parte V
Classe I	DLgs 152/06 - Tab. B parte II dell'allegato I alla Parte V	
Solo CrVI rientra nella definizione di molto tossiche con limite di 0.1mg/m ³		
CrIII e Rame rientrano nella classe III, tab.B parte II dell'allegato I alla Parte V, con limite di 5mg/m ³		
Tutte le altre polveri si possono considerare inerti con limite di 10 mg/m ³		
COV etichettati R45, R46, R49, R60 e R61 (*)	Determinazione da effettuarsi agli effluenti gassosi che emettono COV a cui sono state assegnate le frasi di rischio di cui trattasi in una quantità complessivamente uguale o superiore a 10 g/h. Il valore limite indicato è riferito alla somma delle masse dei singoli COV	
DALLA VALUTAZIONE DELLE SDS DEI PRODOTTI UTILIZZATI NON EMERGONO SOSTANZE CLASSIFICATE R45, R46, R49, R60 E R61		
COV alogenati etichettati R40 e R68 (**)	Determinazione da effettuarsi agli effluenti gassosi che emettono COV a cui sono state assegnate le frasi di rischio di cui trattasi in una quantità complessivamente uguale o superiore a 100 g/h. Il valore limite indicato è riferito alla somma delle masse dei singoli COV.	
DALLA VALUTAZIONE DELLE SDS DEI PRODOTTI UTILIZZATI NON EMERGONO SOSTANZE ALOGENATE CLASSIFICATE R40 ED R68		

Tabella E1a

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	da E25 a E37	M25	torri di raffreddamento acqua tecnologica
1	E38	M38	aspirazioni locali ricarica muletti
1	da E48 a E52	M48	torri di raffreddamento acqua tecnologica
1	E57	M57	Banco di saldatura *
1	E58		Rettifica rulli PRESSORI **
1	E9/E10		Correzione CILINDRI STAMPA **

* Le operazioni di manutenzione interna effettuate con macchinari dedicati a questo scopo, comprese le attività di saldatura occasionale /saltuaria, svolte nel reparto attrezzeria o manutenzione dello stabilimento sono da considerare attività scarsamente rilevanti e quindi non soggette alla verifica del rispetto del limite.

** Si ritiene che tali operazioni possano considerarsi come attività OCCASIONALI E SALTUARIE e quindi da considerarsi attività scarsamente rilevanti non soggette alla verifica del limite.

Di seguito si riporta la tabella con le emissioni ritenute poco significative ai sensi dell'art.272 comma 2 del d. lgs. 152/06 come da verifica ispettiva di Arpa di giugno 2017

EMISSIONE	Descrizione	INQUINANTI
E2	Vasca sgrassatura linea rame	H ₂ SO ₄
E4	Vasca sgrassatura linea cromo	H ₂ SO ₄
E5	Vasca sgrassatura linea cromo	H ₂ SO ₄
E55	Vasca sgrassatura linea rame	H ₂ SO ₄

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 l'attività risulta tipicamente descritta al punto 8 della parte II dell'allegato III alla parte V del già citato del D.Lvo 152/06 e smi (punto 2 della parte III "rotocalcografia per pubblicazioni").

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:

Soglie consumo solvente t/anno	Valori limite per le emissioni diffuse (% di input di solvente)	Valori limite di emissione totale (% di input di consumo massimo teorico solvente)	Disposizioni speciali *
>25	15	5 *	Per quanto espresso ai punti 3.1 e 5.1 della relazione finale di prima visita ispettiva e confermato anche in occasione della seconda visita ispettiva, si propone di prescrivere, un limite, per le fasi che utilizzano solvente e tenute sotto controllo dall'impianto di recupero solventi, pari al 5% del consumo di solvente, inteso come

			somma della quota presente nella materia prima e di quella riutilizzata dopo il recupero, espresso come Emissione Totale Annuale di COV, e quindi comprensivo della quota diffusa e di quella convogliata, in aggiunta al limite in concentrazione, il cui controllo è da effettuarsi semestralmente secondo il metodo UNI EN 12619 del 2002.
--	--	--	---

