



AUTORIZZAZIONE DIRIGENZIALE

Publicazione Nr: 6340/2024
In Pubblicazione: dal 21/10/2024 al 04/11/2024
Repertorio Generale: 8755/2024 del 21/10/2024
Protocollo: 175869/2024
Titolario/Anno/Fascicolo: 9.9/2010/250
Struttura Organizzativa: SETTORE RISORSE IDRICHE E ATTIVITÀ ESTRATTIVE
Dirigente: FELISA MARCO
Oggetto: IMPRESA ELCOGRAF SPA, INSTALLAZIONE IPPC SITA IN POZZO D'ADDA (MI)VIA E. FERMI, 2. RIESAME DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE R.G. N. 298 DEL 19/01/2018 A SEGUITO DELL'EMANAZIONE DELLA DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2020/2009 CHE STABILISCE LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT) PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI, ANCHE PER LA CONSERVAZIONE DEL LEGNO E DEI PRODOTTI IN LEGNO MEDIANTE PRODOTTI CHIMICI.

DOCUMENTI CON IMPRONTE:

Testo dell'Atto *Doc_444977_Codice_74268_2024.pdf.p7m*
bb5c167ce109f982485183e944f8e42b10047efb5a7741cf2a2549e6e46c862d

Allegato 1 *Doc_441640_255725-ATElcograf2024.pdf.p7m*
cce919e56b06e81aa5a9f8bc4e43b2ab672838ca9f32865eea99bafef81cff59



**Città
metropolitana
di Milano**

Area Ambiente e tutela del territorio
Settore Risorse idriche e attività estrattive

Autorizzazione Dirigenziale

Fasc. n 9.9/2010/250

Oggetto: Impresa ELCOGRAF SPA, installazione IPPC sita in Pozzo D'Adda (MI) Via E. Fermi, 2. Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 298 del 19/01/2018 a seguito dell'emanazione della Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 che stabilisce le migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici.

IL DIRETTORE DEL SETTORE RISORSE IDRICHE E ATTIVITA' ESTRATTIVE

Premesso che l'impresa ELCOGRAF SPA, installazione IPPC sita in Pozzo D'Adda (MI) Via E. Fermi, 2, ha presentato con l'istanza prot. n. 18464 del 01/02/2024 integrata successivamente con nota prot. n. 32521 del 23/02/2024, il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 298 del 19/01/2018 a seguito dell'emanazione della Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 che stabilisce le migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici.

Vista la normativa di settore che attribuisce alla Città metropolitana la competenza autorizzativa in materia di rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

Richiamata la Decisione di esecuzione (UE) n. 2020/2009 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio";

Preso atto degli elementi di fatto come sopra esplicitati e di diritto, il D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. ed in particolare l'art. 29-octies comma 3 lettera a), nonché delle risultanze dell'istruttoria:

- avvio del procedimento, richiesta pareri agli enti coinvolti e richiesta documentazione integrativa all'impresa con nota prot. n. 36841 del 01/03/2024;
- convocazione della Conferenza di Servizi in modalità asincrona ai sensi dell'art. 14 bis della L. 241/90 con nota prot. n. 39012 del 05/03/2024;
- documentazione integrativa prodotta dall'impresa con nota prot. n. 55739 del 28/03/2024 e n. 64010 del 12/04/2024;
- parere di competenza relativamente al Piano di Monitoraggio e Controllo trasmesso da ARPA Lombardia con nota prot. n. 91394 del 29/05/2024;
- parere di competenza trasmesso da ATS Milano Città metropolitana con nota prot. n. 93151 del 31/05/2024;

Rilevato che dagli esiti dell'istruttoria, l'istanza risulta autorizzabile con le prescrizioni di cui all'Allegato tecnico, parte integrante del presente provvedimento;

Considerato che il presente provvedimento viene assunto al fine del riesame, con valenza di rinnovo, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

Verificata la regolarità tecnica del presente atto ai sensi dell'art. 147-bis del Testo Unico Enti Locali (TUEL) approvato con D.Lgs. 267/2000 e s.m.i.;

Richiamati gli atti di programmazione finanziaria dell'Ente (DUP e Bilancio di previsione), di gestione (PEG e PIAO) ed il codice di comportamento dell'Ente;

Visto l'art. 107 del Testo Unico Enti Locali (TUEL) approvato con D.Lgs. 267/2000 e s.m.i.;

Visto lo Statuto della Città metropolitana di Milano;

Visto il Regolamento sull'ordinamento degli Uffici e dei Servizi ed il Regolamento di contabilità dell'Ente;

AUTORIZZA

1. il riesame, con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 298 del 19/01/2018, rilasciata all'Impresa ELCOGRAF SPA, installazione IPPC sita in Pozzo D'Adda (MI) Via E. Fermi, 2, alle condizioni e prescrizioni contenute nell'Allegato Tecnico, parte integrante del presente provvedimento.

SI INFORMA CHE

- 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;
- ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. b) e comma 8 del D.lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso quando sono trascorsi 12 anni dalla notifica del presente provvedimento di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- 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 il registro nazionale delle emissioni e dei trasferimenti inquinanti (PRTR), secondo le modalità, procedure e tempistiche stabilite da detto decreto del Presidente della Repubblica, dichiarazione annuale con la quale verranno comunicate le informazioni richieste dall'art. 5 del Regolamento (CE) n. 166/2006;
- il gestore dell'installazione IPPC è tenuto a trasmettere i dati di cui al comma 2 dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 secondo le modalità e le frequenze stabilite dalla presente Autorizzazione;

2. dando atto che per il presente provvedimento è stata compilata la check-list di cui al regolamento sul sistema dei controlli interni, ed inoltre il presente atto:

- è classificato a rischio alto dalla tabella contenuta nel paragrafo 2.3.5 "Attività a rischio corruzione: mappatura dei processi, identificazione e valutazione del rischio" del PIAO;
- rispetta gli obblighi e gli adempimenti in materia di protezione dei dati personali;
- rispetta il termine di conclusione del procedimento.

Il presente provvedimento viene reso disponibile, senza scadenza temporale, sulla piattaforma on line Inlinea e il suo caricamento sulla stessa verrà reso noto tramite avviso, mediante Posta Elettronica Certificata (PEC), all'Impresa ELCOGRAF SPA e, per opportuna informativa, ai seguenti Enti:

A.R.P.A. - Dipartimenti di Milano e Monza Brianza;

Comune di Pozzo D'Adda (MI);

A.T.S. Milano Città Metropolitana;

Ufficio D'Ambito della Città metropolitana di Milano.

Cap Evolution Srl

Contro il presente atto potrà essere proposto ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 gg. dalla data di notifica dello stesso, ovvero ricorso Straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 gg. dalla suddetta notifica.

Il Direttore *ad interim*
del Settore Risorse Idriche e Attività Estrattive
arch. Marco Felisa

documento informatico firmato digitalmente ai sensi della normativa in materia di amministrazione digitale

Responsabile del procedimento: Dott.ssa Irene Denaro

Responsabile dell'istruttoria: Ing. Valeria Amodio

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: 01211275271317

€1,00: 01211275271306

ALLEGATO TECNICO

Identificazione Installazione IPPC	
Ragione sociale	ELCOGRAF S.p.A.
Sede Legale	Via Zanica 96 – 24126 Bergamo (BG)
Sede Operativa	Via E. Fermi n.2 - Pozzo D'Adda (MI)
Tipo di installazione	Esistente ai sensi dell'art. 5, comma 1, lett. i-quinquies, del D.Lgs. 152/2006
Codice e attività IPPC principale	6.7 - Impianti per il trattamento di superficie di prodotti utilizzando solventi organici (apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare) > 150 kg/ora, o > 200 tonnellate/anno (consumo di solvente).
Codice e attività IPPC secondarie	
Attività non IPPC	
Oggetto dell'autorizzazione	<i>Riesame per applicazione BAT Conclusion</i>

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	4
A 1. Identificazione dell'installazione e del suo stato autorizzativo.....	4
<i>A.1.1 Identificazione dell'installazione</i>	<i>4</i>
<i>A.1.2 Identificazione delle modifiche sostanziali all'installazione richieste (eventuale)</i>	<i>5</i>
<i>A.1.3 Identificazione delle modifiche non sostanziali all'installazione comunicate contestualmente all'istanza (eventuale)</i>	<i>5</i>
<i>A.1.4 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA</i>	<i>5</i>
<i>A.1.5 DICHIARAZIONI EPTR</i>	<i>6</i>
<i>A.1.6 CERTIFICAZIONI E REGISTRAZIONI AMBIENTALI</i>	<i>7</i>
<i>A.1.6 Caratteristiche dimensionali dell'installazione</i>	<i>7</i>
A.2 Inquadramento urbanistico, territoriale e ambientale	9
B. DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ DELL'INSTALLAZIONE IPPC	12
B.1 Produzioni	12
B.2 Materie prime ed intermedi.....	13
B.3 Risorse idriche ed energetiche	17
B.4 Cicli produttivi.....	22
B.6 Indicazioni su eventuali fasi di avvio, arresto e malfunzionamento.....	24
QUADRO AMBIENTALE.....	25
C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento/abbattimento.....	25
C.2 Emissioni sonore e sistemi di contenimento	33
C.3 Emissioni idriche e sistemi di contenimento/abbattimento.....	34
C.4 Produzione Rifiuti	35
C.5 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	38
C.6 Bonifiche	41
C.7 Rischi di incidente rilevante.....	41

