



## **Città metropolitana di Milano**

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

### **Autorizzazione Dirigenziale**

Raccolta Generale n.298/2018 del 19/01/2018

Prot. n.13409/2018 del 19/01/2018  
Fasc.9.9 / 2009 / 1924

**Oggetto: Elcograf spa. Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Decreto Regionale n. 10739 del 27/09/2007 relativo all'installazione IPPC sita in Pozzo d'Adda (MI) - Via E. Fermi n. 2 , ai sensi dell'art. 29-quater del d.lgs. 152/06.**

### **IL DIRETTORE DEL SETTORE RIFIUTI, BONIFICHE ED AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI**

#### **Visti e richiamati:**

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

- amministrativi della Città metropolitana di Milano, approvato con Delibera del Consiglio metropolitano Rep. Gen. 6/2017, atti 281875/1.18/2016/9;
- gli articoli 43 e 44 del Testo Unificato del Regolamento sull'ordinamento degli Uffici e dei Servizi (Approvato dal Consiglio Metropolitano con deliberazione n.35/2016 del 23/05/2016);
  - gli articoli 49 e 51 dello Statuto della Città Metropolitana in materia di attribuzioni di competenza dei dirigenti;
  - il Codice di comportamento dell'Ente;
  - il Decreto del Sindaco metropolitano n. 282 del 16/11/2016 atti n. 265553/1.19/2015/7 "*Conferimento incarichi dirigenziali ai dirigenti a tempo indeterminato della Città metropolitana di Milano*";
  - il comma 5, dell'art. 11, del Regolamento sul sistema dei controlli interni;
  - il decreto del Sindaco Metropolitano R.G. n. 24/2017 del 31/01/2017 avente ad oggetto "*Approvazione del 'Piano Triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza' per la Città metropolitana di Milano 2017-2019 (PTPCT 2017-2019)*", modificato ed integrato dal decreto del Sindaco Metropolitano R.G. n. 249/2017 del 28/09/2017;

**Considerato** che il presente provvedimento:

- con riferimento all'Area funzionale di appartenenza, è classificato dall'art. 5 del PTPCT 2017-2019 a rischio medio;
- non ha riflessi finanziari, pertanto non è soggetto a parere di regolarità contabile;
- non rientra tra quelli previsti e sottoposti agli adempimenti prescritti dalle Direttive nn. 1 e 2/ANTICORR/2013 del Segretario Generale;

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

**Visti:**

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

**Richiamati:**

- il Decreto Dirigenziale del Direttore dell'Area Tutela e valorizzazione ambientale R.G. n. 6245/2016 del 01/07/2016 avente ad oggetto "Terzo provvedimento straordinario, contingibile ed urgente di avviamento di procedura accelerata per l'esame di pratiche giacenti e/o parzialmente trattate depositate presso il Settore Rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali - Servizio Amministrativo Autorizzazioni Integrate Ambientali per il trattamento e la chiusura d'urgenza delle pratiche";
- il successivo Decreto Dirigenziale R.G. 6856/2016 del 21/07/2016 avente ad oggetto "Costituzione della task force per il trattamento e la chiusura d'urgenza delle pratiche depositate presso il Settore Rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali - Integrazione al Decreto Dirigenziale R.G. 6245/2016 del 01/07/2016";
- il Decreto Dirigenziale R.G. 2907/2017 del 30/03/2017 avente ad oggetto "Preso 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, individuando una procedura accelerata che permetta di emettere tutti gli atti conclusivi entro il 30/09/2017;

**Considerato** che il presente provvedimento rientra tra le pratiche individuate dai sopra citati Decreti Dirigenziali R.G. n. 6245/2016 e R.G. 6856/2016;

**Visti:**

- il Decreto Regionale di Autorizzazione Integrata Ambientale n. 10739 del 27/09/2007 avente ad oggetto Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59 rilasciata a Datamill s.r.l. (ora Elcograf s.p.a) con sede legale a Pozzo d'Adda (MI) (ora sede legale via Mondadori 15 - Verona) per l'impianto a Pozzo d'Adda (MI) in via E. Fermi, 2.
- l'istanza di riesame presentata dall'Impresa e tutti gli atti ad essa collegati;
- il Decreto Dirigenziale R.G. n. 8973 del 31/10/2012, con il quale è stata disposta la voltura dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 10739 del 27/09/2017 in favore dell'Impresa Mondadori Printing s.p.a;
- il Decreto Dirigenziale R.G. n. 349 del 17/01/2014 con il quale è stata disposta la voltura del Decreto Dirigenziale R.G. 8973 del 31/10/2012 in favore dell'Elcograf s.p.a.;

**Dato atto** che la Città metropolitana di Milano:

- con nota del 21/07/2016 (atti prot. 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 prot. 177091/2016) ha richiesto al Sindaco del Comune di Pozzo d'Adda di confermare e/o aggiornare i dati urbanistico/territoriali dell'Allegato Tecnico;

**Atteso** che in data 26/09/2017 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 dei Servizi;

**Dato atto** che l'Impresa ha provveduto al versamento degli oneri istruttori dovuti pari a 1.050,00== 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. 10739 del 27/09/2007 dell'Impresa Datamill s.r.l. (ora Elcograf s.p.a) con sede legale a Pozzo d'Adda (ora sede legale via Mondadori 15 - Verona) ed installazione IPPC in Comune di Pozzo d'Adda (MI) - Via E. Fermi n. 2, alle condizioni e prescrizioni contenute nell'Allegato Tecnico, che si allega al presente provvedimento per farne parte integrante;

**FATTO PRESENTE CHE**

1. 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;

2. ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. 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 dell'installazione e, come disposto dal successivo comma 7, su istanza di riesame presentata dal Gestore della stessa;
- 3.- ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. 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 trascorsi 12 anni dalla notifica del presente provvedimento di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
4. l'efficacia del presente provvedimento decorre dalla data di notifica (o altra forma di comunicazione che attesti comunque il ricevimento dell'atto);
5. 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, lett. 1-bis), del medesimo decreto legislativo;
6. 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;
7. l'autorizzazione stessa sia soggetta a norme regolamentari più restrittive (sia statali, sia regionali) che dovessero intervenire nello specifico;
8. 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;
9. 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;
10. 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 di 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;
11. copia del presente atto deve essere tenuto presso l'impianto ed esibito agli organi di controllo.

## INFORMA CHE:

- il presente provvedimento viene trasmesso mediante Posta Elettronica Certificata ( [elcografspa@legalmail.it](mailto:elcografspa@legalmail.it)) alla Ditta Elcograf s.p.a. per opportuna informativa al seguente indirizzo:
- Comune di Pozzo d'Adda ([protocollo@comune.pozzodadda.mi.it](mailto:protocollo@comune.pozzodadda.mi.it))  
e, per gli adempimenti di controllo, a:  
-A.R.P.A. - Dipartimento di MI e MB ([dipartimentomilano.arpa@pec.regione.lombardia.it](mailto:dipartimentomilano.arpa@pec.regione.lombardia.it));  
e viene pubblicato sul sito web della Regione Lombardia - sistema "Modulistica IPPC on-line".
- il presente provvedimento, inserito nell'apposito registro di raccolta generale dei provvedimenti della Città Metropolitana di Milano, è inviato al Responsabile del Servizio Archivio e Protocollo per la pubblicazione all'Albo Pretorio on-line nei termini di legge;
- il presente provvedimento verrà pubblicato sul sito istituzionale dell'Ente, nella sezione “ Amministrazione Trasparente”, al fine di assolvere ad un obbligo di pubblicazione ulteriore rispetto a quelli previsti dal D.Lgs. 33/2013, quale obiettivo strategico definito dall'Ente con il "Piano triennale di prevenzione della corruzione e trasparenza" della Città metropolitana di Milano riferito al triennio 2017-2019 (PTPCT 2017-2019) e s.m.i.;
- gli interessati, ai sensi e per gli effetti di cui all'art.13 del d.lgs. n. 196/2003, sono informati che i dati sono trattati obbligatoriamente ai fini del procedimento amministrativo. Gli interessati, ai sensi dell'art. 7 del D.Lgs. n. 196/2003, hanno altresì diritto di ottenere in qualsiasi momento la conferma dell'esistenza o meno dei medesimi dati e di conoscerne il contenuto e l'origine, verificarne l'esattezza o chiedere l'integrazione e l'aggiornamento, oppure la rettifica. Possono altresì chiedere la cancellazione, la trasformazione in forma anonima o il blocco dei dati trattati in violazione di legge, nonché di opporsi in ogni caso, per motivi legittimi, al loro trattamento. Il Titolare del trattamento dei dati ai sensi degli artt. 7 e 13 del D. lgs. 196/03 è la Città Metropolitana di Milano nella persona del Sindaco metropolitano, mentre il Responsabile del trattamento dei dati personali ai fini della privacy è il Direttore del Settore Rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali della Città Metropolitana di Milano, ai sensi dell'art. 29 del D.Lgs. 196/2003 ”Codice di protezione dei dati personali” e il Responsabile dell'istruttoria è il Responsabile del Servizio gestione procedimenti A.U.A.;
- contro il presente provvedimento, ai sensi dell'art. 3 della Legge 241/90, potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni dalla data di notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla suddetta notifica;
- il Direttore dell'Area Tutela e Valorizzazione Ambientale ha accertato, mediante acquisizione di dichiarazione agli atti, l'assenza di potenziale conflitto di interessi da parte di tutti i dipendenti dell'Area stessa, interessati a vario titolo, nel procedimento come previsto dalla L. 190/2012, dal Piano Triennale per la prevenzione della Corruzione e dagli artt. 5 e 6 del Codice di Comportamento della Città Metropolitana di Milano;
- sono stati effettuati gli adempimenti richiesti dalla L. 190/2012 e dal Piano Triennale per la prevenzione della corruzione della Città Metropolitana di Milano, che sono state osservate le direttive impartite a riguardo e sono stati osservati i doveri di estensione in conformità a quanto previsto dagli artt. 5 e 6 del Codice di comportamento della Città Metropolitana di Milano con Decreto n. 261/2016 atti 245611/4.1/2016/7.

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

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

Responsabile del procedimento: 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: 01161027642401

€ 1,00: 01161027650058

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	<b>ELCOGRAF S.p.A.</b>
Sede Legale	<b>Via Mondadori, 15 – Verona (VR)</b>
Sede Operativa	<b>Via E. Fermi n.2 - Pozzo D'Adda (MI)</b>
Codice e attività IPPC	<b><i>6.7 - Impianti per il trattamento di superficie di prodotti utilizzando solventi organici (appretare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare) &gt; 150 kg/ora, o &gt; 200 tonnellate/anno (consumo di solvente.</i></b>
Codice e attività non IPPC	
Autorizzazione Integrata Ambientale e s.m.i.	<b>Decreto n. 10739 del 27/09/2007. D.D. R.G. n. 8973 del 31/10/2012 voltura a Mondadori Printing spa A.D. R.G. n. 349 del 17/01/2014 voltura a Elcograf spa</b>
Varianti richieste	<b><i>Comunicazione del 21/09/2017 di sostituzione della rotativa M325 con macchina simile senza variazione di emissione e senza variazione del consumo di solvente I1</i></b>

## INDICE

<b>A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE .....</b>	<b>4</b>
<b>A 1. Inquadramento del complesso e del sito.....</b>	<b>4</b>
<b><i>A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo.....</i></b>	<b>4</b>
<b><i>A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito.....</i></b>	<b>5</b>
<b>A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall’AIA .....</b>	<b>6</b>
<b>B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO.....</b>	<b>7</b>
<b>B.1 Produzioni .....</b>	<b>7</b>
<b>Tabella B1 – <i>Capacità produttiva</i> .....</b>	<b>7</b>
<b>B.2 Materie prime .....</b>	<b>7</b>
<b>B.3 Risorse idriche ed energetiche.....</b>	<b>10</b>
<b>B.4 Cicli produttivi.....</b>	<b>14</b>
<b>C. QUADRO AMBIENTALE .....</b>	<b>17</b>
<b>C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento.....</b>	<b>17</b>
<b>C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento .....</b>	<b>20</b>
<b>C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento .....</b>	<b>21</b>
<b>C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento.....</b>	<b>22</b>
<b>C.5 Produzione Rifiuti .....</b>	<b>24</b>
<b>C.6 Bonifiche .....</b>	<b>26</b>
<b>C.7 Rischi di incidente rilevante .....</b>	<b>26</b>
<b>D. QUADRO INTEGRATO .....</b>	<b>27</b>
<b>D.1 Applicazione delle MTD.....</b>	<b>27</b>
<b>D.2 Criticità riscontrate .....</b>	<b>31</b>
<b>D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento in atto e programmate.....</b>	<b>32</b>
<b><i>E.2 Acqua</i>.....</b>	<b>40</b>
<b>E.4 Suolo .....</b>	<b>43</b>
<b>E.5 Rifiuti.....</b>	<b>43</b>
<b><i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo .....</i></b>	<b>43</b>
<b><i>E.5.2 Prescrizioni impiantistiche .....</i></b>	<b>43</b>
<b><i>E.5.3 Prescrizioni generali.....</i></b>	<b>44</b>
<b>E.6 Ulteriori prescrizioni .....</b>	<b>44</b>

E.7 Monitoraggio e Controllo .....	45
E.8 Prevenzione incidenti .....	45
E.9 Gestione delle emergenze.....	45
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività.....	46
E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche.....	46
<b>F. PIANO DI MONITORAGGIO .....</b>	<b>47</b>
F.1 .....	47
<b>F.2 PARAMETRI DA MONITORARE.....</b>	<b>47</b>
<i>F.2.1 Risorsa idrica.....</i>	<i>47</i>
<i>F.2.2 Risorsa energetica .....</i>	<i>47</i>
<i>F.2.3 Aria.....</i>	<i>48</i>
<i>F.2.4 Rumore.....</i>	<i>49</i>
<i>F.2.5 Rifiuti.....</i>	<i>49</i>
<b>F.3 Gestione dell'impianto .....</b>	<b>50</b>
<i>F.3.1 Individuazione e controllo sui punti critici .....</i>	<i>50</i>
<i>F.3.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.).....</i>	<i>51</i>

## A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

### A 1. Inquadramento del complesso e del sito

#### A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

La soc. Datamill, originariamente titolare del decreto AIA n. 10739 del 27/09/2007 in data 11 aprile 2012 ha ceduto il proprio ramo d'azienda (attività produttiva, personale e macchinari) alla Mondadori Printing S.p.A., come da comunicazione del 4 maggio 2012, ma è rimasta proprietaria dell'immobile. In data 1 gennaio 2013 Mondadori Printing S.p.A. ha variato la propria denominazione sociale in Elcograf S.p.A., come da comunicazione del 28 gennaio 2013, mentre la Datamill è stata incorporata per fusione nella Pozzoni S.p.A. Un locale del medesimo capannone ove opera la Elcograf è utilizzato dalla ditta Adda Officine Grafiche che si occupa della realizzazione di matrici per la stampa (lastre in alluminio) senza permanenza fissa di persone. Per quanto concerne gli utilizzi di risorse idriche ed energetiche, la Società Adda Officine Grafiche usufruisce delle Utenze Elcograf S.p.A. in virtù di un contratto che prevede un corrispettivo annuale "una tantum" a fronte delle risorse fornite. Quest'ultima non dispone di altri locali, né di servizi igienici oltre al locale in questione.