Tabella E1b– Limiti per emissioni 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.1.3e 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. Per quanto concerne le attività galvaniche, per la valutazione della conformità delle emissioni dovrà essere considerato solo ed esclusivamente il valore analitico senza applicazione di alcun fattore correttivo se la portata effettiva è \leq a 1400 Nm³/h per ogni metro quadrato di superficie libera della vasca.
 In caso contrario dovrà essere utilizzata la formula di seguito riportata:

$$Ci = A/AR \times C$$
 dove:
 Ci = concentrazione dell'inquinante da confrontare con il valore limite imposto;
 C = concentrazione dell'inquinante rilevata in emissione, espressa in mg/Nm³;
 A = portata di riferimento dell'aeriforme espressa in Nm³/h per ogni metro quadrato di superficie libera della vasca;
 AR = portata di riferimento dell'aeriforme espressa in Nm³/h per ogni metro quadrato di superficie libera della vasca e determinata in 1400 Nm³/h;
 Il valore della portata di riferimento per ogni metro quadrato di superficie libera potrà essere considerato pari a 700 Nm³/h nei casi in cui l'impianto sia:
 - dotato di vasche provviste di dispositivi idonei a diminuire l'evaporazione;
 - dotato di copertura totale (tunnel) e relativo presidio aspirante.
 Per il calcolo della superficie totale dell'impianto si dovrà tenere conto esclusivamente delle vasche con superficie libera che per composizione e/o modalità operative determinano emissioni (es temperatura di esercizio > 30°C, presenza di composti chimici in soluzione, insufflaggio di aria per agitazione, etc.).
6. Il gestore dell'impianto, per l'attività soggetta all'art. 275 del D.Lgs. 152/2006, deve rispettare un consumo massimo annuo di solvente pari a 6.850 t/anno.

7. Le sostanze o i preparati, classificati ai sensi del decreto legislativo 3 febbraio 1997, n. 52, e successive modifiche, come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai quali sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R61, sono sostituiti quanto prima con sostanze o preparati meno nocivi, tenendo conto delle linee guida della Commissione europea, ove emanate.
8. Nel caso in cui il flusso di massa della somma dei COV contenuti nelle sostanze o nei preparati ai quali, a causa del loro tenore di COV, sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R61, sia uguale o superiore a 10 g/h, è stabilito un valore limite di 2 mg/Nm³, riferito alla somma delle masse dei singoli COV..
9. L'esercente deve porre adeguata attenzione al contenimento delle possibili emissioni diffuse come previsto dal disposto del D.Lgs. 152/2006, che riprende le disposizioni già espresse col DM 12/07/1990, e che laddove fossero previsti impianti di aspirazione localizzata per la bonifica degli ambienti di lavoro questi dovranno essere progettati avendo cura di ridurre al minimo necessario la portata di aspirazione nonché di definire opportunamente il posizionamento dei punti di captazione nelle zone più opportune al fine di conseguire una adeguata protezione dell'ambiente di lavoro.

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

10. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo. In particolare, per la misura delle emissioni al punto **E56**, limitatamente alla prima verifica del piano di monitoraggio, la ditta deve:
 - dimostrare che i dati ottenuti utilizzando la linea di trasferimento del campione non riscaldata sono comparabili con quelli che si osserverebbero utilizzando una linea riscaldata.
11. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
12. 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.
13. 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.
14. 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.
15. 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.
16. 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.
17. 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:
- $$E = [(21 - O_2) / (21 - O_{2M})] \times EM$$
- dove:
- E = concentrazione
 - EM = concentrazione misurata
 - O_{2M} = tenore di ossigeno misurato
 - O₂ = tenore di ossigeno di riferimento
18. 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:
- $$E = (EM * PM) / P$$
- dove:
- EM = concentrazione misurata
 - PM = 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.
19. I risultati delle verifiche di autocontrollo effettuate, accompagnati dai dati di cui ai sopraccitati punti 16, 17 e 18 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.
20. 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.

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

21. Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
22. 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.

23. I punti di prelievo devono essere adeguatamente raggiungibili e l'accesso deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
24. 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
25. 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.
26. 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 2.000 Nm³/h.
27. 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 15259 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.
28. Qualora siano presenti sistemi di sicurezza quali by-pass, valvole di sicurezza, 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 1.3e Impianti di contenimento.**
29. Le emissioni E2, E4, E5, E9, E10 ed E55 devono rispettare le norme tecniche e prescrizioni previste dall'allegato 14 alla DDS 6 agosto 2009 n. 8213.