D.1 Applicazione delle BAT/MTD.....	42
F. PROPOSTA DI PIANO DI MONITORAGGIO.....	79
F.1 Finalità del monitoraggio.....	79
F.2 Autocontrollo.....	80
F.3 PARAMETRI DA MONITORARE.....	81
<i>F.3.1 Impiego di Sostanze.....</i>	<i>81</i>
<i>F.3.1.1. Impiego di sostanze pericolose.....</i>	<i>81</i>
<i>F.3.1.1.2. Impiego di sostanze non pericolose.....</i>	<i>81</i>
<i>F.3.1.2 Riutilizzo interno di materia.....</i>	<i>81</i>
<i>F.3.2 Risorsa idrica.....</i>	<i>82</i>
<i>F.3.3 Combustibili e risorsa energetica.....</i>	<i>82</i>
<i>F.3.3.1 Combustibili.....</i>	<i>82</i>
<i>F.3.3.2 Consumo energetico.....</i>	<i>83</i>
<i>F.3.3.3 Consumo energetico specifico.....</i>	<i>83</i>
<i>F.3.4 Aria.....</i>	<i>84</i>
<i>F.3.4.1. Inquinanti monitorati.....</i>	<i>84</i>
<i>F.4.2. Monitoraggio solventi.....</i>	<i>85</i>
<i>F.3.5 Acqua.....</i>	<i>86</i>
<i>F.3.5.1. Inquinanti monitorati negli scarichi idrici.....</i>	<i>86</i>
<i>F.3.6 Rifiuti.....</i>	<i>87</i>
<i>F.3.6.2. Rifiuti in uscita.....</i>	<i>87</i>
<i>F.3.7 Rumore.....</i>	<i>87</i>
F.4 Gestione dell'impianto.....	88
<i>F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici.....</i>	<i>88</i>
<i>F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.).....</i>	<i>89</i>

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 1. Identificazione dell'installazione e del suo stato autorizzativo

A.1.1 Identificazione dell'installazione

La società 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 ragione sociale in Elcograf S.p.A., come da comunicazione del 28 gennaio 2013, mentre 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.

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	38	40 al 01/01/24

Tabella 1 – Attività IPPC e NON IPPC per attività industriali

A.1.2 Identificazione delle modifiche sostanziali all'installazione richieste (eventuale)

Nessuna richiesta di modifica

A.1.3 Identificazione delle modifiche non sostanziali all'installazione comunicate contestualmente all'istanza (eventuale)

Nessuna richiesta di modifica

A.1.4 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 ATTO	Data ATTO	Scadenza	N. attività	Note
AIA	D. Lgs 152/06 (Titolo III bis)	Regione Lombardia	10739	27/09/2007	27/09/2013	1	
AIA	D. Lgs 152/06 (Titolo III bis)	Provincia Milano	8973	31/10/2012	27/09/2013	1	Voltura decreto AIA a Mondadori
AIA	D. Lgs 152/06 (Titolo III bis)	Provincia Milano	349	17/01/2014	27/09/2013	1	Voltura decreto AIA a Elcograf
AIA	D. Lgs 152/06 (Titolo III bis)	Provincia Milano	298	19/01/2018	19/01/2030	1	Rinnovo
CPI	DPR 151 01/08/2011	V.V.F	Certificato prevenzione incendi n. 348299	25/09/2018	25/09/2023	1	
CPI	DPR 151 01/08/2011	V.V.F	Presentata pratica rinnovo SUAP di Pozzo Adda	26/07/2023		1	In attesa di ricevere il protocollo del comando V.V.F.

Tabella 3 – Stato autorizzativo

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

L'Azienda. NON è soggetta a obblighi in materia di Emission Trading ai sensi del D.Lgs. 216/2006.

L'Azienda NON è soggetta alle disposizioni sui grandi impianti di combustione ai sensi dell'art. 273 del d.lgs. 152/06.

L'Azienda NON è soggetta alle disposizioni sull'incenerimento e coincenerimento dei rifiuti di cui al Titolo III-BIS della Parte IV del d.lgs. 152/06.

A.1.5 DICHIARAZIONI EPRTR

<i>Anno</i>	<i>emissioni in aria</i>	<i>emissioni nelle acque superficiali</i>	<i>emissioni al suolo</i>	<i>trasferimento fuori sito degli inquinanti nelle acque reflue</i>	<i>trasferimento fuori sito di rifiuti</i>
2016					x
2017					x
2018					x
2019					x
2020					x
2021					x
2022					x

Tabella 4 – Dichiarazioni EPRTR

A.1.6 CERTIFICAZIONI E REGISTRAZIONI AMBIENTALI

Certificazione / registrazione	Ente certificatore	Numero	Data di emissione	Data di scadenza	N. ordine attività IPPC/NON IPPC
UNI EN ISO 14001	BMTRADA	3176	21/03/2022	20/03/2025	1
UNI EN ISO 9001	BMTRADA	12373	21/03/2022	20/03/2025	1

Tabella 5 – certificazioni ambientali

A.1.7 Caratteristiche dimensionali dell'installazione

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

Superficie totale occupata	Superficie coperta	Superficie permeabile m ²	Superficie scolante m ² (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata
22.000	14.255	2.622	5.123	5.123

Tabella 6 – Condizione dimensionale dello stabilimento

(*) Così come definita all'art.2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale n. 4/2006 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne ovvero "superficie scolante: l'insieme di strade, cortili, piazzali, aree di carico e scarico e di ogni altra analoga superficie scoperta, alle quali si applicano le disposizioni sullo smaltimento delle acque meteoriche di cui al presente Regolamento".

L'attività dell'Azienda occupa i seguenti spazi, identificati per macroaree produttive:

Reparto magazzino		
Magazzino materie prime	interno	Magazzino carta dove sono stoccate le bobine di carta
		Magazzino intermedio (prodotti non infiammabili: inchiostri e ausiliari)
	esterno	Deposito prodotti infiammabili
Reparto stampa		

presenti 4 linee di stampa M321, M326, M327, M328

Deposito temporaneo in attesa di spedizione dei prodotti finiti (stampato)

Impianti di Servizio

Manutenzione (area dedicata interna al reparto stampa delimitata da struttura metallica)

Sala compressori in locale dedicato

Impianto aspirazione e compattazione refilo esterno su piazzale

Gruppi frigoriferi e UTA (sul tetto)

Sottostazione elettrica e le relative cabine di trasformazione e distribuzione in appositi locali

Locale motopompe antincendio in locale dedicato

Fotoincisa (altra azienda - AOG) locale dedicato

Post-combustore esterno su piazzale

Uffici

Primo piano con uffici tecnici e spogliatoio

La suddivisione dello stabilimento nelle macroaree indicate è visibile in planimetria allegata

A.2 Inquadramento urbanistico, territoriale e ambientale

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

GAUSS - BOAGA
E 1539520
N 5046780

I dati catastali dello stabilimento sono riportati nella seguente tabella:

COMUNE CATASTALE	CODICE COMUNE CATASTALE	UNITA'		FOGLIO	PARTICELLA	SUBALTERNO
		F	T			
Pozzo d'Adda	G955	X		3	194	702

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:

Destinazione d'uso dell'area secondo il Piano di Governo del Territorio vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
	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	

Destinazione d'uso dell'area secondo il Piano di Governo del Territorio vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
	ambiti attrezzature di interesse comune	400-500	A SUD
	Piste ciclabili in progetto	300	A SUD
		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 7 – Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m

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”.

L'insediamento risulta ricadere in classe V (Aree prevalentemente industriali) del vigente piano di classificazione acustica del Comune di Pozzo d'Adda (MI).

Lo stabilimento NON RICADE in Aree tutelate per legge ai sensi dell'art. 142 del D.Lgs. 42 del 22 gennaio 2004 e NON vi è presenza di tali aree nel territorio circostante (R=500 m)

Lo stabilimento NON RICADE in siti d'interesse comunitario (SIC, ZPS, ...) e/o di siti di Rete Natura 2000 e NON vi è presenza nel territorio circostante (R=500 m) di tali siti

Lo stabilimento NON RICADE in zone di rispetto dei pozzi potabili pubblici. Nell'intorno del sito sono presenti due pozzi ad uso potabile uno a circa 400 mt in direzione nord ovest e uno ad oltre 500 mt in direzione sud ovest le cui aree di rispetto rientrano in parte nel raggio di 500 mt dal sito in esame

Il sito produttivo NON RICADE:

- in zone con piani ambientali vincolanti specifici (PAI, ecc.);
- in territorio che richiede il rispetto agli strumenti di pianificazione regionale in materia di qualità dell'aria (PRIA – Qualità dell'aria);
- in aree soggette a procedimento di bonifica ai sensi del Titolo V del D. lgs. n. 152/2006 (indagini preliminari/caratterizzazione/analisi di rischio/bonifica/messa in sicurezza permanente/messa in sicurezza operativa);
- in fascia di rispetto dal reticolo idrico (Reticolo Idrico Principale, Reticolo Idrico Minore, Reticolo di Bonifica Polizia Idraulica R.D. 523/1904
- in fascia di rispetto ferroviaria ai sensi del D.P.R. n. 753 del 11/07/1980;
- in fascia di rispetto cimiteriale ai sensi dell'art. 338 t.u. leggi sanitarie 27 luglio 1934 n. 1265;
- in aree soggette a vincolo idrogeologico ex Regio Decreto (Stato Italiano) 30/12/1923, n. 3267;
- in fasce di rispetto di infrastrutture lineari (elettrorodotti, metanodotti).