La Elcograf S.p.A. di Pozzo d'Adda opera nel settore dell'industria grafica e realizza stampati di carta (riviste, cataloghi, opuscoli) utilizzando il processo di stampa litografica roto-offset a quattro colori con l'impiego di inchiostri heat-set.

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

<b>GAUSS - BOAGA</b>
E 1539520
N 5046780

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

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto (consumo di solvente) [t/anno]	Numero degli addetti	
				Produzione	Totali
1	6.7	<i>Impianti per il trattamento di superficie di prodotti utilizzando solventi organici (apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare) con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno</i>	999,5 <sup>(*)</sup>	48	50

<sup>(\*)</sup> La capacità produttiva di progetto risulta inferiore a quella originariamente autorizzata (1076 t/anno) in quanto originariamente erano stati erroneamente ricompresi prodotti che non contenevano COV.

**Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC**

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

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scolante m <sup>2</sup> (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
22.000	14.255	5.123	5.123	1972	2005

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

**Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento**

### A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Lo stabilimento è inserito all'interno di un'area industriale, posta a sud dell'abitato di Pozzo d'Adda ed interessa una porzione di area produttiva che confina verso nord con le propaggini meridionali dell'abitato residenziale di Pozzo D'Adda, mentre a sud è delimitato dalle vie dell'Industria, Fermi e Meucci.

In particolare lo stabilimento è adiacente a fabbricati produttivi da 3 lati e ad unità abitative sul lato nord.

Il comune di Pozzo d'Adda, in data 16/11/2011, con Delibera del Consiglio Comunale n. 55, ha approvato il Piano di Governo del Territorio, in base a quanto approvato l'area ove è insediata l'azienda è classificata come ambito D1 di completamento industriale e artigianale.

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

<b>Destinazione d'uso dell'area secondo il Piano di Governo del Territorio vigente</b>	<b>Destinazioni d'uso principali</b>	<b>Distanza minima dal perimetro del complesso (m)</b>	<b>Note</b>
	Zona produttiva D1 Zone di completamento industriali e artigianali	0-100	A SUD
		0-100	A OVEST
		0-200	A NORD-EST
		0-300	A EST
	Perimetro per piani attuativi vigenti	0-400	A SUD (zona con capannoni industriali di proprietà Pozzoni spA)
		0-500	A SUD-OVEST
		0-50	A EST
	ambiti attrezzature di interesse comune	400-500	A SUD
		Piste ciclabili in progetto	300
	0		A OVEST
	100		A NORD
	Zone verde pubblico	150-400	A SUD-OVEST
	Zone verde pubblico Area pubblica soggetta a permuta	0-50	A NORD zona verde pubblico adibita a orti comunali
	Zone residenziali B1-B2 Zone di completamento residenziale	100-500	A OVEST
		50-500	A NORD
	Zone residenziali A Nuclei antica formazione	300-500	NORD-OVEST
	zona agricola E	200-500	A NORD-EST
	zona agricola E1	300-500	A EST ma in territorio del comune di Vaprio d'Adda

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

L'area dello stabilimento, secondo quanto riportato nella dichiarazione ottenuta dal Comune di Pozzo d'Adda, non è soggetta al rispetto di alcun vincolo e all'interno dei 500m dal perimetro dello stesso non si riscontra la presenza di aree ai sensi del D.Lgs. 42 del 22 gennaio 2004.

## A 2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

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

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Data di scadenza	N. attività	Note
<u>AIA</u> (aria, acqua, rifiuti)	D. Lgs 152/06 (Titolo III bis)	Regione Lombardia	10739	27/09/2007	27/09/2013	1	
<u>AIA</u> (aria, acqua, rifiuti)	D. Lgs 152/06 (Titolo III bis)	Provincia Milano	R.G. 8973	31/10/2012	27/09/2013	1	voltura decreto AIA a Mondadori
<u>AIA</u> (aria, acqua, rifiuti)	D. Lgs 152/06 (Titolo III bis)	Provincia Milano	R.G. 349	17/01/2014		1	voltura decreto AIA a Elcograf
<u>CPI</u>	DM 16/02/1982	V.V.F	Progetto approvato pratica n. 348299	03/10/2016		1	progetto approvato

**Tabella A4 – Stato autorizzativo**

Certificazione Registrazione	Norma di riferimento	Ente certificatore	Estremi della certificazione/registrazione (numero - data emissione)	Scadenza	N. d'ordine Attività IPPC e NON
ISO	ISO 9001: 2008	SGS	IT16/0308.09	15/09/2018	1
ISO	ISO 14001: 2004	SGS	IT16/0361.02	15/09/2018	1

**Tabella A5 – Certificazioni aziendali**

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

L'Azienda Elcograf S.p.A. è soggetta all'art.275 del D.Lgs. 152/06 per l'esercizio dell'attività di stampa di tipo Offset individuata dal punto 8 lettera b) della Parte II dell'Allegato III alla Parte V del medesimo Decreto.

Presso il sito non sono presenti apparecchiature contenenti PCB/PCT

Presso il sito non sono presenti apparecchiature e/o manufatti contenenti amianto

Presso il sito non sono utilizzate sostanze che riportano le fasi di rischio H351 – H350 – H340 – H350I – H360F – H360D – H341

Il comune di Pozzo d'Adda in cui è insediata la ditta Elcograf S.p.A., ai sensi della D.G.R. IX/2605 del 30.11.2011, è inserito nella porzione di territorio regionale classificato come zona di tipo A – "pianura ad elevata urbanizzazione".

La ditta non risulta ricadere nella fascia di rispetto di pozzi pubblici ad uso potabile.  
L'insediamento risulta ricadere in classe V (Aree prevalentemente industriali) del vigente piano di classificazione acustica del Comune di Pozzo d'Adda (MI).

## B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

### B.1 Produzioni

L'insediamento produttivo Elcograf opera nel settore dell'industria della stampa producendo fascicoli di carta stampata mediante la tecnica roto-offset che consiste nell'apposizione sulla carta dei 4 colori fondamentali costituenti l'immagine.

L'impianto lavora di norma 24 ore al giorno per cinque giorni la settimana.

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

N. ordine attività IPPC e non	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto					
		Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio			
				2015		2016	
		t/a	t/g	t/a	t/g	t/a	t/g
1	carta stampata	999,5(***)	-	38.643(**)	(*)	40.384(**)	(*)

(\*) non è possibile fornire un dato giornaliero della capacità effettiva di esercizio stante l'eterogeneità delle lavorazioni delle diverse linee produttive e delle ore di funzionamento delle stesse. Il dato indicato quale capacità produttiva giornaliera di progetto, è un dato ricavato da una media storica dei giorni lavorati, la quale moltiplicata per la capacità produttiva massima delle 4 linee presenti ha fornito la capacità produttiva di progetto. Considerati i giorni di festività e le eventuali attività di manutenzioni straordinaria, si ritiene che i giorni lavorati in un anno sono circa 300.

(\*\*) si riferisce alla capacità espressa in ton/anno di carta stampata

(\*\*\*) si riferisce all'attività IPPC 6.7

**Tabella B1 – Capacità produttiva**

### B.2 Materie prime

Si riportano di seguito le tabelle recanti l'elenco delle materie prime utilizzate, le loro caratteristiche, le modalità di stoccaggio e i quantitativi utilizzati negli anni 2014 – 2015 - 2016:

Caratteristiche di stoccaggio delle materie prime						
Materie prime	Classe di pericolo	Frase di rischio	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Tipo di deposito	Quantità max Stoccaggio (kg)
Attività produttiva						
Carta			Solido	Bobine in pila	Magazzino interno	5.100.000
Inchiostro			Pastoso	Cisterne da 1.000kg e serbatoi da 16.000kg (n. 4)	Area specifica in magazzino interno	90.000
Prodotti di pulizia (varie tipologie)	Xi Xn	H319-H315	Liquido	Cisterne da 1.000 lt Fusti da 10 /200-lt	Area specifica: magazzino interno	6.500

Caratteristiche di stoccaggio delle materie prime						
Materie prime	Classe di pericolo	Fraasi di rischio	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Tipo di deposito	Quantità max Stoccaggio (kg)
	F	H304 H225		Bottiglie da 1 /2lt	Deposito infiammabile esterno	
Additivi di bagnatura 1	Xi	H319	Liquido	Cisterne da 1.000 lt	Area specifica in magazzino interno	10.000
Additivi di bagnatura 2	F Xi	H225 H319 H336	Liquido	Cisterne da 1.000 lt	Deposito infiammabile esterno	3.000
Silicone			Liquido	Cisterne da 1.000 lt	Area specifica in magazzino interno	10.000
Lastre			Solido	Carrello	Area specifica interna rep. stampa	40 (nr)
Colla			Liquido	Fusti da 25 l	Area specifica in magazzino interno	2.000
Ausiliari						
Assicelle in legno			Solido	Bancali	Area esterna sotto tettoia	80.000
Canovacci			Solido	Contenitori da 220l	Area specifica in magazzino interno	12.000
Bancali			Solido	Bancali	Area esterna sotto tettoia	1.000
Oli e Grassi lubrificanti			Liquido Pastoso	Fusti 25 /200 lt	Deposito infiammabile esterno	2.000

**Tabella B2 – Caratteristiche materie prime**

Qualità e quantità delle materie prime				
Materie prime	Consumo (t/anno)			Consumo specifico (kg/t <sub>CARTA</sub> )
	2014	2015	2016	2016
Attività produttiva				
Carta	48.092	42.629	45.310	1.121,98
Inchiostro	1.471	1.272	1.382	34,22
Prodotti di pulizia	39	32	30	0,74
Additivi di bagnatura 1	100	83	82	2,03
Additivi di bagnatura 2	18	3	4	0,10
Silicone	183	251	158	3,91

Qualità e quantità delle materie prime				
Materie prime	Consumo (t/anno)			Consumo specifico (kg/t <sub>CARTA</sub> )
	2014	2015	2016	2016
Lastre	28.300 (nr)	24.700 (nr)	30.700 (nr)	0,76 (nr)
Colla	5	5	8	0,20
Ausiliari				
Assicelle in legno	580.000(nr)	653.000(nr)	500.000 (nr)	12,38 (nr)
Canovacci	128.800(nr)	124.800(nr)	126.800 (nr)	3,14 (nr)
Bancali	69.500(nr)	64.000(nr)	71.000 (nr)	1,76 (nr)
Oli e Grassi lubrificanti	2	0,5	1	0,02

**Tabella B3 – Quantità materie prime triennio 2014-2015-2016**

I serbatoi di inchiostro vengono riempiti direttamente dal fornitore tramite bocchette posizionate all'interno di box con saracinesca, mentre le cisterne amovibili da 1000 lt dei prodotti ausiliari (solvente di pulizia, silicone, additivi di bagnatura) sono sostituite alla segnalazione di vuoto indicata dalla stazione di pompaggio.

Le materie prime utilizzate non risultano ricadere tra le sostanze di cui alla tab. 5 allegato V degli allegati alla parte III del D.to L.vo 152/06 e s.m.i.

Quantità e caratteristiche delle materie prime impiegate e soggette alle disposizioni di cui all'art.275 del D.Lgs. 152/06 vengono specificate nella tabella seguente; si precisa che i prodotti utilizzati sono stati suddivisi nelle principali categorie di impiego senza riportare il nome commerciale, in quanto variabile da fornitore a fornitore. Ogni PGS è corredato da un allegato che permette di risalire alle informazioni di ogni singolo prodotto che costituisce la categoria.

Categoria materia prima	% COV	Classe di pericolo	Fraasi di rischio	Anno 2016 Quantità (kg/anno)	Anno 2016 Quantità COV (kg/anno)	Quantità annua di progetto (kg/anno)	Quantità COV di progetto (kg/anno)
Inchiostro (distillati del petrolio)	35%			1382.005	482.372	2.530.000	885.500
Additivo di bagnatura (isopropanolo e altri sostituti)	variabile nota 1	Xi-F	H225 - H319 H336	85.571	22.062	nota 1	79.200
Prodotti di pulizia (distillati del petrolio)	variabile nota 2	Xi-Xn-F	H319 - H315 H304 - H225	3.331	3.274	nota 2	34.800

Totale	//	//	507.709	//	999.500
--------	----	----	---------	----	---------

Nota 1: Non è possibile definire la quantità di progetto annua per questa tipologia di categoria, in quanto i vari additivi di bagnatura hanno una percentuale di COV molto variabile (100% solo nel caso di utilizzo di isopropilico). Pertanto per la categoria additivi di bagnatura il consumo di materia prima può variare, ma non sarà superato il relativo consumo massimo di solvente pari a 79.200 Kg/anno specifico per questa categoria (additivo di bagnatura).