E.1.3a Emissioni di COV

30. Il gestore dell'impianto, per attività soggetta all'Art. 275 del D.Lvo 152/06 e s.m.i., deve rispettare un consumo massimo teorico di solvente pari a 6850 t/a.

31. 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.
32. Le sostanze o i preparati classificati dal D.Lvo 52/97 e smi 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 R45 – R46 – R49 – R60 – R61 sono sostituiti quanto prima con sostanze o preparati meno nocivi, tenendo conto delle linee guida della Commissione Europea, ove emanate.
33. Agli effluenti gassosi che emettono COV di cui al sopraccitato punto 32. 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.
34. Agli effluenti gassosi che emettono COV alogenati ai quali sono state assegnate etichettature con frasi di rischio R40 e R68 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.
35. 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.
36. 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.
37. 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 termici/Produzione di energia

38. I singoli generatori con potenzialità:
 - pari o superiore a 1 MWt se alimentati a gasolio;
 - a 3 MWt se alimentati con GPL o Metano;devono essere provvisti di un sistema di controllo della combustione per ottimizzare i rendimenti e garantire la misura e la registrazione dei parametri (CO o CO + H₂, O₂ e temperatura) al fine della regolazione automatica della stessa.
39. Gli impianti di emergenza/riserva non sono soggetti al rispetto dei valori limite né all'installazione di sistemi di monitoraggio/analisi solo qualora gli stessi non abbiano un funzionamento superiore a 500 ore/anno; in tal senso il gestore dovrà provvedere al monitoraggio e alla registrazione delle ore di funzionamento.

E.1.3c Impianti di contenimento

40. 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 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.
41. 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.
42. Gli impianti di abbattimento esistenti potranno continuare ad essere utilizzati fino alla loro sostituzione se complessivamente conformi alle specifiche di cui alla DGRL 13943/03.
43. L'impianto di abbattimento deve essere sempre attivato prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso..
44. 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.
45. 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.
46. 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.
47. 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.1.3d Criteri di manutenzione

48. 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.
49. 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.
50. 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

51. 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.
52. 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 .
53. La ditta deve provvedere a definire procedure di gestione dell'attività produttiva che garantiscano lo sviluppo di modalità operative e di conduzione delle proprie installazioni, complessivamente intese e quindi destinate sia alla produzione sia alla protezione dell'ambiente di lavoro, in grado di limitare eventi incidentali od anomalie di funzionamento, contenere eventuali fenomeni di molestia e, nel caso intervenissero eventi di questo tipo, in grado di mitigarne gli effetti garantendo un adeguato sistema di relazione e comunicazione con le diverse autorità interessate.
54. Nella manipolazione delle diverse sostanze impiegate e nella conduzione degli impianti installati è necessario inoltre siano previste adeguate modalità di gestione degli stessi adempiendo e perseguendo tutti gli obblighi in materia di prevenzione e sicurezza del lavoro vigenti ad evitare, tra l'altro, il possibile rischio di accensione od esplosione.

E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive

55. 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.
56. 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. 1.6 Serbatoi

57. I serbatoi di stoccaggio dei COV e dei CIV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza rispondenti alle norme di buona tecnica riepilogate al paragrafo **E.4 SUOLO**, che costituiscono condizione sufficiente anche per il contenimento delle emissioni; ovvero per gli sfiati, qualora inviati ad opportuni sistemi di abbattimento, come previsto dalla tabella di cui al successivo paragrafo E.4 non sono previsti valori limite all' emissione. Tale condizione risulterà valida qualora quanto indicato in **E.4** risponda al punto 2.1.della D.G.R. 8831/2008.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

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 (Fognatura; acque superficiali; suolo)	LIMITI/REGOLAMENTAZIONE
S1	REFLUI DOMESTICI	Fognatura	Regolamentazione dell'Ente Gestore
S2	ACQUE METEORICHE	Fognatura	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.L.gs 152/06 Regolamentazione dell'Ente Gestore
S3	REFLUI DOMESTICI	Fognatura	Regolamentazione del Gestore
S4	ACQUE METEORICHE	Fognatura	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.L.gs 152/06 Regolamentazione dell'Ente Gestore
S5	disattivato		
S6	ACQUE METEORICHE	fognatura	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.L.gs 152/06

	PRIMA PIOGGIA		Regolamentazione dell'Ente Gestore
S7	ACQUE METEORICHE	Fognatura	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.L.gs 152/06 Regolamentazione dell'Ente Gestore
S8	TROPPO PIENO ACQUE DI RAFFREDDAMENTO	Fognatura	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.L.gs 152/06 Regolamentazione dell'Ente Gestore
S9	REFLUI MISTI INDUSTRIALI/SECONDA PIOGGIA	acque superficiali (Torrente Molgora)	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.L.gs 152/06
S10	REFLUI INDUSTRIALI	fognatura	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.L.gs 152/06 Regolamentazione dell'Ente Gestore

Tabella E2 – Emissioni idriche e relative limitazioni

58. 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

59. 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.

60. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.

61. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.

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

63. Il campionatore automatico, dovrà avere le seguenti caratteristiche:

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

64. Deve essere installato un misuratore di pH e di conducibilità a valle dell'impianto di depurazione, prima di qualsiasi confluenza con altri reflui, al fine di garantire il monitoraggio di parametri indicativi della concentrazione allo scarico dei metalli e altre sostanze la cui determinazione risulta tecnicamente ed economicamente più complessa.

65. In relazione ai misuratori di cui al precedente punto il Gestore deve:

- fissare i range di pH e conducibilità che possano essere considerati “standard” per il ciclo in esame;
- prevedere un allarme ottico e acustico che rilevi eventuali valori anomali (rispetto ai suddetti valori standard) di pH e conducibilità e che attivi il campionatore ad essi collegato; qualora si attivi tale allarme la Ditta dovrà
 - provvedere al ripristino delle condizioni normali;
 - avvisare tempestivamente l’AC
 - registrare l’evento anomalo su apposito registro “manutenzioni straordinarie” (recante descrizione evento anomalo, data, azione correttiva e firma operatore)
 - effettuare valutazioni in merito ai referti analitici relativi al campionamento effettuato

66. I dati dei sistemi di misurazione in continuo installati devono essere registrati da un sistema informatizzato. (PLC).

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

67. 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.

68. La ditta ai sensi dell’art 3 comma 1, lettera d) del R.R. n. 4/06, risulta soggetta alla separazione e trattamento delle acque di prima pioggia derivanti dal dilavamento delle superfici scolanti così come definite dall’art. 2 comma 1 lettera f) del regolamento stesso.

69. Le acque di prima pioggia e di lavaggio devono essere sottoposte, separatamente o congiuntamente alle restanti acque reflue degli edifici o installazioni dalle cui superfici drenanti siano derivate, ai trattamenti necessari ad assicurare il rispetto dei valori limite allo scarico.

70. Il recapito in pubblica fognatura delle acque di prima pioggia, (e di seconda pioggia) dovrà avvenire nel rispetto delle limitazioni di portata richieste dall’Ente Gestore/ATO.

71. 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 sversamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate dovrà essere eseguita immediatamente a secco o con idonei materiali inerti assorbenti qualora si tratti rispettivamente di sversamento di materiali solidi o polverulenti o di liquidi.

72. I materiali derivanti dalle operazioni di cui al punto precedente devono essere smaltiti come rifiuti.

E.2.4 Criteri di manutenzione

73. Tutte le apparecchiature, sia di esercizio che di riserva, relative all’impianto di trattamento dei reflui devono essere sottoposte ad operazioni di manutenzione periodica secondo un programma definito dal Gestore; tutti i dati relativi alla 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.

74. 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.2.5 Prescrizioni generali

75. Gli scarichi devono essere conformi alle norme igieniche 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.
76. 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.).
77. Nel caso di guasti e/o fuori servizio dell'impianto di trattamento deve essere data immediata comunicazione alla Provincia di Milano e all'Arpa competente.
78. 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).
79. 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 ad 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.2.6 Prescrizioni ATO per gli scarichi S6 e S10

- PORTATE (5.1)

La portata dello scarico industriale S10 non deve superare il valore di 2 m³/h, 320 m³/giorno; 9.600 m³/anno.

- LIMITI (5.2)

Ai sensi del D.Lgs 152/06 art. 107 le acque reflue scaricate nella rete fognaria dovranno rispettare in ogni istante e costantemente i limiti stabiliti dall'Autorità competente indicati nell'art. 58 del "Regolamento del servizio idrico integrato". Fatto salvo il rispetto dei limiti di cui sopra, il titolare dello scarico deve segnalare tempestivamente all'Ufficio d'Ambito (AATO) e ad Amiacque s.r.l. ogni eventuale incidente, avaria od altro evento eccezionale, che possa modificare, qualitativamente o quantitativamente, le caratteristiche degli scarichi.