Tipo di vincolo	Distanza minima del vincolo dal perimetro del complesso	Norme di riferimento	note
Aree tutelate per legge ai sensi dell'art. 142 del D. Lgs. 42 del 22 gennaio 2004 (specificare tipologia di area)	/	/	/
Siti d'interesse comunitario (SIC)	/	/	/
Siti di Rete Natura 2000	/	/	/
Zone di rispetto di pozzi potabili pubblici ai sensi dell'art. 94 del D. Lgs. n. 152/2006	/	/	/
Fascia di rispetto dal reticolo idrico (Reticolo Idrico Principale, Reticolo Idrico Minore, Reticolo di Bonifica Polizia Idraulica R.D. 523/1904);	/	/	/
Fasce fluviali – PAI	/	/	/
Aree soggette a vincolo idrogeologico ex Regio Decreto 30/12/1923, n. 3267	/	/	/
Fascia di rispetto ferroviaria ai sensi del D.P.R. n. 753 del 11/07/1980	/	/	/

Tabella 8 – Aree soggette a vincoli ambientali nel territorio circostante (R=500 m)

B. DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ DELL'INSTALLAZIONE IPPC

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 sei 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 COV		Capacità effettiva di esercizio					
				2021		2022		2023	
		t/a	t/g	t/a	t/a	t/a	t/g	t/a	t/g
1	COV	999,5(***)		326,7		262,9		219,9	
1	Carta stampata	90.000 (**)	(*)	34.531 (**)	(*)	23.744	(*)	17.735	(*)

(*) 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. 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 9 – Capacità produttiva

B.2 Materie prime ed intermedi

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

Caratteristiche di stoccaggio delle materie prime					
Materie prime	Indicazioni di pericolo	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)	H225 H304 H315 H319 H335 H336 H411	Liquido	Cisterne da 1.000 It Fusti da 10 /200-lt Bottiglie da 1 /2lt	Area specifica: magazzino interno Deposito infiammabile esterno	6.500
Additivi di bagnatura 1 (varie tipologie)	H319	Liquido	Cisterne da 1.000 It	Area specifica in magazzino interno	10.000
Additivi di bagnatura 2	H225 H319 H336	Liquido	Cisterne da 1.000 It	Deposito infiammabile esterno	3.000

Caratteristiche di stoccaggio delle materie prime					
Materie prime	Indicazioni di pericolo	Stato fisico	Modalità stoccaggio	Tipo di deposito	Quantità max Stoccaggio (kg)
Silicone		Liquido	Cisterne da 1.000 lt	Area specifica in magazzino interno	10.000
Lastre		Solido	Bancale	Area specifica in magazzino interno	3.000 (nr)
Colla		Liquido	Fusti da 25 l/ Cisterne da 1.000 lt	Area specifica in magazzino interno	2.000
Oli e Grassi lubrificanti		Liquido Pastoso	Fusti 25 /200 lt	Deposito infiammabile esterno	2.000

Tabella 10 – Caratteristiche materie prime

Materia prima	Consumo annuo totale e specifico rispetto alla carta stampata					
	Anno 2021		Anno 2022		Anno 2023	
	t/anno	Kg/t _{carta}	t/anno	Kg/t _{carta}	t/anno	Kg/t _{carta}
Carta	38.265	1.108,13	26.556	1.118,43	18.104	1.110,40
Inchiostro	1.091	31,59	807	33,99	693	42,50
Prodotti di pulizia	26	0,75	22	0,93	12	0,74
Additivi di bagnatura 1	56	1,62	52	2,19	27	1,66
Additivi di bagnatura 2	0	0,00	0	0,00	0	0,00
Silicone	89	2,58	18	0,76	15	0,92
Lastre	25.760 (nr)	0,7	22.000 (nr)	0,9	12.960 (nr)	0,8
Colla	12	0,35	13	0,55	5	0,31
Oli e Grassi lubrificanti	0,4	0,01	0,4	0,02	0,4	0,02

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

Numero d'ordine attività	Tipologia materia prima	% Residuo secco	% COV*	INDICAZIONI DI PERICOLO*						Quantità annua reale 2022 (kg/anno)			Quantità annua di progetto (kg/anno)			
				H340	H350	H350i	H360D	H360F	H341	H351	Secco	COV	C	Secco	COV	C
1	Inchiostro (distillati del petrolio)	65%	35%								550.523	256.124		1.644.500	885.500	
1	Additivo di bagnatura1 (2-butossietanolo)	0	nota 1								0	3.019		0	75.200	
1	Additivo di bagnatura2 (isopropanolo)	0	100% nota 1								0	0		0	4.000	
1	Prodotti di pulizia (distillati del petrolio)	0	nota 2								0	3.409		0	34.800	
TOTALE														1.644.500	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.

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.

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	Frase di rischio	Quantità annua					
			2020		2021		2022	
			Kg/anno	COV kg/anno	Kg/anno	Kg/anno	Kg/anno	COV kg/anno
Inchiostro (distillati del petrolio)	30-35%		1.006.772	367.655	1.091.330	315.586	806.647	256.124
Additivo di bagnatura 1 (2-butossietanolo)	variabile nota1	H225 H319 H336	53.214	8.317	57.871	8.592	52.414	3.019
Additivo di bagnatura 2 (isopropanolo)	100%	H225 H319 H336	180	180	0	0	0	0
Prodotti di pulizia (distillati del petrolio)	variabile nota2	H225 H304 H315 H319 H335 H336 H411	2.460	2.146	2.798	2.727	1.457	1.384
Totale			1.062.626	378.297	1.151.999	326.905	862.544	262.553

Tabella 11 – Caratteristiche materie prime attività di cui all'art.275 del D.Lgs. 152/06

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.

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.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Approvvigionamento e consumi idrici

L'approvvigionamento idrico dell'azienda avviene da acquedotto.

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:

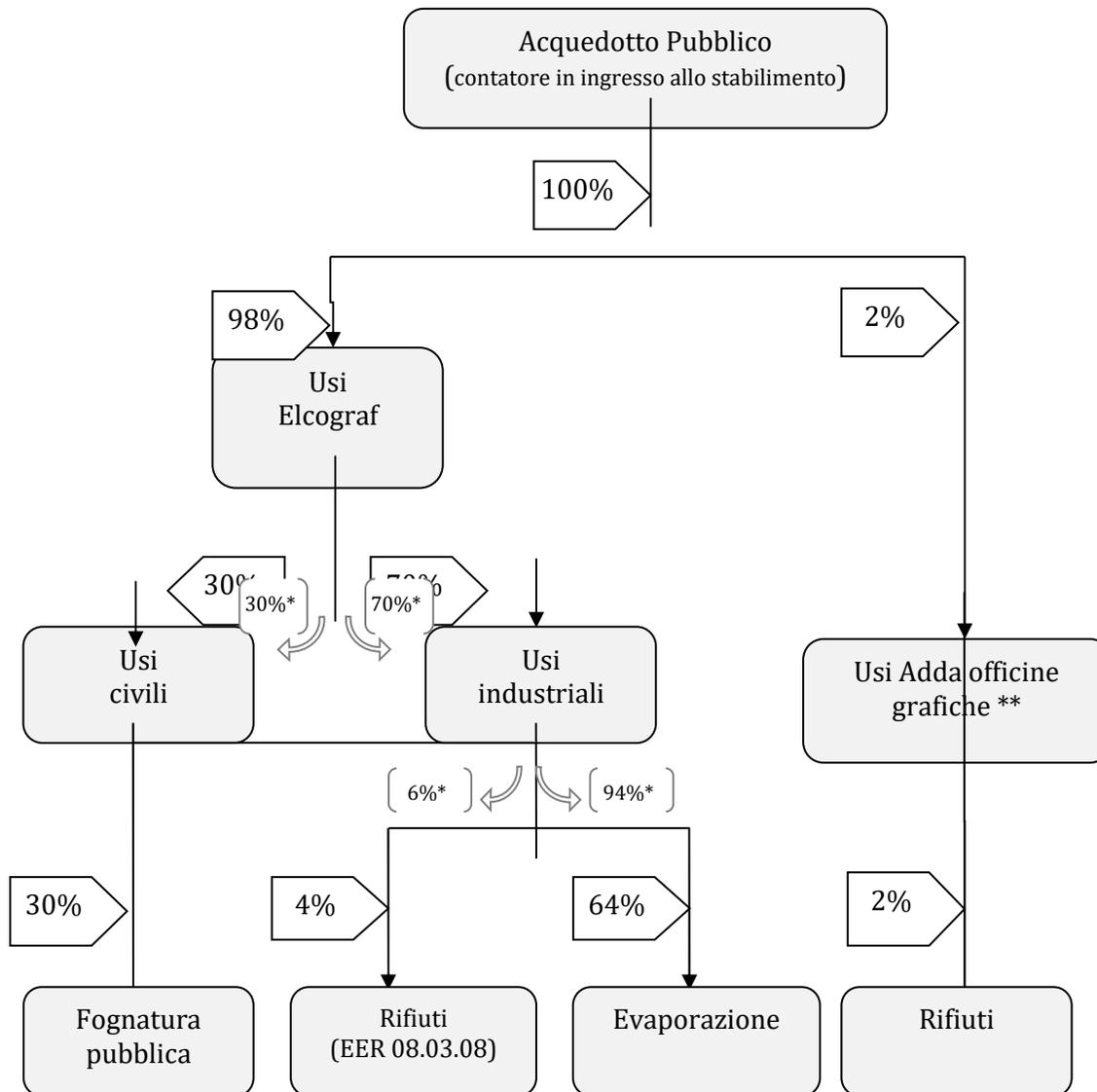
come componente principale del liquido di bagnatura dei gruppi stampa e del liquido di siliconatura applicato sullo stampato;