Nota 2: Non è possibile definire la quantità di progetto annua per questa tipologia di categoria, in quanto il mercato è in continua evoluzione e presenta prodotti di pulizia che hanno una bassa percentuale di COV ma questo comporta un maggiore utilizzo di materia prima. Pertanto per la categoria solventi di pulizia il consumo di materia prima può variare, ma non sarà superato il relativo consumo massimo di solvente pari a 34.800 Kg/anno specifico per questa categoria

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

### **B.3 Risorse idriche ed energetiche**

#### **Consumi idrici**

L'approvvigionamento idrico dell'azienda avviene da acquedotto, nell'anno 2016 sono stati prelevati 3.034 m<sup>3</sup>.

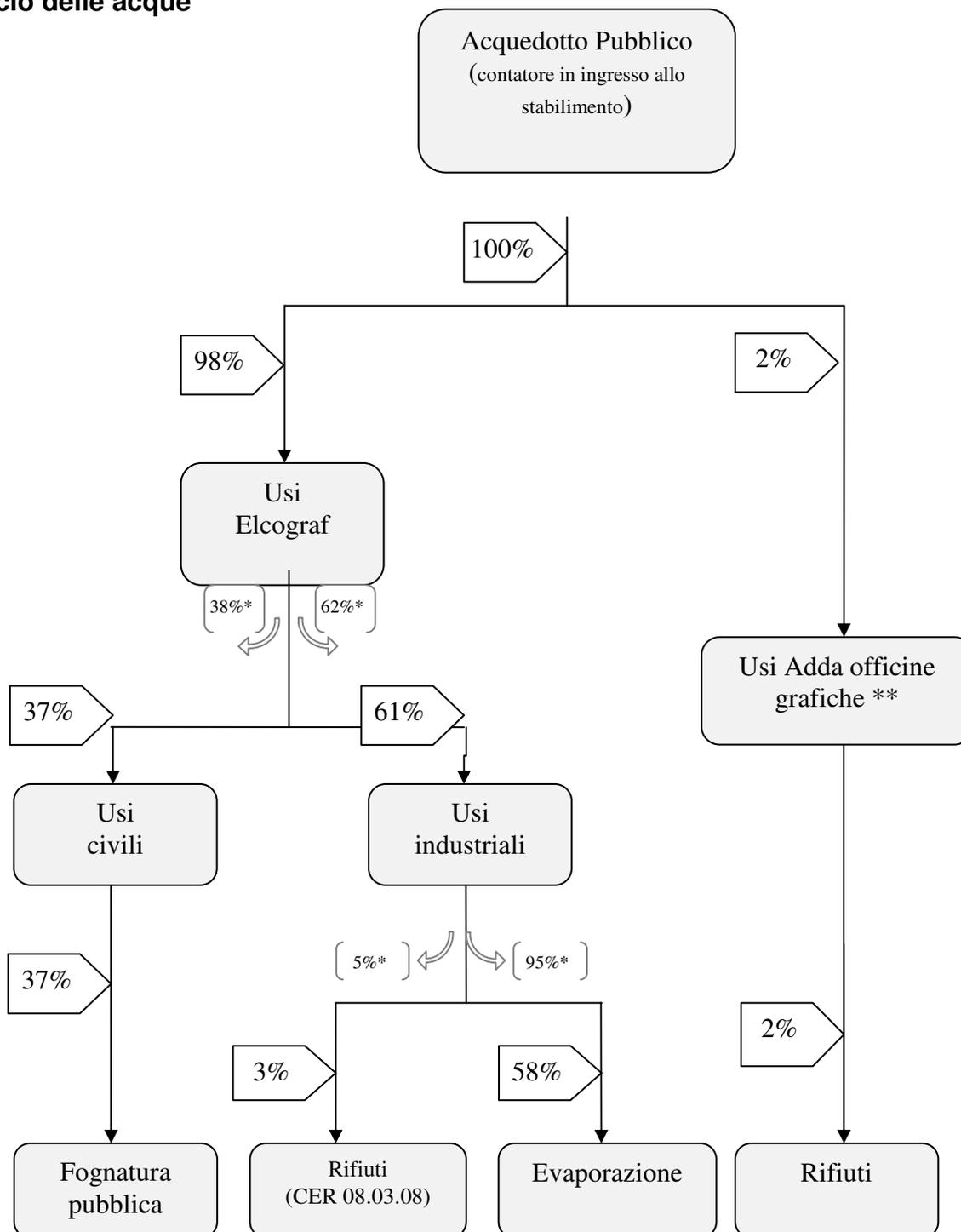
Le acque in stabilimento sono destinate ad usi domestici (servizi igienici e spogliatoio) ed industriali.

L'uso industriale dell'acqua è di due tipi:

- produttivo: come componente principale del liquido di bagnatura dei gruppi stampa e del liquido di siliconatura applicato sullo stampato;
- raffreddamento: come refrigerante, che attraverso scambiatori (calandre di raffreddamento) sottrae calore alla carta, al circuito di raffreddamento del liquido bagnatura e alla batteria di condizionamento dell'aria (uta). L'acqua è raffreddata a sua volta tramite chillers condensati ad aria. Gli impianti di raffreddamento sono a circuito chiuso e il consumo d'acqua è legato esclusivamente ad eventuali rotture di tali circuiti.

Di seguito si riporta il ciclo schematizzato delle acque con indicata la suddivisione in percentuale dei consumi per i vari scopi:

## Ciclo delle acque



\* dato il 98% come quantità di acqua utilizzata dalla Elcograf rispetto alla quantità totale emunta le percentuali poste tra parentesi stanno ad indicare come la quantità d'acqua utilizzata per un uso specifico venga ulteriormente ripartita.

\*\* la percentuale di acqua utilizzata per la ditta Adda officine grafiche viene calcolata sulla base della quantità di rifiuti smaltiti in quanto tutta l'acqua emunta viene smaltita come rifiuto.

**Figura B1 – Ciclo delle acque**

## Consumi energetici

L'azienda dispone di due fonti energetiche

Fonti energetiche	Usi
Energia elettrica	· Uffici · Produzione
Metano	· 10% centrali termiche (riscaldamento uffici e reparti) · 90% macchine da stampa

**Tabella B5 – Fonti energetiche**

Il consumo di metano è dovuto principalmente alle macchine da stampa, il consumo imputabile alla centrale termica è stimabile intorno al 10% del totale.

Si precisa che parte del calore sviluppato dal post-combustore a servizio della linea M321 è utilizzato per scaldare l'acqua della caldaia (CT1) ad uso riscaldamento.

Presso l'installazione sono presenti i seguenti impianti termici:

- n. 1 forno essiccatore e relativo post combustore a servizio della rotativa offset M321;
- n. 3 forni essiccatori con depurazione termica integrata a servizio rispettivamente delle rotative M325, M326 e M327;
- n. 2 centrali termiche ad uso civile.

Si riportano i dati relativi ai consumi complessivi di energia termica ed elettrica relativi al triennio 2014/2016

	UM	2014	2015	2016 (**)
Consumo termico	kWh/anno	18.711.885	19.656.022	20.933.931
Consumo elettrico	kWh/anno	12.416.743	12.337.636	13.084.458
Consumi energetici totali	kWh/anno	31.128.628	31.993.658	34.018.389

:1 Nmc di metano è convertito in energia termica utilizzando il potere calorifico superiore mensile (PCS) del metano rilevato al punto di riconsegna.

**Tabella B6 – Consumi energetici intero stabilimento**

Nella tabella seguente si riportano i consumi specifici per tonnellata di carta stampata relativi al triennio 2014/2016:

	UM	2014	2015	2016	Media ultimi 3 anni
Consumo termico specifico	kWh/ton	431	509	518	486
Consumo elettrico specifico	kWh/ton	286	319	324	309
Consumi energetici totali specifici	kWh/ton	717	828	842	796

1 Nmc di metano = 9,88 kWh

**Tabella B7 – Consumi energetici specifici**

## Potenzialità impianti termici

Nelle successive tabelle si riportano le potenzialità degli impianti termici industriali e civili presenti in stabilimento

Reparto	Impianti termici	Potenza nominale	ID emissione
Stampa	Forno essiccatore rotativa offset Lithoman 48p	1.745 kW	-
Stampa	Post combustore a servizio del forno essiccatore rotativa offset M321	1.340 kW	E1
Stampa	Forno essiccatore depuratore rotativa offset M325	2.050 kW	E4
Stampa	Forno essiccatore depuratore rotativa offset M326	2.050 kW	E5
Stampa	Forno essiccatore depuratore rotativa offset M327	2.050 kW	E6

**Tabella B8** – *Elenco impianti termici ad uso industriale*

Reparto	Impianti termici	Potenza nominale	ID emissione
Reparto stampa area M321 e uffici	Centrale a tubi di fumo a metano (Ct1)	889 kW	E2
Reparto stampa, magazzino intermedio, uffici/servizi del magazzino carta, manutenzione	Centrale a tubi di fumo a metano (Ct2)	633 kW	E3

**Tabella B9** – *Elenco impianti termici ad uso civile*

## B.4 Cicli produttivi

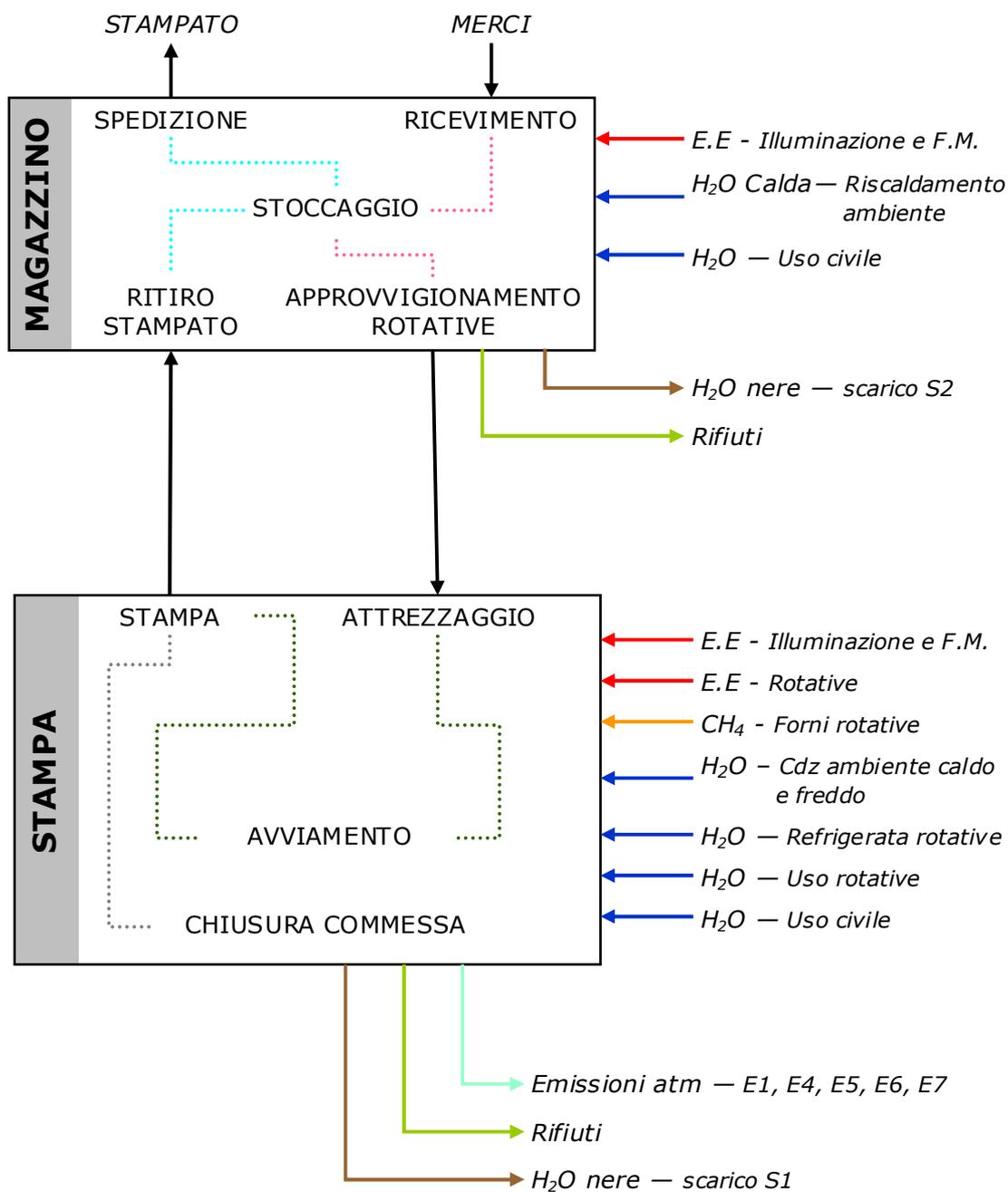


Figura B2 – Schema del processo produttivo

La fase di stampa si compone di più operazioni:

### **Attrezzaggio materie prime**

Le materie prime (carta, lastre di stampa, prodotti di pulizia) sono tutte situate in prossimità delle macchina da stampa.

Le bobine di carta vengono caricate a inizio macchina nello sbobinatore. Lo stesso una volta predisposto effettua il cambio bobina in automatico senza interruzione del ciclo di stampa, pertanto questa fase avviene durante il processo.

Le lastre sono ritirate dall'apposito scaffale, piegate e inserite in macchina fissandole sul rullo porta lastra.

Gli inchiostri sono caricati in macchina mediante un circuito idraulico che pompa l'inchiostro dalle cisterne in modo automatico.

### **Avviamento**

Prima della fase di stampa vera e propria gli operatori eseguono il cosiddetto "avviamento" della stampatrice. Si tratta di una serie di operazioni di regolazione effettuate dai quadri di controllo della macchina che vengono effettuate con la macchina in moto a bassa velocità. Tale operazione ha lo scopo di ottimizzare la stampa sia dal punto di vista grafico che geometrico.

### **Stampa del grafismo**

Le lastre di stampa sono realizzate in modo tale che la parte non incisa sia idrofila e che la parte incisa sia idrofoba; questo consente la deposizione di un sottilissimo velo di acqua di bagnatura sulla zona non incisa del cilindro porta lastra.

La bagnatura avviene tramite una serie di cilindri; il primo cilindro è in contatto diretto con la vaschetta di bagnatura, gli altri hanno il compito di stendere il velo d'acqua e renderne uniforme lo spessore. L'ultimo cilindro della serie è quello che entra fisicamente in contatto con il cilindro porta lastra; il velo d'acqua si trasferisce per contatto sulla parte idrofila.