- PRESIDI DEPURATIVI (5.3)

L'impianto di depurazione e tutti gli impianti di trattamento dei reflui e delle acque meteoriche dovranno essere mantenuti sempre in funzione ed in perfetta efficienza; qualsiasi avaria o disfunzione deve essere immediatamente comunicata ad Amiacque s.r.l e all'Ufficio d'Ambito (AATO).

- SCARICHI (5.4)

Lo scarico dovrà essere esercitato nel rispetto del "Regolamento del servizio idrico integrato" che pertanto è da considerarsi parte integrante dell'autorizzazione nelle parti non in contrasto con quanto espressamente autorizzato.

- STRUMENTI DI MISURA (5.5)

Tutti gli scarichi dovranno essere presidiati da idonei strumenti di misura: in alternativa potranno essere ritenuti idonei sistemi di misura delle acque di approvvigionamento e in tal caso lo scarico si intenderà di volume pari al volume di acqua approvvigionata. Comunque sia tutti i punti di approvvigionamento idrico dovranno essere dotati di idonei strumenti di misura dei volumi prelevati posti in posizione immediatamente a valle del punto di presa e prima di ogni possibile derivazione. Gli strumenti di misura di cui sopra devono essere mantenuti sempre funzionanti ed in perfetta efficienza, qualsiasi avaria, disfunzione o sostituzione degli stessi deve essere immediatamente comunicata ad Amiacque s.r.l. e all'Ufficio d'Ambito (AATO). Qualora gli strumenti di misura dovessero essere alimentati elettricamente, dovranno essere dotati di sistemi di registrazione della portata misurata e di conta ore di funzionamento collegato all'alimentazione elettrica dello strumento di misura posto in posizione immediatamente a monte dello stesso, tra la rete di alimentazione e lo strumento di misura.

- POZZETTI (5.6)

La rete di fognatura interna alla ditta deve essere dotata di idonei pozzetti di campionamento dei reflui nei punti indicati nell'allegato 1 del "Regolamento del servizio idrico integrato". I pozzetti di campionamento dovranno avere le caratteristiche stabilite nell'allegato 3 del "Regolamento del servizio idrico integrato".

- CONTROLLI ED ACCESSI (5.9)

Dovrà essere sempre garantito il libero accesso all'insediamento produttivo del personale di Amiacque s.r.l. incaricato dei controlli che potrà effettuare tutti gli accertamenti ed adempiere a tutte le competenze previsti dall'art. 129 del D.Lgs 152/06, nonché tutti gli accertamenti riguardanti lo smaltimento dei rifiuti anche prendendo visione o acquisendo copia della documentazione formale prevista da leggi e regolamenti.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

Si riportano i valori limite specificando che l'Azienda è tenuta a rispettare i valori limite di emissione ed immissione per la classe d'appartenenza (classe VI); per le classi confinanti dovrà rispettare il limite d'immissione oltre che il limite del criterio differenziale per la classe V.

CLASSI ACUSTICHE			
Limiti ex DPCM 14/11/97			Classe acustica
immissione		emissione	
Diurno	notturno		
70 db (A)	70 db (A)	65 db (A)	zona esclusivamente industriale (VI)
70 db (A)	70 db (A)		zona esclusivamente industriale (VI)
70 db (A)	60 db (A)		zona prevalentemente industriale (V)
70 db (A)	60 db (A)		zona prevalentemente industriale (V)

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

80. 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.
81. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 Prescrizioni generali

82. 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

83. Tutti i serbatoi fuori terra devono essere dotati di bacino di contenimento.
84. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
85. 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.
86. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.

87. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
88. 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.
89. L'installazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti deve essere conforme a quanto disposto dai provvedimenti attuativi relativi alla legge regionale n. 24 del 5/10/04 (DGR 20635 dell'11/02/05).
90. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2004).
91. 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.
92. 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. 4.1 Serbatoi

I serbatoi di stoccaggio di COV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza rispondenti alla norme di buona tecnica sotto indicate.