- 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.

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

Punto di prelievo	Uso	Consumo annuo m ³		
		Anno 2021	Anno 2022	Anno 2023
Acquedotto	Usi civili	1006	855	551
	Smaltite come rifiuto dalla ditta Adda Officine	57,46	34,6	17,16
	Acque smaltite come rifiuto	93,57	104,52	125,90
	Acque perse per evaporazione e trasferimento su carta	2393,97	1625,88	1302,94
	Totale	3551	2620	1997

Anno	Consumo specifico l/t carta
Anno 2021	103
Anno 2022	110
Anno 2023	112

Tabella 12 – Approvvigionamenti idrici

Produzione di energia

Non ci sono impianti di produzione energetica

Consumi di energia

I consumi energetici sono sostanzialmente suddivisi in:

Consumi energetici	Usi
Energia elettrica	<ul style="list-style-type: none"> · Uffici · Produzione
Metano	<ul style="list-style-type: none"> · 20% centrali termiche (riscaldamento uffici e reparti) · 80% macchine da stampa

Il consumo di metano è dovuto principalmente alle macchine da stampa, il consumo imputabile alla centrale termica è stimabile intorno al 20% 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 M328, M326 e M327;
- n. 2 centrali termiche ad uso civile.

Risorsa energetica	Consumo Termico KWH/anno (*)		Consumo Elettrico KWH/anno		Consumo Totale KWH/anno		Consumo Totale specifico KWH/Ton carta stampata	
	Produzione	Servizi Ausiliari	Produzione	Servizi Ausiliari	Produzione	Servizi Ausiliari	Produzione	Servizi Ausiliari
Anno 2021	7.786.280	2.595.426	8.258.909	2.329.436	16.045.189	4.924.862	464,7	142,6
Anno 2022	5.743.595	1.914.531	5.974.565	2.323.442	11.718.160	4.237.973	493,5	178,5
Anno 2023	3.293.508	2.018.602	4.320.713	2.326.537	7.614.221	4.345.139	429,3	245,0

(*) 1Smc di metano = 9,88 Kwh termico

Tabella 13 A – Consumi energetici totali e specifici

Risorsa energetica	Consumo di metano annuo Sm3/anno		Consumo di metano annuo specifico m3/ton carta stampata	
	Produzione	Servizi Ausiliari	Produzione	Servizi Ausiliari
Anno 2021	788.085	262.695	22,82	7,61
Anno 2022	581.336	193.778	24,48	8,16
Anno 2023	333.351	204.312	18,8	11,52

Tabella 13 B – Consumo di metano totale e specifico

Potenzialità impianti termici

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

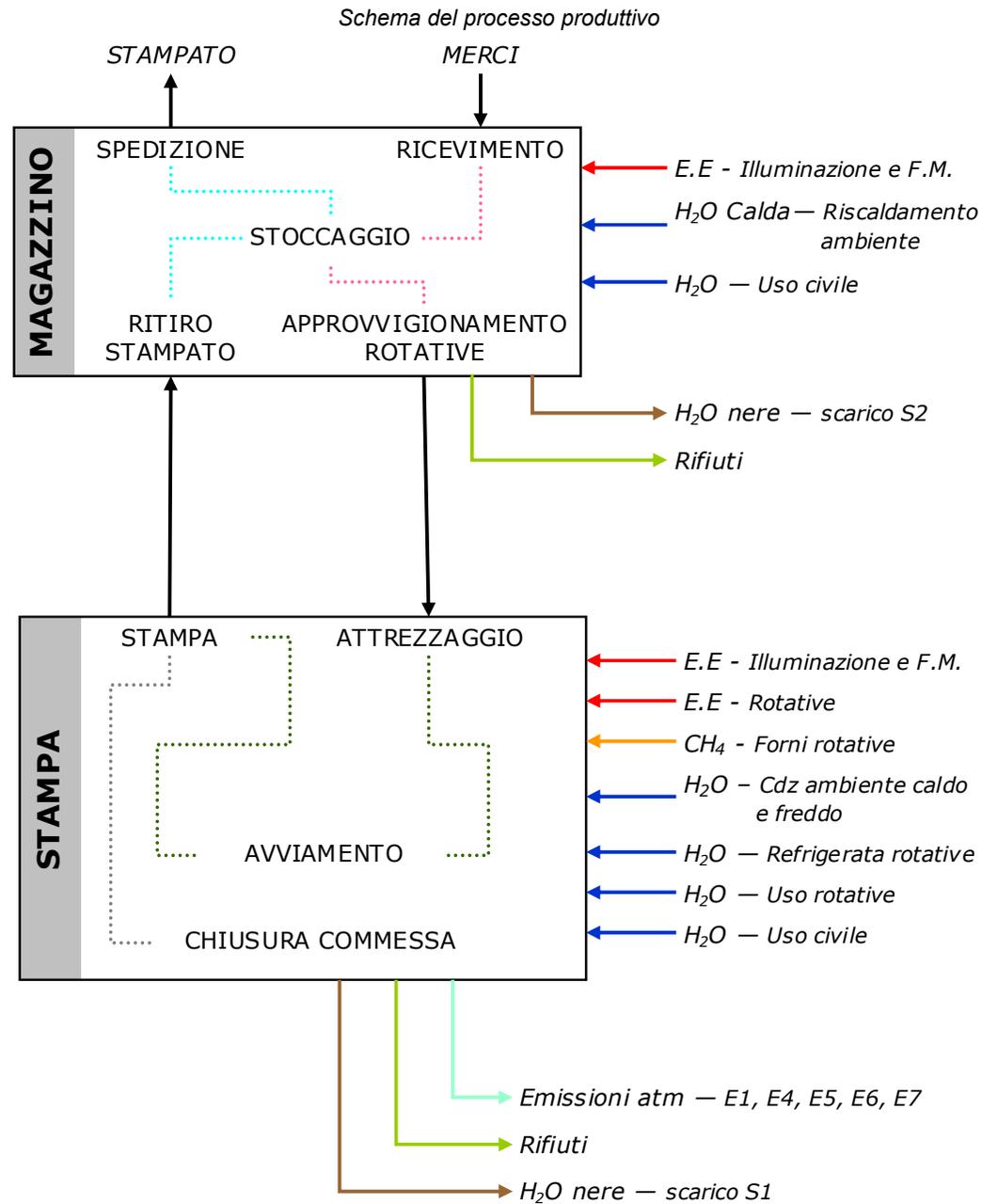
Reparto	Impianti termici	Potenza nominale	ID emissione
Stampa	Forno essiccatore rotativa offset Lithoman 48p	1.745 kW	-
Stampa	Post combustore a servizio del forno essiccatore rotativa offset M321	1.340 kW	E1
Stampa	Forno essiccatore depuratore rotativa offset M328	2.100 kW	E4
Stampa	Forno essiccatore depuratore rotativa offset M326	2.050 kW	E5
Stampa	Forno essiccatore depuratore rotativa offset M327	2.050 kW	E6

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

Elenco impianti termici ad uso civile

B.4 Cicli produttivi



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 macchine 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 (M328-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 M328 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.

B.6 Indicazioni su eventuali fasi di avvio, arresto e malfunzionamento

Cfr. BAT 13 quadro D

C - QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento/abbattimento

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 80 p (M328) e Lithoman 64 p (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 verifici 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 M328 ed M327) e le polveri derivanti dalle operazioni di taglio/piega (creazione del singolo foglio) delle linee vengono aspirate e convogliate 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.