L'acqua di bagnatura è composta da acqua additivata con prodotti specifici che serve a mantenere bassa la tensione superficiale, in modo che il velo d'acqua non abbia la tendenza a formare gocce e perciò a non estendersi uniformemente sulla lastra.

Nell'acqua di bagnatura sono contenuti anche dei composti tamponati in grado di controllare il pH della soluzione che deve restare acido (circa 4,5).

Un secondo gruppo di rulli ha il compito di portare l'inchiostro al cilindro porta lastra. Anche in questo caso il primo cilindro del gruppo è quello in contatto con il calamaio, mentre gli altri hanno il compito di distribuire uniformemente l'inchiostro e realizzare il velo che andrà ad inchiostrare la lastra.

Da notare che il rullo inchiostatore viene inchiostrato limitatamente alla parte contenente il grafismo, cioè solo per settori diversi del rullo. Questo cilindro del gruppo è quello che entra in contatto con la lastra al quale trasferisce l'inchiostro.

L'inchiostro è di tipo idrofobo, per cui non si deposita nella parte di lastra coperta dal velo d'acqua ma solo sul grafismo che risulta, pertanto, inchiostrato in modo preciso.

Il cilindro lastra trasferisce il grafismo sul cilindro caucciù facendo diventare negativa l'immagine; in questo modo quando il cilindro caucciù entra in contatto con la carta, vi trasferisce l'immagine in positivo.

Dopo la fase di stampa vera e propria il foglio stampato subisce i seguenti trattamenti:

- asciugatura tramite forni ad aria calda, dove i solventi che si sviluppano o sono convogliati a post-combustori esterni (M321) oppure direttamente trattati nel forno stesso in una sua sezione

di depurazione tramite combustione integrata (M325-M326-M327) che assicura l'emissione diretta già nel rispetto dei limiti di Legge;

- ricondizionamento su calandre raffreddate per riportare la carta a temperatura ambiente;
- riumidificazione e applicazione di silicone per rendere la carta idonea alle successive pieghe;
- piega e formazione del fascicolo.
- eventuale taglio in strisce longitudinali a seconda del formato (solo in coda alle linee M325 ed M327);

### **Chiusura della produzione**

Le operazioni possibili in questa fase sono:

- semplice pulizia dei rulli lastra e caucciù mediante l'uso di stracci e solventi;
- cambio telo gommato se usurato;
- lavaggio a fondo del treno di rulli inchiostatori e bagnatori.

## C. QUADRO AMBIENTALE

### C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

Le emissioni generate dall'azienda sono essenzialmente costituite da COV, NOx, CO (generati dalle operazioni di stampa effettuata con le quattro rotative offset) e polveri (generate dal taglio della carta).

Le rotative offset Lithoman 64 p (M325 - M326 – M327) sono tutte dotate di forno con depurazione termica integrata (dalle quali si originano rispettivamente le emissioni E4 - E5 – E6). Nessuna delle tre emissioni è dotata di bypass in quanto, quando viene registrato un aumento di temperatura nella camera di combustione del forno, si genera in automatico un comando che, entro 30 secondi dalla rilevazione, arresta la rotativa.

La rotativa offset Lithoman 48 p (M321) è collegata ad un postcombustore termico che origina l'emissione E1. Su questa linea è installato un by-pass che viene azionato nel caso in cui si verifichi un guasto al post combustore e rimane aperto per il tempo necessario allo spegnimento della rotativa. Tale by-pass è dotato di contatore che rileva sia il tempo di funzionamento della stampa che il tempo di funzionamento del by-pass stesso.

Il refilo decadente dalle taglierine (posizionate in coda alle linee M325 ed M327) è convogliato all'esterno dove è presente un compattatore idoneo a ridurre il volume di carta da macero. L'aria utilizzata per il trasporto dei refili viene trattata in un idoneo impianto per la depolverazione che genera l'emissione E7.

Le polveri derivanti dalle operazioni di taglio/piega (creazione del singolo foglio) vengono aspirate da apposito impianto posizionato dopo la rotativa all'interno dell'area confinata. Tale impianto, dotato di filtro a tessuto, reimmette l'aria nell'ambiente di lavoro, all'interno delle cabine, aventi funzione di locale tecnico, poste lateralmente alle rotative; il ricambio d'aria con l'esterno di tale area confinata avviene tramite i torrini di ricambio aria ambiente.

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche del complesso IPPC:

Attività IPPC e NON IPPC	ID	Provenienza		Durata media	Portata (Nmc/h)	Temp (°C)	camino		Inquinanti monitorati	Sistemi di abbattimento
		Sigla	Descrizione				altezza (m)	sezione (mq)		
1	E1	M321	Forno essiccatore rotativa offset M321	24h/g 300g/a	11.200	120 tra 350 (*)	15	0,2	COV NOx CO	Post - combustore Katec
1	E4	M325	Forno essiccatore depuratore rotativa offset M325	24h/g 300g/a	10.000	330	10	0,342	COV NOx CO	Depurazione termica integrata
1	E5	M326	Forno essiccatore depuratore rotativa offset M326	24h/g 300g/a	10.000	360	10	0,342	COV NOx CO	Depurazione termica integrata
1	E6	M327	Forno essiccatore depuratore rotativa offset M327	24h/g 300g/a	10.000	360	10	0,342	COV NOx CO	Depurazione termica integrata
1	E7	Linee M325 e M327	Taglierine refilo carta a servizio delle linee M325 e	24h/g 100g/a	8.000	ambiente	10	0,196	polveri	Filtro a tessuto

Attività IPPC e NON IPPC	ID	Provenienza		Durata media	Portata (Nmc/h)	Temp (°C)	camino		Inquinanti monitorati	Sistemi di abbattimento
		Sigla	Descrizione				altezza (m)	sezione (mq)		
			M327							

(\*) La temperatura dei fumi in uscita varia in relazione all'utilizzo del recuperatore di calore per la produzione di acqua calda posto sul camino.

**Tabella C1 - Emissioni in atmosfera**

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche poco significative del complesso IPPC:

Attività IPPC e NON IPPC	ID	Provenienza	
		Sigla	Descrizione
1	E2	Ct 1	Centrale a tubi di fumo a metano per riscaldamento ambienti di lavoro e uffici Potenza: 889 kW (765.000 kcal/h)
1	E3	Ct 2	Centrale a tubi di fumo a metano per riscaldamento ambienti di lavoro Potenza: 633kW (545.000 kcal/h)
1	-	-	n. 10 torrini per ricambio aria in ambiente di lavoro

**Tabella C2 - Emissioni poco significative**

Presso lo stabilimento, saltuariamente, viene utilizzata una saldatrice, posizionata nel locale manutenzione, dotata di aspirazione con braccio mobile per l'allontanamento dei fumi generati.

Relativamente alle macchine M325 – M326 – M327, non esistono Linee guida regionali che rispecchiano il tipo di forno installato essendo una macchina autodepurante nella quale la sezione di depurazione fumi è intimamente integrata con il forno stesso. Di seguito sono riportate le caratteristiche dei sistemi di abbattimento integrati nelle rotative a presidio delle emissioni E4 – E5 – E6:

<b>Impianto di combustione termica recuperativa integrata nel forno di essiccazione (emissioni E4 – E5 – E6)</b>	
<b>Indicazioni impiantistiche</b>	
Velocità di ingresso un camera di combustione	--
Tempo di permanenza	Il tempo di permanenza dichiarato dal costruttore è di 189 sec perché i fumi riciclano all'interno del forno molte volte prima di essere espulsi a camino. Vedi schema e fogli tecnici allegati
Temperatura di esercizio	In assenza di COV clorurati > 750°C
Portata max di progetto (aria: Nm <sup>3</sup> /h)	10.000
Inquinanti abbattuti	COV
Rendimento medio garantito (%)	95
Combustibile a supporto	metano
Tipo di bruciatore	modulante
Sistemi di controllo	Analizzatore in continuo tipo FID
	Misuratore e registratore di T all'interno dell camera di combustione
Manutenzione	Controlli e manutenzioni trimestrali

**Tabella C3 – Caratteristiche sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera (linee M325 – M326 – M327)**

In stabilimento è presente un unico FID che analizza alternativamente per alcuni secondi le emissioni E1, E4, E5 ed E6. Inoltre, è presente un registratore dei dati di TOC rilevati dal FID e, per quanto riguarda i dati di temperatura sono registrati solo quelli delle linee M325, M326 e M327.

Di seguito è riportata una sintesi delle caratteristiche tecniche degli impianti di abbattimento autonomi (non integrati con le macchine da stampa) a presidio delle emissioni E1 ed E7.

<b>sigla emissione</b>	<b>E1</b>
Impianto di abbattimento	Postcombustore termico recuperativo
<b>Caratteristiche impianto</b>	
Potenza bruciatore	1.340 kW
Velocità di ingresso in camera di combustione	n.d.
Tempo di permanenza	n.d.
Temperatura minima di esercizio	750°C
Perdita di carico	n.d.
Calore recuperato	> 60%
Combustibile di supporto	Metano
Tipo di bruciatore	Modulante
Sistemi di controllo e regolazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>• misuratore in continuo della temperatura posto in camera di combustione</li> <li>• regolatore del flusso dell'inquinante e del rapporto aria - combustibile</li> <li>• controllo dell'apertura e chiusura by-pass.</li> </ul>
Manutenzione	Come da piano di manutenzione programmata.

<b>sigla emissione</b>	<b>E7</b>
Impianto di abbattimento	Filtro a maniche
<b>Caratteristiche impianto</b>	
Temperatura	30°C (compatibile con mezzo filtrante e punto di rugiada)
Velocità di attraversamento	0,024 m/s (portata: 8000Nmc/h, superficie filtrante 90mq)
Grammatura del tessuto	500 g/mq
Umidità relativa	Massimo 5% (Evita il punto di rugiada)
Sistemi di controllo	Pressostato differenziale con allarme
Sistemi di pulizia	Lavaggio controcorrente con aria compressa
Manutenzione	Sostituzione delle maniche alla rottura

**Tabella C4 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera autonomi**

### **EMISSIONI DERIVANTI DALL'UTILIZZO DI SOLVENTI**

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

- il valore di concentrazione all'emissione negli scarichi gassosi, secondo quanto indicato dal gestore dell'azienda, risulta avere un valore medio intorno a 7 mgC/Nm<sup>3</sup> in corrispondenza dei camini E1, E4, E5 ed E6 che emettono COV;
- il valore di emissione diffusa calcolato secondo quanto indicato nella parte III dell'allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/06 risulta essere pari a circa l' 8 % della quantità totale di COV annua immessa.

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

### **C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento**

La tabella seguente riassume le destinazioni degli scarichi domestici, meteorici ed industriali:

<b>Tipologia acque scaricate</b>	<b>Destinazione</b>
Domestiche	Pubblica fognatura
Meteoriche	Pozzi perdenti
Industriali	Smaltimento come rifiuto (CER 08.03.08)

**Tabella C5 – Scarichi idrici**

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

<b>SIGLA SCARICO</b>	<b>LOCALIZZAZIONE (N-E)</b>	<b>TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE</b>	<b>FREQUENZA DELLO SCARICO</b>			<b>RECETTORE</b>	<b>SISTEMA DI ABBATTIMENTO</b>
			<b>h/g</b>	<b>g/sett</b>	<b>mesi/anno</b>		
<b>S1</b>	N: 5046760 E: 1539480	domestiche	24	6	12	fognatura comunale	no
<b>S2</b>	N: 5046800 E: 1539360	domestiche	24	6	12	fognatura comunale	no
<b>Pozzi perdenti n° 14</b>		Acque meteoriche tetti e piazzali	-	-	-	Suolo	-

**Tabella C6– Emissioni idriche**

Elcograf SpA non presenta scarichi idrici industriali in Pubblica Fognatura in quanto li smaltisce come rifiuti (CER 08 03 08 - Rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostri).

Gli impianti di raffreddamento/riscaldamento sono a circuito chiuso e non generano scarichi. In caso di necessità di svuotamenti parziali o totale degli impianti per esigenze manutentive le acque saranno smaltite come rifiuto previa loro caratterizzazione.

Le acque meteoriche convogliano in una rete ramificata di collettamento intercalata con una serie di pozzi perdenti che assicurano il drenaggio di tutta la pioggia relativa all'intero stabilimento.

Le acque meteoriche di copertura e di dilavamento piazzali recapitano in 14 pozzi perdenti comuni agli altri insediamenti presenti nell'intero complesso. Tali pozzi perdenti risultano ubicati in parte all'interno della proprietà Elcograf (12) e in parte sia in area pubblica (2) che nei cortili e piazzali di pertinenza di altre aziende. Pertanto, i reflui recapitati nei pozzi perdenti ubicati nei cortili di proprietà Elcograf, potrebbero non provenire esclusivamente dalla Elcograf.

L'azienda vista la tipologia di attività svolta nonché i prodotti utilizzati non è soggetta alle disposizioni del Regolamento Regionale n. 4/06

### **C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento**

In base alla zonizzazione acustica approvata dal Comune di Pozzo d'Adda con DCC n. 29 del 27/05/2005, l'azienda e le aree di proprietà risultano essere inserite all'interno della classe V che racchiude peraltro tutta la zona industriale a sud dello stabilimento. Sul lato nord il confine della classe V coincide con il limite di proprietà aziendale.

Le abitazioni a nord, distanti circa 40-50 metri dai confini aziendali, potenzialmente interessate dalle emissioni sonore, sono invece inserite in classe IV. La medesima classe è stata adottata per la fascia ad ovest dello stabilimento ove si riscontra, appena oltre un edificio produttivo di dimensioni limitate, via A. Moro che segna il confine con la classe III.