	Categoria A Ip<1 (*)	Categoria B 1 ≤ Ip ≤ 10 (*)	Categoria C COV appartenenti alla tabella A1 della parte II dell'allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 Ip > 10 (*)
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 dgr 1/8/2012, n°3552)	Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento (vedi dgr 1/8/2012, n°3552)

(Φ) il bacino deve essere senza collegamenti diretti con la fognatura o altro impianto; il bacino di contenimento non è necessario per i serbatoi dotati di doppia camicia

- (*) Dove $I_p = P_v \cdot P_m / f$
 P_v = tensione di vapore
 P_m = peso molecolare
 F = fattore relativo alla classe di appartenenza (1 = 20; 2 = 200; 3 = 2000; 4,5 = 15000)

93. I serbatoi di stoccaggio di SIV o CIV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza rispondenti alle norme di buona tecnica sotto riepilogate, che costituiscono condizione sufficiente anche per il contenimento delle emissioni

Sostanza	Indicazioni di pericolo	Capacità (m3)	Norme di buona tecnica
Acidi inorganici	T+, T, Xn, Xi	≥10	Carico circuito chiuso Valvola di respirazione Bacino di contenimento deve essere senza collegamenti diretti con la fognatura o altro impianto. Qualora già esistenti i condotti dovranno essere dotati di serrande. Collettamento e trattamento sfiati (vedi tab. A)
Basi	T+, T, Xn, Xi	≥10	

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

94. 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

95. 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.

96. I serbatoi per i rifiuti liquidi, possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio, devono avere apposito bacino di contenimento ed essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antiriboccamento. Nel caso di serbatoi di rifiuti il cui sfiato è responsabile della emissione di COV o sostanze maleodoranti devono possedere sistemi di captazione e trattamento degli sfiati.

E.5.3 Prescrizioni generali

97. L'attività di gestione dei rifiuti prodotti dovrà essere in accordo con quanto previsto nella Parte Quarta del Dlgs 152/06 e s.m.i., nonché del decreto 17 dicembre 2009, recante l'istituzione del sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti, ai sensi dell'articolo 189 del decreto legislativo n. 152 del 2006 e dell'articolo 14-bis del decreto-legge n. 78 del 2009, convertito, con modificazioni, dalla legge n. 102 del 2009 e s.m.i..

98. 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; in particolare per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero.

99. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/06; in caso contrario – trattandosi di deposito preliminare/messa in riserva, il produttore di rifiuti deve ottenere l'autorizzazione al deposito nelle forme previste.

100. 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 rifiuti con classi di pericolosità diverse, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi salvo autorizzazione esplicita secondo gli indirizzi tecnici di cui alla dgr 3596/2012 (potrebbero essere previsti piani d'adeguamento per l'esistente). 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.
101. Gli stoccaggi degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati 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.
102. 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 secondo quanto previsto dal Centro di coordinamento nazionale pile e accumulatori (ex DLgs 188/08).

E.6 Ulteriori prescrizioni

103. Ai sensi dell'art. 29 nonies, comma 4 del D.Lgs. 152/06 e smi, il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del Decreto stesso.
104. Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
105. Ai sensi del D.Lgs. 152/06 e smi, art. 29 decies, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
106. Il Gestore del complesso IPPC deve :
- rispettare i valori limite nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento fissati nel quadro prescrittivo E per le componenti aria, acqua e rumore;
 - ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;
 - fermare, in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua i cicli produttivi o gli impianti ad essi collegati entro 60 minuti dalla individuazione del guasto.
107. 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.
108. 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).

109. I prodotti/materie combustibili, comburenti e ossidanti, devono essere depositati e gestiti in maniera da evitare eventi incidentali.

110. 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

111. 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 Autorizzazione.

112. 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).

113. 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.

114. L'Autorità competente per il controllo (ARPA) effettuerà i controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'autorizzazione AIA, in relazione alle indicazioni regionali per la pianificazione e la programmazione dei controlli presso le aziende AIA.

E.8 Prevenzione incidenti

115. 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

116. 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

117. 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.

Qualora presso il sito siano presenti materiali contenenti amianto ancora in posa gli stessi devono essere rimossi in osservanza alla vigente normativa di settore.

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

118. Il gestore dovrà realizzare quanto riportato nella tabella seguente, nel rispetto delle scadenze prescritte, con riferimento alle criticità riscontrate in occasione delle visite ispettive ordinarie.