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	COT NOx CO	Post -combustore Katec
1	E4	M328	Forno essiccatore depuratore rotativa offset M328	24h/g 300g/a	10.000	330	10	0,342	COT NOx CO	Depurazione termica integrata
1	E5	M326	Forno essiccatore depuratore rotativa offset M326	24h/g 300g/a	10.000	360	10	0,342	COT NOx CO	Depurazione termica integrata
1	E6	M327	Forno essiccatore depuratore rotativa offset M327	24h/g 300g/a	10.000	360	10	0,342	NOx CO	Depurazione termica integrata
1	E7	Linee M328 M326 M327	Taglierine refilo carta a servizio delle linee M328-M327; polveri decadenti alle operazioni di taglio/piega delle 3 linee di stampa	24h/g 100g/a	14.000	ambiente	10	0,196	polveri	Filtro a tessuto

(*) 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 C.1 - Emissioni in atmosfera

La seguente tabella riassume le emissioni derivanti da impianti non sottoposti ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272 comma 1 della Parte Quinta al D.Lgs. 152/2006 (ex attività ad inquinamento poco significativo ai sensi del D.P.R. 25 luglio 1991).

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 C.2 – Emissioni poco significative

Presso lo stabilimento è inoltre presente una saldatrice carrellata per operazioni di saldatura occasionale/saltuaria (10 h/anno) che rientra tra gli impianti/attività scarsamente rilevanti di cui all'art. 272 c.1 del D.Lgs 152/06 e smi

Relativamente alle macchine M328 – 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 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:

Impianto di combustione termica recuperativa integrata nel forno di essiccazione (<i>emissioni E4 – E5 – E6</i>)				
Indicazioni impiantistiche				
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.			
Temperatura di esercizio	In assenza di COV clorurati > 750°C			
Portata max di progetto (aria: Nm ³ /h)	10.000			
Inquinanti abbattuti	COV			
Rendimento medio garantito (%)	95			
Combustibile a supporto	metano			
Tipo di bruciatore	modulante			
Sistemi di controllo	Analizzatore FID NON necessario perché flusso di massa < 10 kg /h, come indicato nella BAT 11.			
		Preparazione e rivestimento		
	Tutti i settori	Qualsiasi camino con un carico TCOV < 10 kg C/h	EN 12619	Una volta l'anno (*) (*) (*)
		Qualsiasi camino con un carico di TCOV ≥ 10 kg C/h	Norme EN generiche (*)	In continuo
	BAT 14, BAT 15			
	Flussi di massa massimi teorici: - E4: 10.000 Nmc/h * 15 mg/Nmc = 0,15 kg/h; - E5: 10.000 Nmc/h * 15 mg/Nmc = 0,15 kg/h; - E6: 10.000 Nmc/h * 15 mg/Nmc = 0,15 kg/h,			
	Misuratore e registratore di T all'interno della camera di combustione			

Tabella C.3 – Caratteristiche sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera (linee M328 – M326 – M327)

Di seguito è riportata una sintesi delle caratteristiche tecniche degli impianti di abbattimento a presidio delle emissioni E1 ed E7.

Sigla emissione	E1																		
Impianto di abbattimento	Postcombustore termico recuperativo																		
Caratteristiche impianto																			
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"> • misuratore in continuo della temperatura posto in camera di combustione • regolatore del flusso dell'inquinante e del rapporto aria - combustibile • controllo dell'apertura e chiusura by-pass. 																		
	<p>Analizzatore FID NON necessario perché flusso di massa < 10 kg /h, come indicato nella BAT 11.</p> <table border="1"> <tr> <td></td> <td colspan="4">Preparazione e rivestimento</td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">TCOV</td> <td rowspan="2">Tutti i settori</td> <td>Qualsiasi camino con un carico TCOV < 10 kg C/h</td> <td>EN 12619</td> <td>Una volta l'anno ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾</td> <td rowspan="2">BAT 14, BAT 15</td> </tr> <tr> <td>Qualsiasi camino con un carico di TCOV ≥ 10 kg C/h</td> <td>Norme EN generiche ⁽¹⁾</td> <td>In continuo</td> </tr> </table> <p>Flusso di massa massimo teorico:</p> <ul style="list-style-type: none"> • E1: 11.200 Nmc/h * 15 mg/Nmc = 0,17 kg/h; 						Preparazione e rivestimento					TCOV	Tutti i settori	Qualsiasi camino con un carico TCOV < 10 kg C/h	EN 12619	Una volta l'anno ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾	BAT 14, BAT 15	Qualsiasi camino con un carico di TCOV ≥ 10 kg C/h	Norme EN generiche ⁽¹⁾
	Preparazione e rivestimento																		
TCOV	Tutti i settori	Qualsiasi camino con un carico TCOV < 10 kg C/h	EN 12619	Una volta l'anno ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾	BAT 14, BAT 15														
		Qualsiasi camino con un carico di TCOV ≥ 10 kg C/h	Norme EN generiche ⁽¹⁾	In continuo															

Sigla emissione	E7
Impianto di abbattimento	Filtro a maniche
Caratteristiche impianto	
Temperatura	30°C (compatibile con mezzo filtrante e punto di rugiada)
Velocità di attraversamento	0,043 m/s (portata:14.000Nmc/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

Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

EMISSIONI DERIVANTI DALL'UTILIZZO DI SOLVENTI

PIANO GESTIONE SOLVENTI ANNO 2021	
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.	326,7
I2 quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	-
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
O1 emissioni negli scarichi gassosi (ingresso post-combustore)	0,271
O2 solventi organici scaricati nell'acqua.	-
O3 solventi che rimangono come contaminanti o residui nei prodotti all'uscita dei processi.	-
O4 emissioni diffuse di solventi nell'aria. Ciò comprende la ventilazione generale dei locali nei quali l'aria è scaricata all'esterno attraverso finestre, porte, sfiati e aperture simili.	-
O5 solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche.	315,3
O6 solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti.	0,79
O7 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità commerciale.	-
O8 solventi organici nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non sono registrati al punto O7.	-
O9 solventi scaricati in altro modo.	-
EMISSIONE DIFFUSA	tCOV/anno
F= I1-O1-O5-O6-O7-O8	10,6
F= O2+O3+O4+O9	-
EMISSIONE TOTALE	tCOV/anno
E = F+O1	10,9
CONSUMO DI SOLVENTE	tCOV/anno
C = I1-O8	326,7
INPUT DI SOLVENTE	tCOV/anno
I = I1+I2	326,7

PIANO GESTIONE SOLVENTI ANNO 2022	
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.	262,9
I2 quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	-
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
O1 emissioni negli scarichi gassosi (ingresso post-combustore)	0,268
O2 solventi organici scaricati nell'acqua.	-
O3 solventi che rimangono come contaminanti o residui nei prodotti all'uscita dei processi.	-
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, sfiate e aperture simili.	-
O5 solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche.	252,7
O6 solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti.	2,1
O7 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità commerciale.	-
O8 solventi organici nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non sono registrati al punto O7.	-
O9 solventi scaricati in altro modo.	-
EMISSIONE DIFFUSA	tCOV/anno
F= I1-O1-O5-O6-O7-O8	7,9
F= O2+O3+O4+O9	-
EMISSIONE TOTALE	tCOV/anno
E = F+O1	8,2
CONSUMO DI SOLVENTE	tCOV/anno
C = I1-O8	262,9
INPUT DI SOLVENTE	tCOV/anno
I = I1+I2	262,9

PIANO GESTIONE SOLVENTI ANNO 2023	
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.	219,9
I2 quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	-
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
O1 emissioni negli scarichi gassosi (ingresso post-combustore)	0,18
O2 solventi organici scaricati nell'acqua.	-
O3 solventi che rimangono come contaminanti o residui nei prodotti all'uscita dei processi.	-
O4 emissioni diffuse di solventi nell'aria. Ciò comprende la ventilazione generale dei locali nei quali l'aria è scaricata all'esterno attraverso finestre, porte, sfiati e aperture simili.	-
O5 solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche.	215,2
O6 solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti.	0,8
O7 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità commerciale.	-
O8 solventi organici nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non sono registrati al punto O7.	-
O9 solventi scaricati in altro modo.	-
EMISSIONE DIFFUSA	tCOV/anno
F= I1-O1-O5-O6-O7-O8	3,7
F= O2+O3+O4+O9	-
EMISSIONE TOTALE	tCOV/anno
E = F+O1	3,8
CONSUMO DI SOLVENTE	tCOV/anno
C = I1-O8	219,9
INPUT DI SOLVENTE	tCOV/anno
I = I1+I2	212,9

C.2 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 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 nel 2011 e non hanno evidenziato superamenti dei limiti di legge sia nel periodo diurno che notturno.

Come da comunicazione del 21/02/2024 è stata messa in programma una nuova valutazione di impatto acustico da effettuarsi entro fine 2024.