Le emissioni sonore prodotte dall'azienda in esame sono legate alle utilities di stabilimento e agli impianti produttivi stessi posizionati all'interno del capannone e che possono comportare emissioni unicamente quando sono mantenuti aperti i portoni, come avviene durante il periodo estivo. Le principali sorgenti di rumore sono rappresentate da:

- locale compressori: posizionato al margine est dello stabilimento racchiude tre gruppi compressori di cui 2 in funzione contemporaneamente;
- due gruppi frigoriferi: ubicati a circa metà edificio sul tetto piano, funzionano in continuo per il raffreddamento delle rotative;
- sistema aspirazione e abbattimento fumi della linea M 321: posizionato accanto al locale compressori, funziona in continuo;
- impianto aspirazione refilo: posizionato sul lato est dello stabilimento, funziona in modo discontinuo in caso di specifiche lavorazioni;
- locale trasformatori: ubicato sul lato sud dell'edificio, determina emissioni rumorose a causa di aspirazioni per il ricambio d'aria del locale e il raffreddamento degli impianti che funzionano in modo discontinuo.

Inoltre, possono essere generate emissioni sonore durante le fasi di movimentazione dei materiali tramite muletto nei piazzali esterni dello stabilimento e dai mezzi in entrata e in uscita sia nel periodo diurno che in quello notturno.

Gli ultimi rilievi fonometrici sono stati effettuati in data 17/02/2011 e in data 24/03/2011 e non hanno evidenziato superamenti dei limiti di legge sia nel periodo diurno che notturno.

#### **C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento**

Le aree esterne di pertinenza aziendale sono asfaltate o pavimentate in cemento.

Parte delle pertinenze esterne sono adibite a parcheggio e, parte (lato est), debitamente delimitate ed identificate, allo stoccaggio dei cassoni scarrabili dei rifiuti (alluminio, legno) e del sottoprodotto cartaceo.

Nel cortile posto a nord dell'installazione sono presenti:

- una tettoia dove sono stoccati i bancali in legno e dove avviene il carico dei prodotti finiti;
- una tettoia dove avviene lo scarico delle materie prime destinate al magazzino (bobine di carta, silicone, additivi e prodotti per la pulizia non infiammabili);
- il locale coperto adibito al deposito delle materie infiammabili e degli oli. Il piano di calpestio di tale locale è rialzato di circa 20 cm rispetto alla sottostante base in cls la cui pendenza confluisce in un pozzetto di raccolta per eventuali percolati; il pozzetto viene periodicamente controllato e, all'occorrenza, svuotato. Si evidenzia che, ad ulteriore tutela, i liquidi contenuti nei fusti ivi stoccati sono posti su bacini di contenimento mobili.
- L'armadio ove sono alloggiati i bocchettoni di carico dei serbatoi degli inchiostri (posti all'interno del magazzino). Il Gestore dichiara che a temperatura ambiente gli inchiostri si presentano in uno stato molto pastoso e che, pertanto, uno sversamento accidentale durante le fasi di carico può essere facilmente contenuto senza che l'inchiostro possa raggiungere la rete fognaria.

L'azienda per la gestione della movimentazione dei prodotti liquidi, al fine di evitare contaminazioni delle reti fognarie dovute ad eventuali sversamenti accidentali ha predisposto e messo in atto un'apposita procedura (PG.22.01) che prevede:

1. identificazione di aree critiche durante carico/scarico automezzi e transito esterno di materiale liquido. Tali aree critiche sono:
  - piazzale coperto scarico automezzi;
  - zona di fronte all'armadio con i bocchettoni per lo scarico degli inchiostri;
  - zona di piazzale tra il box di stoccaggio materiale infiammabile e il capannone industriale, All'interno del box di stoccaggio materiale infiammabile sono presenti:
    - o materiali lubrificanti per macchinari (sia come materia prima sia come rifiuto);
    - o prodotti di pulizia vari;
    - o additivo di bagnatura 2;
2. istruzioni operative relative al comportamento da tenere prima e durante la movimentazione di materiale liquido in queste aree;
3. istruzioni operative da tenere in caso di sversamenti accidentali
4. installazione di apposite cassette contenenti il kit da utilizzare durante l'attività ordinaria di cui punto 2.

E' inoltre presente un serbatoio interrato in acciaio inox doppia parete con intercapedine polmonata con aria della capacità di 12.000 litri per la raccolta di rifiuti industriali (Rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostri). Tali rifiuti, provenienti da vaschette di raccolta a bordo macchina, sono avviati alla vasca di raccolta tramite tubazioni in PVC saldato.

Il Gestore ha installato una valvola pneumatica, comandata da allarme elettrico, che chiudendosi impedisce l'alimentazione del serbatoio al raggiungimento del 90% della capacità di riempimento.

Il serbatoio è collegato ad un display, posto in produzione, che indica in continuo il livello di liquido contenuto e la pressione nell'intercapedine. Il sistema è dotato di due segnalatori di allarme:

- allarme che si attiva a seguito della variazione della pressione nell'intercapedine al di sotto dell'intervallo dei valori di set-point impostato;
- allarme che si attiva al riempimento del 70% del serbatoio.

L'attivazione degli stessi genera sia un allarme visivo che una allerta a mezzo e-mail generata dal sistema di gestione delle manutenzioni direttamente all'indirizzo dell'addetto incaricato di attivare gli interventi opportuni. Alla segnalazione del riempimento al 70% del serbatoio l'addetto organizza lo smaltimento del rifiuto.

L'alimentazione del serbatoio avviene manualmente ad opera degli addetti presenti a bordo macchina sulle 4 linee produttive che, all'occorrenza, provvedono allo svuotamento delle vaschette (da 0,5 m<sup>3</sup> ciascuna) contenenti le soluzioni di bagnatura esauste le quali, mediante tubazioni in PVC, vengono raccolte nel serbatoio.

Quale prova di verifica del mantenimento dell'integrità della tubazione è stato previsto un controllo statico annuale che consiste nel riempire la tubazione interrata con acqua fino al raggiungimento del "filo pavimento" nei 3 punti di carico a bordo macchina e nel verificare, dopo 8 ore, se sia intervenuto un calo di livello.

Presso l'insediamento sono presenti inoltre n. 4 serbatoi fuori terra posti all'interno del magazzino, dotati di bacino di contenimento (1 per ogni coppia di serbatoi). Questi serbatoi sono adibiti allo stoccaggio dei 4 inchiostri (giallo, rosso, blu e nero); il magazzino è riscaldato al fine di controllare lo stato fisico degli inchiostri e prepararli per l'utilizzo.

L'alimentazione dei serbatoi degli inchiostri avviene nel piazzale scoperto a nord direttamente dalle autocisterne che si posizionano all'altezza dell'armadio che contiene le bocche di adduzione.

All'interno del magazzino sono presenti ulteriori 3 serbatoi fuori terra che contengono gli additivi di stampa (liquido di bagnatura, silicone e solvente per la pulizia) che vengono alimentati alle rotative. Gli stessi sono dotati di bacino di contenimento.

Le caratteristiche dei serbatoi e delle vasche installate presso lo stabilimento, sono descritte nello schema seguente:

Sigla	Materiale costruttivo	Capacità geometrica m <sup>3</sup>	Contenuto	Tipologia *	Capacità del bacino di contenimento m <sup>3</sup>	Sistemi di protezione e/o impermeabilizzazione e/o allarme	Area/reparto
1	Acciaio Inox	12	Reflui industriali (CER 08.03.08)	Serbatoio interrato a doppia parete	-	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Allarme di riempimento al 70%</li> <li>• Blocco dell'alimentazione al 90% di riempimento</li> <li>• Allarme collegato al manometro</li> </ul>	Area sud, magazzino intermedio
2	Acciaio	18	Inchiostro giallo	Serbatoio fuori terra all'interno del magazzino	20 mc (bacino comune al serbatoio 3)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Allarme (ottico e visivo) di riempimento al 90%</li> <li>• Blocco dell'alimentazione al 95% di riempimento</li> </ul>	Magazzino intermedio
3	Acciaio	18	Inchiostro rosso	Serbatoio fuori terra all'interno del magazzino	20 mc (bacino comune al serbatoio 2)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Allarme (ottico e visivo) di riempimento al 90%</li> <li>• Blocco dell'alimentazione al 95% di riempimento</li> </ul>	Magazzino intermedio
4	Acciaio	18	Inchiostro blu	Serbatoio fuori terra all'interno del magazzino	20 mc (bacino comune al	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Allarme (ottico e visivo) di riempimento al 90%</li> <li>• Blocco dell'alimentazione al</li> </ul>	Magazzino intermedio

Sigla	Materiale costruttivo	Capacità geometrica m <sup>3</sup>	Contenuto	Tipologia *	Capacità del bacino di contenimento m <sup>3</sup>	Sistemi di protezione e/o impermeabilizzazione e/o allarme	Area/reparto
					serbatoio 5)	95% di riempimento	
5	Acciaio	18	Inchiostro nero	Serbatoio fuori terra all'interno del magazzino	20 mc (bacino comune al serbatoio 4)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Allarme (ottico e visivo) di riempimento al 90%</li> <li>Blocco dell'alimentazione al 90% di riempimento</li> </ul>	Magazzino intermedio
6	Acciaio Inox	2	Additivi stampa (additivo di bagnatura)	Serbatoio fuori terra all'interno del magazzino	6 mc (bacino comune al serbatoio 7-8)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Allarme (visivo) di riempimento al 40% (indica la possibilità di riempire manualmente il serbatoio, con cisternetta da 1000lt)</li> </ul>	Magazzino intermedio
7	Acciaio Inox	2	Additivi stampa (silicone)	Serbatoio fuori terra all'interno del magazzino	6 mc (bacino comune al serbatoio 6-8)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Allarme (visivo) di riempimento al 40% (indica la possibilità di riempire manualmente il serbatoio, con cisternetta da 1000lt)</li> </ul>	Magazzino intermedio
8	Acciaio Inox	2	Additivi stampa (solvente di pulizia)	Serbatoio fuori terra all'interno del magazzino	6 mc (bacino comune al serbatoio 6-7)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Allarme (visivo) di riempimento al 40% (indica la possibilità di riempire manualmente il serbatoio, con cisternetta da 1000lt)</li> </ul>	Magazzino intermedio
9	Cls	14	Eventuali percolati	Vasca interrata	La struttura ha funzione di bacino di contenimento	-	Deposito infiammabili e oli inusti 200/25 lt e cisternette 1mc
10		250	Acqua antincendio	Serbatoio fuori terra	-	-	Cortile nord

## C.5 Produzione Rifiuti

### C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo

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

CER	Descrizione	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	R o D
03.03.08	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	Polvere	Big Bags	R 13
06.02.04	soda caustica di scarto in soluzione (Rifiuto occasionale)	Liquido	Cisterna da 1 mc	D 15
07.02.13	rifiuti plastici (telo gommato usato)	Solido	Materiale su bancale in area stampa	R 13
08.03.08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro (1)	Liquido	Cisterna interrata da 12mc	D 9

CER	Descrizione	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	R o D
08.03.12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	Solido	Fusti da 200l in ferro incelophanati in magazzino coperto	R 13
08.04.16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti	Liquido	Cisterna da 1 mc	R13
13.02.05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati (Rifiuto Occasionale)	Liquido	Cisterna da 500l con bacino di contenimento presso deposito esterno oli	R 13
14.06.03*	altri solventi e miscele di solventi	Liquido	Fusti da 200/1000 lt in magazzino coperto	D 15
15.01.02	Imballaggi in plastica (Rifiuto Occasionale)	Solido	Materiale su bancale in area magazzino	R 13
15.01.03	Imballaggi in legno	Solido	Cassone da 25mc su piazzale asfaltato	R 13
15.02.02*	assorbenti, materiali filtranti stracci, indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Solido	Fusti da 200l in ferro incelophanati in magazzino coperto	R 13
15.02.03	filtri aria	Solido	Materiale su bancale in area magazzino	R 13
16.02.13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12 (Rifiuto Occasionale)	Solido	Materiale su bancale in area magazzino	R 13
16.02.14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13 (Rifiuto Occasionale)	Solido	Materiale su bancale in area magazzino	R 13
17.04.02	alluminio	Solido	Cassone chiuso da 20mc su piazzale asfaltato	R 13
16.06.01*	batterie al piombo esauste (Rifiuto Occasionale)	Solido	Materiale su bancale in area magazzino	R 13
17.04.05	rottame ferroso (Rifiuto Occasionale)	Solido	Cassone su piazzale asfaltato	R 13
20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio (Rifiuto Occasionale)	Solido	Materiale su bancale in area magazzino	D 15
20.03.04	fanghi delle fosse settiche (Rifiuto Occasionale)	Liquido	Fosse settiche	D 8

Note:

(1) In questo rifiuto confluiscono anche le condense dei compressori

**Tabella C7 – Caratteristiche rifiuti prodotti**

I rifiuti principali direttamente originati dal processo produttivo sono i seguenti:

- acque reflue costituite dai liquidi di bagnatura esausti che vengono alimentati al serbatoio interrato;
- scarti di inchiostro che vengono stoccati in fusti chiusi all'interno del magazzino coperto;
- stracci sporchi di solventi utilizzati per la pulizia dei macchinari al termine di ogni specifica lavorazione che vengono stoccati in fusti chiusi all'interno del magazzino coperto.

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 tali materiali sono presenti n. 6 cassoni scarrabili da 25 m<sup>3</sup>.

Per quanto riguarda i reflui industriali sono raccolti in un serbatoio interrato mediante una rete fognaria dedicata realizzata con tubazioni in polietilene alta densità termosaldati e successivamente rivestiti da calcestruzzo; nel tratto della tubazione sono presenti due punti di ispezione a tappo. Il serbatoio è in acciaio inox a doppia intercapedine. Le acque delle rotative M325-M326-M327 sono collegate direttamente alla vasca di raccolta, mentre sulla rotativa M321 vengono aspirate tramite una pompa in una cisterna da 1.000 litri che viene poi svuotata in un apposito lavandino industriale che è collegato al serbatoio di raccolta interrato. In questo serbatoio confluisce anche la condensa prodotta dalle macchine presenti nella centrale aria compressa mediante una tubazione aerea che termina nel punto raccolta della M325.

In tale serbatoio è presente un sistema in continuo di rilevazione (sonda radar) del livello del liquido contenuto che attiva un allarme visivo quando viene raggiunto il 70 % della capacità del serbatoio (12 m<sup>3</sup>). Questa segnalazione visiva è riportata sia sul display posto a centro reparto sia a bordo di ciascuna macchina, a fianco dei punti di scarico manuale della soluzione di bagnatura. Lo svuotamento delle vaschette della soluzione acquosa di bagnatura (di capacità pari a 0,5 m<sup>3</sup> cad.), avviene manualmente. Anche nell'ipotesi che tutte e 4 le vaschette siano svuotate contemporaneamente dopo l'attivazione dell'allarme, vi è comunque una capacità residua ampiamente sufficiente a contenere il rifiuto.