INTERVENTO	TEMPISTICHE
Realizzazione della separazione delle acque meteoriche recapitanti in Via Marco Polo.	Entro due anni dal termine della bonifica in corso

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Parametri da monitorare

La ditta per l'effettuazione dei controlli analitici previsti dal piano di monitoraggio si avvale di un laboratorio esterno accreditato ACCREDIA e certificato ISO 9001.

La ditta è soggetta a dichiarazione E-PRTR.

F.1.2 Risorsa idrica

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

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

tab. F1 - Risorsa idrica

F.1.3 Risorsa energetica

Al fine di ottimizzare l'utilizzo della risorsa energetica complessivamente impiegata presso il sito, il gestore dovrà monitorare i consumi complessivamente impiegati mediante la raccolta dei dati indicati nelle tabelle che seguono.

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

tab. F2 – Combustibili

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

tab. F3 - Consumo energetico specifico

	Consumo annuo totale metano (m ³ /anno)	Consumo energetico (kWh/anno)
Centrale termica	X	X

tab. F4 - Consumo energetico

F.1.4 Aria

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

Parametro	E1	E3	E6	E7	E11	Modalità di controllo		Metodi (1) e (2)
						Continuo	Discontinuo	
Acido solforico (H ₂ SO ₄)		X	X	X	X		ANNUALE	EN 10393
Nebbie alcaline					X		ANNUALE	vedi nota 1) pag 39 par. E1.1
Cromo (Cr) e composti	X		X	X			ANNUALE	prEN 14385- 2004 APAT IRSA CNR 3150C
Acido cloridrico					X		ANNUALE	UNI EN 1911-1,2 ,3 del 2000
Rame (Cu)		X					ANNUALE	prEN 14385- 2004
Polveri	X	X	X	X			ANNUALE	UNI EN 13284-1(manuale) - 2003 UNI EN 13284-2(automatico)- 2006

Parametro	E18	E19	E45	E54	E56	Modalità di controllo		Metodi (1) e (2)
						Continuo	Discontinuo	
Acido solforico (H ₂ SO ₄)				X				EN 10393
Monossido di carbonio (CO)	X	X	X				ANNUALE	UNI EN 15058:2017
Composti organici volatili (COV)					X		ANNUALE	UNI EN 12619:2013
Emissione totale annua di COV					X		ANNUALE	All. III alla parte Quinta D.Lgs 152/06
Ossidi di azoto (NO _x)	X	X	X				ANNUALE	UNI EN 14792 :2017
Rame (Cu)				X			ANNUALE	prEN 14385- 2004
Polveri				X			ANNUALE	UNI EN 13284-1(manuale) - 2003 UNI EN 13284-2(automatico)- 2006

tab. F5 - Inquinanti monitorati

(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 nelle Tabelle di cui sopra o equivalenti secondo i criteri fissati dalla UNI CEN – TS 14793

- per le emissioni E9 ed E10 attualmente non in esercizio, si ritiene che le stesse possano essere escluse dal piano di monitoraggio,fermo restando che la loro riattivazione dovrà essere preventivamente comunicata all'A.C.

Monitoraggio solventi

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.

Per le attività di cui ai punti 17, 18 e 20 della Tabella 1 Parte III dell' All. III alla parte V del Dlgs 152/06 e smi, si precisa che il valore limite di emissione diffusa non comprende il solvente venduto come parte di prodotti o preparati in un contenitore sigillato.

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.1.5 Acqua

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

Parametri	S9	S10	Modalità di controllo		Metodi (*)
			Continuo	Discontinuo	
COD		x		semestrale	ISO 6060 US EPA Method 410.1 US EPA Method 410.2 US EPA Method 410.4 APHA 5220 APAT-IRSA CNR 5130
pH		x	x		US EPA Method 150.1 Standard Method 4500-H B
conducibilità		x	x		APAT-IRSA CNR 2030
Cadmio (Cd) e composti	x	x		trimestrale	UNI EN ISO 17294-2:2005 APAT-IRSA CNR 3010B+3120B APAT-IRSA CNR 3010A-B+3020
Cromo (Cr) e composti	x	x		trimestrale	UNI EN ISO 17294-2:2005 US EPA Method 218.2 APAT-IRSA CNR 3010A-B+3020 APAT IRSA CNR 3150C
Rame (Cu) e composti	x	x		trimestrale	UNI EN ISO 17294-2:2005 US EPA Method 3014A 2007+EPA 200.8 D 1994 APAT-IRSA CNR 3010A-B+3020 APAT-IRSA CNR 3010B +3250B
Zinco (Zn) e composti	x	x		trimestrale	UNI EN ISO 17294-2:2005 APAT-IRSA CNR 3010A-B+3020 APAT-IRSA CNR 3010B