C.3 Emissioni idriche e sistemi di contenimento/abbattimento

Emissioni in acqua

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

Tipologia acque scaricate	Destinazione
Domestiche	Pubblica fognatura
Meteoriche	Pozzi perdenti
Industriali	Smaltimento come rifiuto (EER 08.03.08)

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

Sigla scarico	Localizzazione (N-E)	Tipologie di acque scaricate	Frequenza dello scarico			Recettore	Sistema di abbattimento
			h/g	g/sett	mesi/ anno		
S1	N: 5046760 E: 1539480	Domestiche	24	6	12	fognatura comunale	No
S2	N: 5046800 E: 1539360	Domestiche	24	6	12	fognatura comunale	No
Pozzi perdenti n° 14		Acque meteoriche tetti e piazzali	-	-	-	Suolo	-

Emissioni idriche

Elcograf SpA non presenta scarichi idrici industriali in Pubblica Fognatura in quanto li smaltisce come rifiuti (EER 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, nello specifico 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.4 Produzione Rifiuti

C.4.1 Rifiuti prodotti dalle attività dell'installazione e gestiti in deposito temporaneo (all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/06)

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

EER	Descrizione	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	R o D
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
08.03.12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	Solido	Fusti da 200l in ferro incellophanati in magazzino coperto	D 15 / R 13
08.04.16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti	Liquido	Cisterna da 1 mc	D 9 – D 15
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

EER	Descrizione	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	R o D
14.06.03*	altri solventi e miscele di solventi	Liqui.do	Fusti da 200/1000 lt in magazzino coperto	D 15 / R 13
15.01.02	Imballaggi in plastica	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	D 15 / R 13
15.02.03 15.02.02*	filtri aria (dipende da risultato analitico)	Solido	Materiale su bancale in area magazzino	D 15 / 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

EER	Descrizione	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	R o D
20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio (Rifiuto occasionale)	Solido	Materiale su bancale in area magazzino	D 15

Note:

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

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:

L'azienda gestisce lo scarto di carta (stampato, cartaccia/cartone, anime bobine, carta bianca) 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. Per lo stoccaggio di tali materiali sono presenti n. 6 cassoni scarrabili da 25 m³.

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 M328-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 successivamente aspirata al momento del ritiro dei reflui industriali e smaltita come rifiuto (EER 08.03.08).

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 M328.

Il serbatoio è dotato da un sistema di rilevazione (sonda radar) del livello del liquido contenuto che attiva un allarme visivo quando viene raggiunto il 70 % della capacità del serbatoio (12 m³). 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 m³ cad.) avviene manualmente. Anche nell'ipotesi che tutte e 4 le vaschette siano svuotate contemporaneamente dopo l'attivazione dell'allarme (max 2 m³), vi è comunque una capacità residua (circa 3,5 m³) sufficiente a contenere il rifiuto.

C.5 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). Si sottolinea 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:

- materiali lubrificanti per macchinari (sia come materia prima sia come rifiuto);
 - prodotti di pulizia vari;
 - 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.

È 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 reflui industriali (Rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostri).

Tali reflui, 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;
- pre-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 m³ 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 serbatoio m ³	Contenuto	Tipologia *	Capacità del bacino di contenimento m ³	Sistemi di protezione e/o impermeabilizzazione e/o allarme	Area/reparto
1	Acciaio Inox	12	Reflui industriali (EER 08.03.08)	Serbatoio interrato a doppia parete	-	<ul style="list-style-type: none"> • Pre-allarme di riempimento al 70% • Blocco dell'alimentazione al 90% di 	Area sud, magazzino

Sigla	Materiale costruttivo	Capacità geometrica serbatoio m ³	Contenuto	Tipologia *	Capacità del bacino di contenimento m ³	Sistemi di protezione e/o impermeabilizzazione e/o allarme	Area/reparto
						riempimento • Allarme collegato al manometro	intermedio
2	Acciaio	18	Inchiostro giallo	Serbatoio fuori terra all'interno del magazzino	20 mc (bacino comune al serbatoio 3)	• Allarme (ottico e visivo) di riempimento al 90% • Blocco dell'alimentazione al 95% di riempimento	Magazzino intermedio
3	Acciaio	18	Inchiostro rosso	Serbatoio fuori terra all'interno del magazzino	20 mc (bacino comune al serbatoio 2)	• Allarme (ottico e visivo) di riempimento al 90% • Blocco dell'alimentazione al 95% di riempimento	Magazzino intermedio
4	Acciaio	18	Inchiostro blu	Serbatoio fuori terra all'interno del magazzino	20 mc (bacino comune al serbatoio 5)	• Allarme (ottico e visivo) di riempimento al 90% • Blocco dell'alimentazione al 95% di riempimento	Magazzino intermedio
5	Acciaio	18	Inchiostro nero	Serbatoio fuori terra all'interno del magazzino	20 mc (bacino comune al serbatoio 4)	• Allarme (ottico e visivo) di riempimento al 90% • Blocco dell'alimentazione al 90% di riempimento	Magazzino intermedio
6	Acciaio Inox	2	Additivi stampa (additivo di bagnatura 1)	Serbatoio fuori terra all'interno del magazzino	6 mc (bacino comune al serbatoio 7-8)	• Allarme (visivo) di riempimento al 40%	Magazzino intermedio
7	Acciaio Inox	2	Additivi stampa (silicone)	Serbatoio fuori terra all'interno del magazzino	6 mc (bacino comune al serbatoio 6-8)	• Allarme (visivo) di riempimento al 40% (indica la possibilità di riempire manualmente il serbatoio, con cisternetta da 1000lt)	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)	• Allarme (visivo) di riempimento al 40% (indica la possibilità di riempire manualmente il serbatoio, con cisternetta da 1000lt)	Magazzino intermedio
9	cls	14	Eventuali percolati	Bacino di raccolta con annesso pozzetto interrato	La struttura ha funzione di bacino di contenimento	-	Deposito infiammabili e oli fusti da 200/25 lt e cisternette 1 mc
10		2 x 250	Acqua antincendio	Serbatoio fuori terra	-	-	Cortile nord

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 dichiara che l'impianto NON è soggetto alle disposizioni del D.lgs. 105/2015.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle BAT/MTD

Nel presente paragrafo si riporta l'elenco delle Migliori Tecnologie Disponibili, per il trattamento di superficie con solventi organici ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio e la relativa applicabilità allo stabilimento di Elcograf S.p.A di Pozzo d'Adda (MI).

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
1.1. Conclusioni generali sulle BAT		
1.1.1. Sistema di gestione ambientale		
BAT 1. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente tutte le caratteristiche seguenti:		
i) impegno, leadership e responsabilità da parte dei dirigenti, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace;	APPLICATA	L'azienda è certificata ISO 14001:2015 con certificazione integrata del gruppo Pozzoni. Il sistema di gestione ambientale risulta in costante implementazione nell'ottica di un miglioramento continuo, anche attraverso l'impegno e la leadership della Direzione
ii) un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente;	APPLICATA	È presente analisi del contesto specifica per la tecnologia roto-offset
iii) sviluppo di una politica ambientale che preveda anche il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;	APPLICATA	È presente politica integrata del gruppo Pozzoni, documento rivalutato durante il Riesame di Direzione del 18-05-2023
iv) definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili;	APPLICATA	Vengono individuati, definiti e approvati gli obiettivi ed i traguardi ambientali, riesaminati annualmente. Ove possibile, gli obiettivi e i traguardi vengono misurati attraverso specifici indicatori che permettano il monitoraggio nel tempo dei risultati raggiunti.
v) pianificazione e attuazione delle procedure e delle azioni necessarie (incluse azioni correttive e preventive laddove necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali;	APPLICATA	Le procedure per il raggiungimento degli obiettivi ambientali vengono pianificate e attuate, ove necessario anche mediante l'utilizzo di azioni correttive e di miglioramento.

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
vi) determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie;	APPLICATA	Vengono individuate e rese disponibili le risorse indispensabili per attuare e mantenere attivo il Sistema di Gestione Ambientale e migliorare in modo continuo la sua efficacia, attraverso la definizione delle responsabilità e competenze per la gestione del SGA.
vii) garanzia delle competenze e della consapevolezza necessarie del personale le cui attività potrebbero incidere sulla prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione);	APPLICATA	Nel Manuale di Gestione Ambientale e della Sicurezza nei luoghi di lavoro (G-MAN-1514-GR - Rev. 2 del 10/07/2023) vengono riportati tutti punti della norma ISO 14001 edizione 2015 e ISO 15001 edizione 2018; i relativi requisiti minimi e le rispettive modalità di gestione degli stessi all'interno dell'organizzazione.
viii) comunicazione interna ed esterna;		
ix) promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale;		
x) redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività che hanno un impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti;		
xi) controllo dei processi e programmazione operativa efficaci;	APPLICATA	Le specifiche richieste sono attuate tramite idonee procedure ed istruzioni presenti all'interno del sistema di gestione (es. gestione isole ecologiche, gestione sversamenti accidentali, controllo operativo post - combustori, piano di emergenza, etc.)
xii) attuazione di adeguati programmi di manutenzione;	APPLICATA	L'identificazione degli impianti che possono generare impatti ambientali esterni, le responsabilità di gestione, la pianificazione e l'effettuazione degli interventi, le registrazioni e gli aggiornamenti della documentazione di riferimento, sono descritte nella procedura di sistema 1380 (ex PS3.3.2) Gestione Manutenzione.
xiii) preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza;	APPLICATA	Preparazione alle emergenze dettagliata nella procedura 1588 (ex PSA 4.7) "Preparazione e risposta alle emergenze"
xiv) valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento;	APPLICATA	È presente una prassi supportata da idonea documentazione che viene applicata nelle fasi di progettazione e studio di nuove installazioni o di modifica delle stesse.