## **C.6 Bonifiche**

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

## **C.7 Rischi di incidente rilevante**

Il Gestore della ditta Elcograf S.p.A. ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 105/2015 e s.m.i.

## D. QUADRO INTEGRATO

### D.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività di stampa del comparto off-set.

BAT	STATO di APPLICAZIONE	NOTE
<b>IMPLEMENTAZIONE DI UN SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE</b>		
Definizione di una politica ambientale approvata dalla direzione aziendale	APPLICATA	L'Azienda è in possesso della certificazione ISO 14001.
Pianificazione e realizzazione delle procedure necessarie		
Implementazione delle procedure, ponendo attenzione in particolare a : <ul style="list-style-type: none"><li>- struttura e responsabilità</li><li>- addestramento, consapevolezza, competenza</li><li>- comunicazione</li><li>- coinvolgimento del personale</li><li>- programmi</li><li>- rispetto delle prescrizioni legali ambientali</li><li>- documentazione</li><li>- controllo operativo</li><li>- preparazione risposta alle emergenze</li></ul>	APPLICATA	L'Azienda è in possesso della certificazione ISO 14001.
Controllo delle performance e interventi correttivi, ponendo attenzione in particolare a: <ul style="list-style-type: none"><li>- monitoraggio e misurazione</li><li>- azioni correttive e preventive</li><li>- mantenimento delle registrazioni</li><li>- auditing interni</li><li>- riesame della direzione</li><li>- esame e validazione del SGA e delle procedure da parte di organismo abilitato</li><li>- preparazione e pubblicazione di una dichiarazione ambientale che descriva gli aspetti ambientali significativi e consenta la comparazione anno per anno tra gli obiettivi ambientali ed i target, oltre al benchmark rispetto alla tecnologia disponibile</li><li>- implementazione di un SGA conforme a norme internazionali (EMAS o EN ISO 14001)</li></ul>	APPLICATA	L'azienda è dotata di un SGA certificato

<p>Attenzione ai seguenti aspetti correlati a un SGA:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- pianificazione della riduzione di impatto ambientale complessivo dell'insediamento</li> <li>- applicazione regolare di benchmarking di settore, in particolare riferimento a efficienza energetica, risparmio energetico, scelta dei materiali in ingresso, emissioni in atmosfera, scarichi idrici, consumi idrici, produzione di rifiuti</li> <li>- Scelta materie prime in relazione all'impatto ambientale conseguente</li> <li>- Impatto ambientale derivante dall'eventuale dismissione dell'impianto</li> </ul>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'Azienda è in possesso della certificazione ISO 14001. Si segnalano:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificazione PEFC</li> <li>- Certificazione FSC</li> </ul>
<p>Sviluppo di tecnologie a minor impatto ambientale</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Non sono previsti sviluppi interni di nuove tecnologie, lo scenario internazionale relativo alle tecnologie interessanti il ciclo produttivo in esame è comunque costantemente monitorato. L'azienda ha sperimentato senza riscontri positivi un sistema di filtrazione dell'acqua di bagnatura.</p>
<p><b>PROGETTAZIONE, COSTRUZIONE E OPERATIVITA' DEGLI IMPIANTI</b></p>		
<p>Prevenzione da emissioni impreviste attraverso l'identificazione delle sostanze pericolose e del loro pathway, la classificazione dei pericoli e l'implementazione di un piano in tre steps per la prevenzione dell'inquinamento (in particolare in suolo ed in falda)</p>		
<p>Prima fase:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- sufficiente dimensionamento dell'area</li> <li>- pavimentazione delle aree a rischio con materiali appropriati</li> <li>- assicurare stabilità delle linee di processo e dei componenti (anche della strumentazione di uso non comune o temporaneo)</li> </ul>	<p>APPLICATA</p>	<p>Tutte le aree interessate dalla movimentazione delle sostanze sono in calcestruzzo. La dimensione dell'area di stabilimento è sufficiente per il tipo di attività. Le linee di processo sono mantenute sotto controllo in quanto il funzionamento è in continuo</p>
<p>Seconda fase:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- assicurarsi che le taniche di stoccaggio dei materiali/sostanze pericolosi abbiano un doppio rivestimento o siano all'interno di aree pavimentate</li> <li>- assicurarsi che i serbatoi a servizio delle linee di processo siano all'interno di aree pavimentate</li> <li>- dove le soluzioni vengono pompate tra serbatoi, assicurarsi che i serbatoi che ricevono siano sufficientemente grandi per le quantità che ricevono</li> <li>- assicurarsi che ci sia o un sistema di identificazione degli sversamenti o un programma di controllo</li> </ul>	<p>APPLICATA</p>	
<p>Terza fase:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- ispezioni regolari e programma di controllo</li> </ul> <p>piani di emergenza per i potenziali incidenti adeguati alla dimensione e localizzazione del sito, procedure di emergenza per lo sversamento di oli o sostanze chimiche, ispezioni delle cisterne e vasche, linee guida per la gestione dei rifiuti con riferimento anche al controllo degli sversamenti, identificazione delle apparecchiature in funzione ed utilizzate, formazione del personale sulle tematiche ambientali, identificazione dei ruoli e delle responsabilità delle persone coinvolte nelle procedure da attuarsi in caso di incidenti</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Le procedure di reazione a incidenti (es: incendio) e sversamenti di sostanze sono identificate nel piano di emergenza e valutazione del rischio incendio. Sono correttamente identificati i ruoli e le persone coinvolte nella prevenzione e reazione a potenziali emergenze. Il personale è adeguatamente formato</p>
<p><b>COSTRUZIONE ED OPERATIVITA DELL'IMPIANTO</b></p>		
<p>Uso di tecniche automatizzate (esempio la gestione del trattamento emissioni tramite software)</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>È informatizzata la gestione dei principali impianti produttivi.</p>

		I post-combustori sono gestiti mediante apposito quadro di controllo centralizzato che gestisce anche le situazioni di allarme. Le registrazioni dei dati di emissione è informatizzata
Formazione di tutto lo staff sulle attività operative, di pulizia e manutenzione	APPLICATA	Il personale è adeguatamente formato
Definizione di procedure e istruzioni di lavoro scritte e aggiornamento continuo delle stesse	APPLICATA	Sono definite procedure e istruzioni di lavoro scritte nell'ambito del SGQ e aggiornate continuamente
Definire e mettere in atto un piano di manutenzione programmata	APPLICATA	In azienda è presente la programmazione delle manutenzioni, che vengono regolarmente eseguite
<b>GESTIONE DEGLI STOCCAGGI</b>		
Stoccaggio di piccole quantità di sostanze pericolose direttamente nelle aree di utilizzo. Le grandi quantità sono stoccate in aree dedicate.	APPLICATA	Tutti gli stoccaggi importanti sono effettuati in aree dedicate e opportunamente delimitate e/o evidenziate
Presenza sfiati di emergenza su serbatoi per le operazioni di riempimento	APPLICATA	
Serbatoi dotati di allarmi sonori e/o visivi per evitare sovra-riempimento		
Utilizzo di un punto di riempimento per ogni serbatoio al fine di evitare la contaminazione tra materiali anche incompatibili		
Stoccaggi solventi e sostanze contenute in contenitori sigillati	APPLICATA	Gli inchiostri e i solventi sono in contenitori sigillati
Dotare di coperchi i contenitori parzialmente utilizzati e dove possibile sigillarli con nastro adesivo per minimizzare le perdite. In caso di assenza dei coperchi usare pellicole autosigillanti o opportunamente fissate.	APPLICATA	I contenitori parzialmente utilizzati sono chiusi con tappi a vite o rubinetti
Tenere contenitori di solventi lontani da fonti di calore	APPLICATA	I solventi e gli inchiostri sono stoccati in area dedicata
Stoccare rifiuti contenenti solventi in contenitori dedicati e dotati di coperchio	APPLICATA	Stoccare rifiuti contenenti solventi in contenitori dedicati e dotati di coperchio
<b>EMISSIONI DIFFUSE</b>		
Monitorare e minimizzare le emissioni diffuse attraverso <ul style="list-style-type: none"> <li>- il controllo del consumo di solventi e delle emissioni conseguenti</li> <li>- l'identificazione del ciclo dei solventi e relativo bilancio di massa</li> <li>- l'implementazione di un piano di gestione solventi</li> </ul>	APPLICATA	L'azienda ha eseguito la valutazione del bilancio di massa solventi ai sensi del art.275 del D.Lgs152/06 e s.m.i. e implementato un piano di gestione solventi.
Ridurre altre emissioni fuggitive ed emissioni dei composti organici volatili (VOC) con le seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> <li>- sostituzione e controllo dei VOC usati nella pulizia</li> </ul>	APPLICATA	L'Azienda ha provveduto a sostituire il petrolio lampante per la pulizia rulli con il prodotto WASH IM 820 non contenete COV.
<b>RIDUZIONE, RICICLO E RIUSO DI MATERIE PRIME E ACQUA</b>		
Utilizzo di risciacqui multipli a cascata	NON APPLICABILE	Le acque di bagnatura sono utilizzate più volte
Recupero delle materie prime e/o acqua tramite: <ul style="list-style-type: none"> <li>- scambiatori ionici</li> <li>- separazione a membrane o concentrazione</li> </ul>	NON APPLICABILE	Le acque di processo non sono recuperabili
Riciclo e riuso delle acque di raffreddamento	APPLICATA	esiste un circuito chiuso dell'acqua refrigerata che risulta priva di contaminazione perchè non in contatto con materiale inquinato
<b>GESTIONE DELL'ENERGIA</b>		
Riduzione del consumo di energia elettrica attraverso la minimizzazione di perdite di energia reattive (test annuali finalizzati al controllo delle fasi)	APPLICATA	Lo sfasamento è controllato automaticamente dai rifasatori
Utilizzo di impianti ad alta efficienza energetica	APPLICATA	L'azienda per l'acquisto o modifica di macchinari valuta anche l'efficienza energetica come criterio di

		scelta. Parte del calore sviluppato del postcombustore Katec viene utilizzato per scaldare l'acqua ad uso riscaldamento.
<b>GESTIONE DELLE MATERIE PRIME</b>		
Controllo dell'impatto ambientale e tossicologico e scelta delle materie prime a minor impatto (in particolare in occasione di modifiche ai processi o di cambio dei fornitori)	APPLICATA	Ogni nuova materia prima, prima della fase di acquisto, viene valutata in base all'impatto ambientale e tossicologico
<b>EMISSIONI IN ATMOSFERA – WASTE GAS TREATMENT</b>		
Collettamento delle emissioni di solvente	APPLICATA	Le emissioni di solvente derivanti dal ciclo produttivo sono interamente coltate e trattate in idonei sistemi di abbattimento. Le emissioni di solvente derivanti dalle fasi di pulizia non sono confinate nè trattate, come previsto dalle BREF dell'industria di stampa.
Recupero del calore generato per la distruzione di VOC	APPLICATA	Relativamente al postcombustore Katec si precisa che parte del calore sviluppato viene utilizzato per scaldare l'acqua ad uso riscaldamento. Non risulta necessario recuperare altro calore
Minimizzazione dell'energia utilizzata per la distruzione dei VOC attraverso la riduzione del volume di emissione estratto	APPLICATA	Il sistema integrato di depurazione termica garantisce il miglior equilibrio possibile tra il processo produttivo e la depurazione essendo un unico impianto ottimizzato in modo automatico. Inoltre il sistema ERS plus di cui sono dotati i forni con postcombustione integrata regolano automaticamente il volume estratto in funzione del grado di inchiostrazione dello stampato minimizzando in questo modo il flusso delle emissioni. Non risulta necessario recuperare altro calore
<b>RECUPERO MATERIALI E GESTIONE RIFIUTI</b>		
Stoccaggio confinato dei rifiuti contenenti solventi (contenitori/serbatoi)	APPLICATA	Stoccati in apposita area in fusti chiusi
Recupero e riuso dei solventi, sia internamente che tramite società terze	NON APPLICABILE	Il solvente utilizzato per la pulizia automatica evapora nella fase di asciugatura della carta, mentre i solventi contenuti negli inchiostri sono del tipo altobollenti non recuperabili, ma combustibili.
Riuso dei contenitori adibiti a stoccaggio delle materie prime	APPLICATA	I contenitori dei canovacci sono riutilizzati più volte, così come le cisternette da 1mc di solventi, additivi di bagnatura, silicone e inchiostro. L'azienda ha migliorato il riutilizzo dei contenitori adibiti allo stoccaggio delle materie prime istituendo un servizio di reso dei contenitori vuoti da 1mc direttamente al fornitore.
<b>EMISSIONI SONORE</b>		
Identificare le sorgenti sonore significative ed i recettori sensibili posti nelle vicinanze dell'impianto	APPLICATA	Le sorgenti ed i recettori sensibili sono correttamente identificati
In caso di impatto sonoro significativo ridurre il rumore mediante: - misure gestionali (chiusura porte reparti, ottimizzazione tempi carico/scarico) - misure impiantistiche (silenzianti, barriere fonoassorbenti, ecc)	APPLICATA	Al momento non sono individuati recettori sensibili alle emissioni acustiche
<b>PROTEZIONE SUOLO E SOTTOSUOLO</b>		
Si veda "progettazione, costruzione ed operatività degli impianti"		
<b>ROTATIVE OFFSET COMMERCIALI</b>		
<b>RIDUZIONE DELLE EMISSIONI DI SOLVENTE</b>		
Ridurre la somma delle emissioni fuggitive e dei composti organici volatili (VOC) rimanenti dopo trattamento dei gas - per le nuove presse o per gli aumenti, dal 2,5% al	APPLICATA	L'azienda ha eseguito la valutazione del bilancio di massa solventi ai sensi del art.275 del D.Lgs152/06 e s.m.i. e implementato un piano di gestione solventi, raggiungendo un limite inferiore di 8%