					+3320A
Cloruri	X	X		semestrale	US EPA Method 9056A:2007 APAT-IRSA CNR 4020
Fosforo totale		X		semestrale	UNI EN ISO 6878 M.U. UNICHIM 2252:08 ISO 11885:2009 US EPA Method 365.1,365.2 US EPA Method 3014A 2007 + EPA 6010 D 2014 APHA 4500-P B +, 4500-P C, 4500-P D +, 4500-P E, 4500-P F APAT-IRSA CNR 4110°2 APAT-IRSA CNR 4060 APAT-IRSA CNR 3010A-B+3020
Solventi organici aromatici	X	X		trimestrale	APAT-IRSA CNR 5140

tab. F6- Inquinanti monitorati

(*) Qualora all'interno dello stesso metodo esistano diverse modalità di misura, dovrà essere utilizzata la modalità il cui limite di rilevabilità risulti compatibile con il limite prescritto allo scarico. L'utilizzo di metodi di analisi diversi da quelli indicati come metodi di riferimento dovrà essere preventivamente concordato con la competente Autorità di Controllo..

F.1.6 Rumore

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

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni, 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 F2 riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

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

tab. F7 – Verifica d'impatto acustico

F.1.7 Rifiuti

La tabella F3 riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita al complesso.

CER	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica *	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	X	X				X
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. F8 – Controllo rifiuti in uscita

F.2 Gestione dell'impianto

F.2.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle F4 e F5 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.

Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Scarico degli inchiostri nei silos e carico del solvente nella autobotte	-	-	-	-	Inchiostri, vernici e toluene	E' presente una procedura relativa agli eventi di sversamento durante le operazioni di carico e scarico di queste sostanze.
Serbatoi						E' presente una procedura relativa agli eventi di sversamento durante le operazioni di carico e scarico di queste sostanze.
Macchine rotative						Il personale di reparto è stato adeguatamente formato per interventi in occasione di sversamenti. Eventuali sversamenti vengono raccolti con idoneo materiale adsorbente e smaltiti come rifiuto

tab. F9 – Controlli sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza
Macchine rotative	Manutenzione ordinaria totale delle 4 macchine rotative	Annuale
Serbatoi fuori terra	Verifica visiva integrità bacino di contenimento	Giornaliera
Serbatoi interrati	Verifica del funzionamento impianto di controllo tenuta intercapedine	Annuale
Scarico inchiostri/carico solvente	Verifica integrità tubazioni flessibili di raccordo automezzo-serbatoi	In occasione di ogni carico/scarico

tab. F10 – Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza
Filtri a Tessuto (emissioni in atmosfera: E1,E3,E6,E7,E54)	Controllo buon funzionamento impianto (parte elettrica/meccanica)	Quindicinale
	Controllo gruppo filtrante	Quindicinale
	Sostituzione filtri	Annuale/ al raggiungimento dei valori soglia sui sistemi di controllo
Abbattitori a umido / Demister, separatori di gocce (emissioni in atmosfera: E1,E6,E7)	Controllo buon funzionamento impianto	Quindicinale
	Sostituzione soluzione abbattimento (acqua demi)	Avviene in automatico al termine di ogni ciclo di cromatura/scromatura (defluendo all'interno dei serbatoi degli stessi bagni)

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza
	Pulizia e manutenzione completa	Semestrale
Centrale termica	Controllo buon funzionamento degli impianti	Quindicinale
	Verifica efficienza/rendimento bruciatori caldaie	Annuale
Impianto depurazione acque	Controllo buon funzionamento impianto (parte elettrica/meccanica)	Giornaliero

Relativamente alle aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.) per quanto attiene sostanze chimiche pericolose e rifiuti, sono eseguite le seguenti attività di controllo:

Tipologia di stoccaggio	Tipologia di intervento	Frequenza
Area stoccaggio esterna	Pulizia e verifica integrità superficiale	Annuale
Aree stoccaggio interne	Pulizia e verifica integrità superficiale	Annuale
Canaline raccolta	Pulizia e verifica tenuta	Annuale