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
xv) attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione; ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera e nell'acqua da installazioni IED (Reference Report on Monitoring, ROM);	APPLICATA	Il rispetto delle prescrizioni e delle prestazioni viene garantito attraverso il mantenimento e l'attuazione del piano di monitoraggio, e relative registrazioni. Analisi Ambientale (1813)
xvi) svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;	PARZIALMENTE APPLICATA	In maniera non strutturata, anche attraverso il contatto con grandi clienti, si riscontrano i risultati di analisi di settore, che permettono all'azienda il confronto delle proprie performance ambientali.
<p>xvii) verifiche periodiche indipendenti (ove praticabile) esterne e interne, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme alle modalità previste e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</p> <p>xviii) valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o del possibile verificarsi di non conformità analoghe;</p>	APPLICATA	In accordo con il SGA, come da Manuale di Gestione Ambientale e della Sicurezza nei luoghi di lavoro (G-MAN-1514-GR- Rev.2 del 10/07/2023)
xix) riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;	APPLICATA	Il riesame della direzione è previsto con frequenza almeno annuale (ultimo riesame del 18-05-2023).
xx) seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite.	APPLICATA	In caso di installazione di nuovi impianti, compatibilmente con l'offerta di mercato.
In particolare, per il trattamento di superficie con solventi organici, le BAT devono includere nel sistema di gestione ambientale i seguenti elementi:		
i) Interazione con il controllo e la garanzia di qualità e considerazioni in materia di salute e sicurezza.	APPLICATA	E attivo un sistema informativo per presidiare tutte le attività legate alla manutenzione, alla sicurezza e all'ambiente: il sistema INTEGRA
ii) Pianificazione per ridurre l'impatto ambientale di un'installazione. Ciò comporta in particolare:		
a) valutazione della prestazione ambientale generale dell'impianto (cfr. BAT 2);	APPLICATA	CFR. BAT 2

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
b) considerazione degli effetti incrociati, in particolare il mantenimento di un adeguato equilibrio tra la riduzione delle emissioni di solvente e il consumo di energia (cfr. BAT 19), acqua (cfr. BAT 20) e materie prime (cfr. BAT 6);	APPLICATA	CFR. BAT 6, 19, 20
c) riduzione delle emissioni di COV dai processi di pulizia (cfr. BAT 9).	APPLICATA	CFR. BAT 9
d) un programma di manutenzione per ridurre la frequenza e gli impatti ambientali delle OTNOC (cfr. BAT 13);	APPLICATA	CFR. BAT 13
e) un piano di efficienza energetica [cfr. BAT 19 a)];	APPLICATA	CFR. BAT 19a
f) un piano di gestione dell'acqua [cfr. BAT 20 a)];	APPLICATA	CFR. BAT 20a
g) un piano di gestione dei rifiuti [cfr. BAT 22 a)];	APPLICATA	CFR. BAT 22a
h) un piano di gestione degli odori (cfr. BAT 23).	APPLICATA	CFR. BAT 23
1.1.2. Prestazione ambientale complessiva		
BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, in particolare per quanto riguarda le emissioni di COV e il consumo energetico, la BAT consiste nel:		
— individuare i settori/le sezioni/le fasi dei processi che contribuiscono maggiormente alle emissioni di COV e al consumo energetico e vantano il potenziale di miglioramento maggiore (cfr. anche BAT 1);	APPLICATA (cfr. BAT 28)	L'attività prevede l'utilizzo di prodotti di pulizia a basso contenuto di COV
— individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico;	APPLICATA (cfr. BAT 28 d)	L'attività di per sé prevede l'utilizzo di macchine con sistemi di recupero energetico
— verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate.	APPLICATA	L'azienda applica il Piano di gestione dei solventi; l'analisi complessiva viene affrontata durante il Riesame annuale della Direzione.
1.1.3. Selezione delle materie prime		
BAT 3. Al fine di evitare o ridurre l'impatto ambientale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito.		

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
a. Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale	APPLICATA	La scelta del prodotto avviene tendo conto delle relative caratteristiche compatibilmente con le necessità produttive. Non vengono utilizzate sostanze SVHC.
b. Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo che mira a individuare e attuare le azioni necessarie (ad esempio, dosaggio dei colori, ottimizzazione della nebulizzazione dello spray).	APPLICATA	L'attività prevede l'utilizzo di software che consentono di ottimizzare l'utilizzo dei colori, con massimo risultato.
BAT 4. Al fine di ridurre il consumo di solventi, le emissioni di COV e l'impatto ambientale generale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.		
a. Uso di pitture/ rivestimenti/vernici/ inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto di solidi	NON APPLICABILE	Per il tipo di attività dell'azienda
b. Uso di pitture/ rivestimenti/inchiostri/ vernici/adesivi a base acquosa.	NON APPLICABILE	Per il tipo di attività dell'azienda
c. Uso di inchiostri/ rivestimenti/pitture/ vernici e adesivi essiccati per irraggiamento.	NON APPLICABILE	Per il tipo di attività dell'azienda
d. Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente	NON APPLICABILE	Per il tipo di attività dell'azienda
e. Utilizzo di adesivi termofusibili	NON APPLICABILE	Per il tipo di attività dell'azienda
f. Utilizzo della verniciatura a polveri	NON APPLICABILE	Per il tipo di attività dell'azienda
g. Utilizzo di un film laminato per rivestimenti su supporti arrotolati (web) o coil coating	NON APPLICABILE	Per il tipo di attività dell'azienda
h. Uso di sostanze che non sono COV o sono COV a minore volatilità (esteri)	APPLICATA	La scelta del prodotto avviene tendo conto delle relative caratteristiche compatibilmente con le necessità produttive e ai prodotti reperibili sul mercato. L'attività prevede l'utilizzo di prodotti di pulizia a basso contenuto di COV
1.1.4. Stoccaggio e manipolazione di materie prime		
BAT 5. Al fine di evitare o ridurre le emissioni fuggitive di COV durante lo stoccaggio e la manipolazione di materiali contenenti solventi e/o materiali pericolosi, la BAT consiste nell'applicare i principi di buona gestione utilizzando tutte le tecniche riportate di seguito.		
Tecniche di gestione		

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
a. Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali (es. piani nel caso di incidenti nel sito, individuazione dei ruoli e delle responsabilità delle persone coinvolte, sensibilizzazione del personale, individuazione delle aree a rischio, assicurare adeguati sistemi di contenimento, ispezioni periodiche (almeno una volta all'anno) delle aree di stoccaggio e operative)	APPLICATA	È in essere la procedura 1588 (ex PSA 4.7) "Preparazione e risposta alle emergenze" piano di gestione delle emergenze (anche di tipo ambientali), cfr. BAT1 e BAT 13.
Tecniche di stoccaggio		
b. Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata	APPLICATA	Le materie prime contenenti solventi (prodotti per la pulizia) sono stoccati in contenitori chiusi posti in apposita area
c. Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione	APPLICATA	I materiali pericolosi sono presenti nelle aree di produzione solo nelle quantità necessarie alla produzione; eventuali ulteriori quantitativi sono immagazzinati in altre aeree.
Tecniche per il pompaggio e il trattamento dei liquidi		
d. Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio (es. uso di pompe a rotore stagno, pompe a trascinamento magnetico, pompe a tenute meccaniche multiple e dotate di tenuta singola)	APPLICATA	Per la movimentazione dei liquidi si utilizzano pompe ad aria, posizionate all'interno di bacini di contenimento
e. Tecniche per prevenire i traboccamenti durante il pompaggio	APPLICATA	È presente una vasca di contenimento in corrispondenza dell'attacco dello scarico, per trattenere eventuali sversamenti.
f. Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenente solventi (es. carico o scarico di cisterne)	NON APPLICABILE	Le materie prime contenenti solventi sono fornite in contenitori chiusi e sigillati.
g. Misure di contenimento in caso di fuoriuscite e/o assorbimento rapido durante la manipolazione di materiali contenenti solventi (es. utilizzando carrelli, palette e/o bancali con dispositivi di contenimento incorporati e/o mediante il rapido assorbimento con materiali assorbenti)	APPLICATA	È presente un armadio contenente sistemi di contenimento in caso di sversamenti e istruzioni operative per la gestione degli sversamenti. Contenitori pieni sono posizionati su vasche di contenimento
1.1.5. Distribuzione delle materie prime		
BAT 6. Al fine di ridurre il consumo di materie prime e le emissioni di COV, la BAT consiste nell'utilizzare una tecnica o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.		
a. Consegna centralizzata di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti)	APPLICATA	Le materie prime contenenti solventi sono fornite in contenitori chiusi e sigillati.
b. Sistemi di miscelazione avanzati	NON APPLICABILE	La BAT da 6.b a 6.f non sono applicabili in