10% di VOC espressi come %di consumo inchiostro per peso - per le presse esistenti, dal 5% al 15% di VOC espressi come %di consumo inchiostro per peso		
<b>STAMPA</b>		
Ridurre il consumo di IPA (alcol isopropilico) nella stampa usando basse concentrazioni di alcol isopropilico nel liquido di bagnatura, usando tutte o una combinazione delle seguenti tecniche: - inchiostri adatti - sostituzione dell'alcol isopropilico nel liquido di bagnatura - ottimizzazione della concentrazione dell'alcol isopropilico nel liquido di bagnatura - esatta messa a punto dei cilindri di stampa - raffreddamento del liquido di bagnatura - raffreddamento dei cilindri di bagnatura - rimozione della soluzione di alcol isopropilico dall'unità di bagnatura - filtrazione del liquido di bagnatura - controllo della durezza dell'acqua di bagnatura	APPLICATA	Sulle rotative di nuova generazione l'alcol isopropilico non è utilizzato.  Sulla macchina M 321 non è applicabile tale BAT in quanto l'azienda comunica che non è stato individuato un prodotto equivalente che permetta la dismissione dell'alcol isopropilico
<b>PULIZIA</b>		
Ridurre altre emissioni fuggitive ed emissione dei composti organici volatili (VOC) con le seguenti tecniche: - sostituzione e controllo dei VOC usati nella pulizia - sistemi automatici di pulizia ad alta pressione per i cilindri bagnati - sistemi automatici di pulizia per i cilindri di stampa	APPLICATA	Prodotti di pulizia a basso contenuto di VOC. Lavaggio automatico per tutte le macchine
<b>COLLETTAMENTO E TRATTAMENTO DEI GAS DI SCARICO</b>		
Ridurre le emissioni dei composti organici volatili (VOC) applicando l'estrazione e il trattamento dell'aria dei forni di essiccazione usando una combinazione di tecniche descritte nella sezione 20.11 delle BAT	APPLICATA	Forni con postcombustori integrati
Applicare una selezione di tecniche descritte nella sezione 20.11 delle BAT, per ridurre il consumo di energia e ottimizzare il trattamento dei gas di scarico	APPLICATA	Relativamente al postcombustore Katec si precisa che parte del calore sviluppato viene utilizzato per scaldare l'acqua ad uso riscaldamento. Non risulta necessario recuperare altro calore.
Ridurre le emissioni dei composti organici volatili (VOC) applicando le tecniche di manutenzione descritte nella sezione 20.11 delle BAT	APPLICATA	

**Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT**

## D.2 Criticità riscontrate

Presso l'impianto produttivo si sono riscontrate le seguenti criticità.

1. Le acque meteoriche di tetti e piazzali dell'insediamento di pertinenza Elcograf sono convogliate, tramite unica rete, nei pozzi perdenti ubicati sia all'interno che all'esterno dell'area di proprietà Elcograf (tutti i pozzi perdenti sono privi di pozzetto di ispezione e prelievo). La rete delle meteoriche risulta essere un unico anello nel quale confluiscono tutte le acque meteoriche di tutto il comparto industriale nel quale la stessa risulta insediata, pertanto i reflui recapitati nei pozzi perdenti di pertinenza aziendale, potrebbero non provenire esclusivamente dalla Elcograf.

2. L'azienda che risulta confinare con aree ad uso residenziale è stata oggetto di esposti per inquinamento acustico. Dalla verifica della documentazione presentata riguardante la matrice specifica, non si è riscontrato il superamento dei valori limiti imposti dalla normativa vigente.

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

#### ***Misure in atto***

L'azienda applica, ove possibile, tutte le procedure atte a ridurre sia i consumi idrici che quelli energetici mediante la razionalizzazione e l'organizzazione dei processi produttivi e ad esempio con l'utilizzo di un sistema di raffreddamento ad acqua a circuito chiuso e il recupero di calore generato dall'impianto di post-combustione esterno per il riscaldamento dell'acqua sanitaria.

L'azienda porge, inoltre, particolare attenzione nella depurazione degli aeriformi mediante impianti di post-combustione a presidio delle emissioni generate dalle rotative utilizzate per la stampa, con sistema di monitoraggio in continuo del COT.

## E. QUADRO PRESCRITTIVO

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

### E.1 Aria

#### E.1.1 Valori limite di emissione

La tabella che segue riporta l'indicazione dei punti significativi di emissione in atmosfera presenti presso il sito e le relative limitazioni.

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm <sup>3</sup> /h]	DURATA [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm <sup>3</sup> ]
	Sigla	Descrizione				
E1	M321	Forno essiccatore rotativa off-set	11.200	24	COV come COT	20
					CO	100
					NOx	200
E4	M325	Forno essiccatore depuratore rotativa off-set	10.000	24	COV come COT	20
					CO	100
					NOx	200
E5	M326	Forno essiccatore depuratore rotativa off-set	10.000	24	COV come COT	20
					CO	100
					NOx	200
E6	M327	Forno essiccatore depuratore rotativa off-set	10.000	24	COV come COT	20
					CO	100
					NOx	200
E7	(M325- M327)	taglierine refilo carta	8.000	24	PTS	10

**Tabella E1** – Emissioni significative in atmosfera a relative limitazioni

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 8b della parte II dell'allegato III alla parte V del già citato del D.Lvo 152/06 e smi (punto 3.1 della parte III "altri tipi di rotocalcografica, flessografica, offset dal rotolo, unità di laminazione o laccatura (>15)).

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.

• **Complesso delle attività che coinvolgono l'utilizzo di COV**

<b>Soglie consumo solvente t/anno</b>	<b>Valori limite per le emissioni diffuse (% di input di solvente)</b>	<b>Disposizioni speciali</b>
>15	30	-----

**Tabella E1a– Limiti per emissioni diffuse 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.

**E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo**

5. 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.
6. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
7. 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.
8. 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.

9. 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.

10. 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.

11. 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 Nm<sup>3</sup>S/h o in Nm<sup>3</sup>T/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/Nm<sup>3</sup>S od in mg/Nm<sup>3</sup>T);
- temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
- le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

12. I valori limite di emissione ed il tenore volumetrico dell'ossigeno di riferimento (laddove necessario) sono riferiti al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali, previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo, così come definito dalla normativa di settore. Il tenore volumetrico dell'ossigeno è quello derivante dal processo. Qualora il tenore volumetrico di ossigeno sia diverso da quello di riferimento, le concentrazioni misurate devono essere corrette secondo la seguente formula:

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

dove:

E = concentrazione

E<sub>M</sub> = concentrazione misurata

O<sub>2M</sub> = tenore di ossigeno misurato

O<sub>2</sub> = tenore di ossigeno di riferimento

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

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

dove:

E<sub>M</sub> = 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.

14. I risultati delle verifiche di autocontrollo effettuate, accompagnati dai dati di cui ai sopraccitati punti 10, 11 e 12 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.
15. 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.1.2a Attivazione di nuovi impianti/nuovi punti di emissione**

16. Il gestore almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti/punti di emissione deve darne comunicazione all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio.
17. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime deve comunque essere comunicata dal gestore all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.
18. Qualora durante la fase di messa a regime (periodo intercorrente fra la data di messa in esercizio e la dichiarazione di impianto a regime) si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato dalla presente autorizzazione, l'esercente dovrà inoltrare all'Autorità Competente specifica richiesta nella quale dovranno essere:
  - descritti gli eventi che hanno determinato la necessità della richiesta di proroga;
  - indicato il nuovo termine per la messa a regime.La proroga si intende concessa qualora l'Autorità competente non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.
19. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti. Il ciclo di campionamento deve essere condotto secondo quanto indicato al precedente paragrafo **E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo**, eccezion fatta per la prescrizione 14, che nel caso specifico è sostituita dalla successiva prescrizione 20.
20. Gli esiti delle rilevazioni analitiche – accompagnati da una relazione che riporti i dati di cui alle prescrizioni 10, 11 e 12 - devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio.

### **E.1.3 Prescrizioni impiantistiche**

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 Nm<sup>3</sup>/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 10169 e successive eventuali integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con l'Autorità competente.
- 28.** Qualora siano presenti sistemi di sicurezza quali by-pass, valvole di sicurezza, etc. gli stessi devono essere dotati di strumenti che consentano la segnalazione, la verifica e l'archiviazione del periodo di entrata in funzione del sistema stesso, al fine monitorarne il funzionamento nel tempo. Qualora il tempo di funzionamento del sistema di sicurezza risultasse superiore al 5% della durata annua dell'emissione ad esso correlata, lo stesso dovrà essere dotato di idoneo sistema di contenimento dell'effluente in uscita che consenta il rispetto dei valori indicati al paragrafo E.1.1 per l'emissione a cui lo stesso è correlato. Dovrà altresì essere attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti per l'emissione correlata ed indicato al paragrafo F3.4. Il sistema di contenimento, qualora necessario, dovrà essere rispondente a quanto definito dal successivo **paragrafo E 1.3c Impianti di contenimento**

### **E.1.3a Emissioni di COV**

29. Il gestore dell'impianto, per attività soggetta all'Art. 275 del D.Lvo 152/06 e smi, deve rispettare un consumo massimo teorico di solvente pari a 999,5 t/a.
30. 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.
31. Le sostanze e le miscele alle quali, a causa del loro tenore di COV classificati dal regolamento 1272/2008 come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, sono state assegnate o sulle quali devono essere apposte le indicazioni di pericolo H340, H350, H350i, H360D o H360F, sono sostituite quanto prima con sostanze e miscele meno nocive, tenendo conto delle linee guida della Commissione europea, ove emanate.
32. Agli effluenti gassosi che emettono COV di cui al sopraccitato punto 31 in una quantità complessivamente uguale o superiore a 10 g/h si applica un valore limite di 2 mg/Nm<sup>3</sup>, riferito alla somma delle masse dei singoli COV.
33. Agli effluenti gassosi che emettono COV alogenati ai quali sono state assegnate etichettature con frasi di rischio H341 o H351 (dal 01/06/2015) in una quantità uguale o superiore a 100 g/h si applica un valore limite di 20 mg/Nm<sup>3</sup>, riferito alla somma delle masse dei singoli COV.
34. Il gestore fornisce all'Autorità Competente tutti i dati che consentono di verificare la conformità dell'impianto alle prescrizioni complessivamente impartite in relazione al contenimento dei COV; a tale fine il gestore effettua misurazioni di COV nelle emissioni convogliate come sopra prescritto, elabora ed aggiorna il Piano Gestione Solventi secondo i criteri complessivamente espressi dall'Art. 275 dall'allegato III alla parte V del DLgs 152/2006 e smi, con le tempistiche individuate dal successivo Piano di Monitoraggio.

### **E.1.3b Impianti di contenimento**

35. Le caratteristiche dei presidi depurativi previsti o di cui si rendesse necessaria la modifica o l'installazione ex novo dovranno essere compatibili con le sostanze in uso e con i cicli di lavorazione. Tali sistemi dovranno altresì essere coerenti con i criteri definiti dalla DGR 3552/12 che definisce e 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.
36. L'impianto di abbattimento deve essere sempre attivato prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso.
37. Devono essere tenute a disposizione dell'Autorità di Controllo le schede tecniche degli impianti di abbattimento installati attestanti le caratteristiche progettuali e di esercizio degli stessi nonché le apparecchiature di controllo presenti ed i criteri di manutenzione previsti.
38. Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico anche parziale, continuo o discontinuo, sono consentiti solo se lo scarico derivante dall'utilizzo del sistema è trattato nel rispetto delle norme vigenti.

39. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti incidentali, qualora non siano presenti equivalenti impianti di abbattimento di riserva, *deve comportare nel tempo tecnico strettamente necessario* (che dovrà essere definito in apposita procedura che evidenzia anche la fase più critica) la fermata dell'esercizio degli impianti industriali connessi, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. La comunicazione dovrà contenere indicazioni circa le misure adottate/che si intendono adottare per il ripristino della funzionalità del presidio. *Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.* Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azioni correttive poste in essere.

### **E.1.3c Criteri di manutenzione**

40. 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.

41. 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.

42. 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 con Autorità competente e costituiranno aggiornamento del Piano di Monitoraggio.

### **E.1.4 Prescrizioni generali**

43. Qualora il gestore non possa garantire l'effettuazione delle analisi periodiche previste dall'autorizzazione in quanto si veda costretto a:
- interrompere in modo parziale l'attività produttiva;
  - utilizzare gli impianti a carico ridotto o in maniera discontinua;
- dovrà trasmettere tempestivamente opportuna comunicazione all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA territorialmente competente.
44. 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 per lavorazioni meccaniche sia inferiore a 500 kg/anno (consumo di olio = differenza tra la quantità immessa nel ciclo produttivo (di lavorazioni meccaniche durante le attività di manutenzione) e la quantità avviata a smaltimento/recupero);
  - 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 s.m.i..

### **E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive**

45. 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.
46. Laddove comunque si evidenziassero fenomeni di disturbo olfattivo l'esercente, dovrà ricercare ed oggettivare dal punto di vista sensoriale le emissioni potenzialmente interessate all'evento e le cause scatenanti del fenomeno secondo i criteri definiti dalla DGR 3018/12 relativa alla caratterizzazione delle emissioni gassose da attività a forte impatto odorigeno. Al fine di caratterizzare il fenomeno, i metodi di riferimento da utilizzare sono il metodo UNICHIM 158 per la definizione delle strategie di prelievo e osservazione del fenomeno, ed UNI EN 13275 per la determinazione del potere stimolante dal punto di vista olfattivo della miscela di sostanze complessivamente emessa.

## **E.2 Acqua**

### **E.2.1 Valori limite di emissione**

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.

<b>SIGLA SCARICO</b>	<b>Descrizione</b>	<b>RECAPITO ( Fognatura; suolo)</b>	<b>LIMITI</b>
Pozzi perdenti	Acque meteoriche tetti e piazzali	Suolo	tabella 4, allegato 5, del D.Lgs 152/06

**Tabella E2 – Emissioni idriche**

1. le acque reflue domestiche, recapitate in pubblica fognatura attraverso i punti di scarico S1 e S2, non sono soggette al rispetto dei "Limiti di concentrazione" ma sono sempre ammesse ai sensi dell'art. 107, comma 2 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.
2. Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.

### **E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo**

3. 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.
4. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
5. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
6. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
7. Le acque di raffreddamento prodotte durante le operazioni di svuotamento totale o parziale dell'impianto di raffreddamento in caso di manutenzione ordinaria o straordinaria dell'impianto stesso, verranno smaltite come rifiuto e non dovranno essere scaricate in pubblica fognatura.

### **E.2.3 Prescrizioni impiantistiche**

8. 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.
9. Tutte le superfici scolanti esterne devono essere mantenute in condizioni di pulizia tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche e di lavaggio. Nel caso di versamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate dovrà essere eseguita immediatamente a secco o con idonei materiali inerti assorbenti qualora si tratti rispettivamente di versamento di materiali solidi o polverulenti o di liquidi.
10. I materiali derivanti dalle operazioni di cui ai punti precedenti devono essere smaltiti come rifiuti.

### **E.2.4 Prescrizioni generali**

11. Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e nel caso di recapito in pubblica fognatura, devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.
12. Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi.
13. Qualsiasi evento accidentale (incidente sull'impianto di raffreddamento, 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.

14. 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.

## **E.3 Rumore**

### **E.3.1 Valori limite**

La ditta deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla zonizzazione acustica del comune di Pozzo d'Adda, con riferimento ai valori limite della Legge 447/95 e del DPCM del 14 novembre 1997 riportati nella tabella E3 seguente. Deve inoltre essere garantito il rispetto dei valori limiti differenziali sia per il periodo diurno che notturno.

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

\* Periodo diurno: fascia oraria 06 – 22

**Tabella E3– Limiti di immissione ed emissione**

### **E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo**

1. 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.
2. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

### **E.3.3 Prescrizioni generali**

3. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previa invio della comunicazione alla Autorità competente, 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, il Piano di Risanamento acustico dovrà essere redatto in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. 16 novembre 2001 n. 7/6906.

## **E.4 Suolo**

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
4. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
5. Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato.
6. L'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 2013).
7. 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.
8. Il Gestore, entro 6 mesi salvo diverse prescrizioni apportate dal MATTM, dovrà effettuare la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento e sue relative risultanze. Presentare, ove necessario alla luce dei criteri emanati dal MATTM con DM n. 272 del 13.11.2014, la Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs. 152/06 s.m.i.

## **E.5 Rifiuti**

### ***E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo***

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

### ***E.5.2 Prescrizioni impiantistiche***

2. Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque

piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.

3. I serbatoi per i rifiuti liquidi, possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio, devono essere avere apposito bacino di contenimento ed essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento. 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**

4. 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.
5. 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
6. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06; in caso contrario – trattandosi di deposito preliminare/messa in riserva, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59. deve ottenere l'autorizzazione al deposito nelle forme previste
7. I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi 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.
8. 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.

### **E.6 Ulteriori prescrizioni**

1. Ai sensi dell'art. 29-*nonies* comma 4 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 2, comma 2, lettere I e I-bis) del Decreto stesso.
2. Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. 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.

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

Per le sole coperture in cemento-amianto, dovrà essere effettuata la caratterizzazione delle stesse al fine della valutazione dello stato di conservazione mediante il calcolo dell'indice di degrado (ID) ex DDG 18.11.08 n. 13237. Qualora dal calcolo dell'ID si rendesse necessaria l'esecuzione di interventi di bonifica, dovrà essere privilegiata la rimozione. I lavori di demolizione o di rimozione dei materiali contenenti amianto devono essere attuati nel rispetto delle specifiche norme di settore (D.Lvo 81/2008 - Titolo IX – Capo III)

## **E.7 Monitoraggio e Controllo**

1. 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.
2. 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).
3. 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.
4. 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**

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

## **E.9 Gestione delle emergenze**

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

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

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale.

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

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

INTERVENTO	TEMPISTICHE dal rilascio del presente provvedimento
Presentare un progetto che preveda che i pozzi perdenti di pertinenza aziendale vengano monitorati con frequenza e modalità da concordare con ARPA, al fine di verificare l'assenza di superamenti	Entro 1 anno
Effettuare la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento e sue relative risultanze. Presentare, ove necessario alla luce dei criteri emanati dal MATTM con DM n. 272 del 13.11.2014, la Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs. 152/06 s.m.i.	Entro 6 mesi salvo diverse prescrizioni apportate dal MATTM
Le polveri derivanti dalle operazioni di taglio/piega (creazione del singolo foglio) vengono aspirate da apposito impianto posizionato dopo la rotativa all'interno dell'area confinata. Tale impianto dotato di filtro a tessuto, reimmette l'aria nell'ambiente di lavoro, il cui ricambio d'aria con l'esterno è garantito esclusivamente tramite i torrini di ricambio aria ambiente. Presentare un progetto che preveda il convogliamento delle emissioni. delle polveri all'esterno generate dalle operazioni di taglio/piega così come previsto dall'art. 270 del D.L.vo 152/06 dandone preventiva comunicazione all'AC	Entro 3 mesi

**Tabella E4 - Interventi prescritti**

## F. PIANO DI MONITORAGGIO

### F.1

La tabella F1 rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

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

*Tab. F1- Autocontrollo*

### F.2 PARAMETRI DA MONITORARE

#### F.2.1 Risorsa idrica

La tabella F2 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 <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo specifico (m <sup>3</sup> /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m <sup>3</sup> /anno)	% ricircolo
acqua da acquedotto	X	civile e industriale	annuale	X			

*Tab. F2 - Risorsa idrica*

#### F.2.2 Risorsa energetica

Le tabelle F3 ed F4 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

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

*Tab. F3 – Combustibili*

attività	Consumo termico (KWh/t di prodotto)	Consumo elettrico (KWh/t di prodotto)
Produzione carta stampata	X	X
servizi ausiliari (centrale termica, illuminazione,..)	X	X

*Tab. F4- Consumo energetico specifico*

### F.2.3 Aria

La tabella F5 individua per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Parametro	E1	E4	E5	E6	E7	Modalità di controllo		Metodi <sup>(1) (2)</sup>
						Continuo	Discontinuo	
Monossido di carbonio (CO)	X	X	X	X			annuale	EN 15058
Composti organici volatili non metanici (COVNM) <sup>(3)</sup>	X	X	X	X		X	annuale	FID UNI EN 12619
Ossidi di azoto (NO <sub>x</sub> )	X	X	X	X			annuale	UNI 10878
PM					X		annuale	UNI EN 13284

**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

(3) ricercare i COVNM determinando i COV come COT utilizzando il metodo UNI EN 12619:2003 e sottraendo successivamente la frazione di metano presente che dovrà essere ricercata utilizzando il metodo UNI EN ISO 25140:201 (metodo automatico per la determinazione della concentrazione di metano utilizzando un FID) o il metodo UNI EN ISO 25139:2011 (metodo manuale per la determinazione del metano con gascromatografia)

### Monitoraggio solventi

La tabella F6 indica frequenza e dati che saranno monitorati ai fini della verifica del Piano di Gestione dei Solventi.

INPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
I1 quantità di solventi organici acquistati ed immessi nel processo nell'arco di tempo in cui viene calcolato il bilancio di massa.	X
I2 quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	X
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
O1 emissioni negli scarichi gassosi	X
O2 solventi organici scaricati nell'acqua.	X
O3 solventi che rimangono come contaminanti o residui nei prodotti all'uscita dei processi.	X
O4 emissioni diffuse di solventi nell'aria. Ciò comprende la ventilazione generale dei locali nei quali l'aria è scaricata all'esterno attraverso finestre, porte, sfianti e aperture simili.	X
O5 solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche.	X
O6 solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti.	X
O7 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità commerciale.	X
O8 solventi organici nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non	X

sono registrati al punto O7.	
O9 solventi scaricati in altro modo.	X
<b>EMISSIONE DIFFUSA</b>	tCOV/anno
F= I1-O1-O5-O6-O7-O8	X
F= O2+O3+O4+O9	X
<b>EMISSIONE TOTALE</b>	tCOV/anno
E = F+O1	X
<b>CONSUMO DI SOLVENTE</b>	tCOV/anno
C = I1-O8	X
<b>INPUT DI SOLVENTE</b>	tCOV/anno
I = I1+I2	X

**Tab. F6 – Monitoraggio Piano Gestione Solventi**

**Metodi analitici indicati nella parte VI dell'Allegato III alla parte quinta del D.Lgs. 152/06**

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

**Tab. F7 – metodi analitici monitoraggio Piano Gestione Solventi**

**F.2.4 Rumore**

Le campagne di rilievi acustici prescritte ai paragrafi 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 F8 riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

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

**Tab. F8 – Verifica d'impatto acustico**

**F.2.5 Rifiuti**

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

CER	Quantità annua prodotta (t)	Controllo analitico della non pericolosità	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
Nuovi rifiuti con codici a specchio	X	X	Al momento della nuova produzione e nel caso di modifica del ciclo produttivo da cui decadono	Cartaceo o informatico da tenere a disposizione degli Enti di controllo	X
Rifiuti non pericolosi con codice a specchio	X	X	Annuale	Cartaceo o informatico da tenere a disposizione degli Enti di controllo	X
Rifiuti pericolosi	X	/	/	Cartaceo o informatico da tenere a disposizione degli Enti di controllo	X
Rifiuti non pericolosi	X	/	/	Cartaceo o informatico da tenere a disposizione degli Enti di controllo	X

**Tab. F9** – Controllo rifiuti in uscita

### F.3 Gestione dell'impianto

#### F.3.1 Individuazione e controllo sui punti critici

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

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
1	Post-combustore a servizio della linea M321	COT	in continuo	a regime	FID	COV	sistema informatizzato con record orari e giornalieri ottenuti dalla media dei dati rilevati
		temperatura	in continuo	a regime			
1	Impianti di abbattimento integrati a servizio delle linee M325, M326, M327	COT	in continuo	a regime	FID	COV	
		temperatura	in continuo	a regime			

**Tab. F10** – Controlli sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione
impianti di postcombustione (E1, E4, E5, E6)	piano di manutenzione programmata	annuale	registro elettronico
FID	manutenzione ordinaria	trimestrale	registro elettronico
depolveratore E7	Verifica integrità maniche filtranti	trimestrale	registro elettronico
	Controllo della funzionalità del manometro differenziale		
Sistema di allarme troppo pieno serbatoio interrato rifiuti	Verifica efficienza	annuale	registro elettronico
Manometro intercapedine e/o sistema di allarme serbatoio interrato rifiuti	Verifica efficienza	annuale	registro elettronico
pozzi perdenti area stoccaggio rifiuti di carta (zona aspiratore rifili)	verifica visiva ed eventuale pulizia	semestrale	registro elettronico

**Tab. F11**– Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

### F.3.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)

La tabella F12 riporta la frequenza e la metodologia delle prove programmate delle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Punto critico	TIPOLOGIE DI CONTROLLO			INTERVENTI CORRETTIVI		REGISTRAZIONE		MODALITA' DI REGISTRAZIONE
	Tipologia di controllo	Frequenza	Modalità di controllo	Tipologia di intervento correttivo	Frequenza	Controllo	Intervento	
Pavimentazioni aree interne ed esterne e deposito materie prime	Verifica integrità strutturale (sbrecciature, deterioramenti superficiali, ecc.)	Mensile	Visivo	Ripristino aree usurate	Qualora necessario	X	X	Registro (Registrazione interventi di ripristino con riferimento all'area oggetto dell'intervento)
	Controllo stato di pulizia e verifica di eventuali sversamenti accidentali	Mensile	Visivo	Effettuazione pulizia e/o raccolta degli sversamenti	Al bisogno	X	X	Registro (registrazione principali interventi di pulizia del sito)
	Corretta	Annuale	Visivo	Eventuali	Al bisogno	X	X	/

	gestione documentale			azioni correttive				
<b>Rifiuti</b>	Modalità di stoccaggio. Verifica integrità strutturale e area deposito temporaneo rifiuti	Trimestrale	Visivo	Eventuali azioni correttive	Al bisogno	X	X	Registro (registrazione eventuale non conformità e azione correttiva)
<b>Cordoli e/o bacini di contenimento dei serbatoi fuori terra ed eventuali pozzetti interrati di raccolta liquidi</b>	Verifica eventuale presenza di liquidi e verifica strutturale (sbreccature, deterioramenti, ecc.)	Trimestrale	Visivo	Raccolta di eventuali liquidi e ripristino aree usurate	Al bisogno	X	X	Registro (Registrazione interventi di ripristino)
<b>kit di emergenza presso i punti critici (piazzale coperto di carico e scarico materie prime, piazzale antistante l'armadio con gli allacci per lo scarico degli inchiostri, piazzale dove avviene la movimentazione di rifiuti e materie prime)</b>	Verifica efficienza e funzionalità dei kit di emergenza contenuti negli appositi armadietti ubicati presso i punti critici	Mensile	Visivo	Eventuali azioni correttive	Al bisogno	X	X	Registro
<b>Serbatoi inchiostri</b>	Verifica d'integrità strutturale visiva	Annuale	Visivo	Ripristino aree usurate	Qualora necessario	X	X	Registro elettronico (Registrazione interventi di ripristino con riferimento al serbatoio oggetto dell'intervento)
<b>Serbatoio stoccaggio acque reflue industriali</b>	Verifica integrità visiva	Annuale	Visivo			X	X	registro elettronico
	Verifica efficienza	Annuale	Visivo			X	X	registro elettronico

<b>(CER 08 03 08)</b>	sistema di allarme troppo pieno							
	Verifica efficienza manometro intercapedine e/o sistema di allarme	Annuale	Visivo			X	X	registro elettronico
	Verifica integrità doppia camicia mediante pressostato differenziale	in continuo	Visivo			X	X	allarme/registro elettronico (SOLO IN CASO DI ALLARME)
<b>Linee tubazioni rifiuto CER 080308</b>	Verifica tenuta (prova statica)	Annuale	Visivo			X	X	registro elettronico
<b>Bacino di contenimento del area di stoccaggio degli oli e dei solventi</b>	Verifica integrità visiva	Annuale	Visivo			X	X	registro elettronico

**Tab. F12**– Controlli sulle strutture di stoccaggio