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
c. Consegna di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detersivi) nel punto di applicazione mediante un sistema chiuso.	NON APPLICABILE	quanto sono riferite alle emissioni associate a cambiamenti di colori, che nel caso in questione non avvengono in quanto vengono utilizzati sempre i 4 colori base.
d. Automazione del cambiamento di colore	NON APPLICABILE	
e. Raggruppamento per colore	NON APPLICABILE	
f. Spurgo senza solvente di lavaggio	NON APPLICABILE	
1.1.6. Applicazione di rivestimenti		
BAT 7. Al fine di ridurre il consumo di materie prime e l'impatto ambientale generale dei processi di applicazione dei rivestimenti, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.		
Tecniche di applicazione non a spruzzo		
a. Verniciatura a rullo	NON APPLICABILE	L'azienda non utilizza le tecniche indicate
b. Lama racla (doctor blade) su rullo	NON APPLICABILE	
c. Applicazione senza risciacquo (dry-in-place) per la verniciatura in continuo (coil coating)	NON APPLICABILE	
d. Verniciatura a cascata (colata)	NON APPLICABILE	
e. Elettrodeposizione (e-coat)	NON APPLICABILE	
f. Verniciatura per immersione (flooding)	NON APPLICABILE	
g. Coestrusione	NON APPLICABILE	
h. Spruzzatura airless assistita ad aria	NON APPLICABILE	L'azienda non utilizza le tecniche indicate
i. Atomizzazione pneumatica con gas inerti	NON APPLICABILE	
j. Atomizzazione HVPL (ad alto volume e bassa pressione)	NON APPLICABILE	
k. Atomizzazione elettrostatica (interamente automatizzata)	NON APPLICABILE	
l. Spruzzatura con aria o senza aria con assistenza elettrostatica	NON APPLICABILE	
m. Spruzzatura a caldo	NON APPLICABILE	

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
n. Applicazione per «spruzzo, strizzatura e risciacquo» nella verniciatura in continuo	NON APPLICABILE	
Automazione dell'applicazione a spruzzo		
o. Applicazione con robot	NON APPLICABILE	L'azienda non utilizza le tecniche indicate
p. Applicazione a macchina (utilizzo di macchine per la verniciatura per la manipolazione della testina/della pistola a spruzzo/dell'ugello di nebulizzazione.)	NON APPLICABILE	
1.1.7. Essiccazione/indurimento		
BAT 8. Al fine di ridurre il consumo energetico e l'impatto ambientale generale dei processi di essiccazione/indurimento, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.		
a. Essiccazione/indurimento per convezione di gas inerte	NON APPLICABILE	L'azienda non utilizza le tecniche indicate
b. Essiccazione/indurimento a induzione	NON APPLICABILE	
c. Essiccazione a microonde e ad alta frequenza	NON APPLICABILE	
d. Indurimento a radiazione	NON APPLICABILE	
e. Essiccazione combinata per convezione/radiazione IR	APPLICATA	Asciugatura effettuata mediante forni ad aria calda con sezione di post-combustione integrata
f. Essiccazione/indurimento per convezione associata al recupero di calore (il calore proveniente dai gas in uscita dal processo è recuperato [cfr. BAT 19 e]) e utilizzato per preriscaldare l'aria in ingresso dell'essiccatore a convezione/forno di cottura)	APPLICATA	
1.1.8. Pulizia		
BAT 9. Al fine di ridurre le emissioni di COV derivanti dai processi di pulizia, la BAT consiste nel ridurre al minimo l'uso di detersivi a base solvente e nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.		
a. Protezione delle aree e delle apparecchiature di spruzzatura	NON APPLICABILE	La conformazione della macchina non ne permette l'attuazione
b. Eliminazione dei solidi prima della pulizia completa	NON APPLICABILE	La tecnologia di stampa offset non lo consente
c. Pulizia manuale con salviette preimregnate	NON APPLICATA	Utilizzando detersivi a bassa volatilità (BAT 9d) non è previsto l'uso di salviette preimregnate
d. Utilizzo di detersivi a bassa volatilità	APPLICATA	Vengono in prevalenza utilizzati detersivi con componenti altobollenti.

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
e. Pulizia con detergenti a base acquosa	NON APPLICABILE	
f. Impianti di lavaggio chiusi	NON APPLICABILE	
g. Spurgo con recupero di solventi	NON APPLICABILE	La tecnologia di stampa offset non lo consente
h. Pulizia mediante spruzzatura di acqua ad alta pressione	NON APPLICABILE	
i. Pulizia a ultrasuoni	NON APPLICABILE	
j. Pulizia a ghiaccio secco (CO2)	APPLICATA	
k. Pulizia mediante granigliatura con plastica	NON APPLICATA	Non ne è emersa la necessità
1.1.9. Monitoraggio		
1.1.9.1. Bilancio di massa dei solventi		
BAT 10. La BAT consiste nel monitorare le emissioni totali e fuggitive di COV mediante la compilazione, almeno una volta l'anno, di un bilancio di massa dei solventi degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, punto 2, della direttiva 2010/75/UE, e di ridurre al minimo l'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi utilizzando tutte le tecniche riportate di seguito.		
a. Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l'incertezza associata	APPLICATA	Redatto annualmente il piano gestione solventi.
b. Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente	APPLICATA	Sistema di dosaggio è automatico e ne controlla la quantità utilizzata. Il sistema informativo di gestione aziendale ne traccia i consumi.
c. Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi (anomalie sistema abbattimento, variazioni portate)	APPLICATA	Sistemi di abbattimento vengono mantenuti secondo libretto manutenzione.
1.1.9.2. Emissioni negli scarichi gassosi		
BAT 11. La BAT consiste nel monitorare le emissioni negli scarichi gassosi almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.		
Polveri EN 13284-1 BAT 18	NON APPLICABILE	Il settore stampa offset non è incluso nell'elenco

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
TCOV Qualsiasi camino con un carico TCOV < 10 kg C/h EN 12619 BAT 14, 15 Per il trattamento termico dei gas in uscita dal processo, la temperatura nella camera di combustione è misurata in continuo. A questo controllo è associato un sistema di allarme qualora le temperature escano dall'intervallo di temperatura ottimizzato.	APPLICATA	Monitoraggio emissioni secondo periodicità prevista dalla BAT applicabile.
DMF	NON APPLICABILE	Il settore stampa offset non è incluso nell'elenco
NOx EN 14792 BAT 17	APPLICATA	Monitoraggio emissioni secondo periodicità prevista dalla BAT applicabile.
CO EN 15058 BAT 17	APPLICATA	Monitoraggio emissioni secondo periodicità prevista dalla BAT applicabile.
1.1.9.3. Emissioni nell'acqua		
BAT 12. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente. – NON APPLICABILE in quanto NON è PREVISTO IL SETTORE IN OGGETTO		
TSS, COD, TOC, Cr(VI), Cr, Ni, Zn, AOX, F	NON APPLICABILE	Applicabile al rivestimento di veicoli, coil coating, rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (lattine DWI)
1.1.10. Emissioni nel corso di OTNOC		
BAT 13. Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC (Other than normal operating conditions) e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito.		
a. Individuazione delle apparecchiature essenziali (apparecchiature e tutti i sistemi che trattano i COV)	APPLICATA	Le apparecchiature essenziali per la tutela dell'ambiente sono individuate nell'analisi della valutazione dei rischi.
b. Ispezione, manutenzione e controllo (programma che procedure di esercizio standard, una manutenzione preventiva e una manutenzione periodica e non programmata)	APPLICATA	Piani manutentivi annuali sui post-combustori. Durante le operazioni di manutenzione non si hanno emissioni di COV in quanto il forno è spento e la stampa è ferma.
1.1.11. Emissioni negli scarichi gassosi		
1.1.11.1. Emissioni di COV		

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
BAT 14. Al fine di ridurre le emissioni di COV provenienti dalle aree di produzione e di stoccaggio, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.		
a. Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema	APPLICATA	Le linee sono equipaggiate con un sistema di combustione effluenti gassosi integrato.
b. Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali contenenti COV.	APPLICATA	Non applicabile durante le operazioni di pulizia a causa delle dimensioni dell'area da confinare.
c. Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri.	NON APPLICABILE	Non presente operazione di preparazione inchiostri
d. Estrazione dell'aria dai processi di essiccazione/indurimento	APPLICATA	Le linee sono equipaggiate con un sistema di combustione effluenti gassosi integrato.
e. Riduzione al minimo delle emissioni fuggitive e delle perdite di calore dai forni/essiccatori, sigillando l'ingresso e l'uscita dei forni di indurimento/essiccatori o applicando una pressione inferiore a quella atmosferica in fase di essiccazione	APPLICATA	I forni/gli essiccatori prelevano aria dall'ambiente esterno senza espellerla.
f. Estrazione dell'aria dalla zona di raffreddamento	NON APPLICABILE	Il substrato in uscita dal trattamento termico non emette COV poiché la riduzione della temperatura provoca la condensazione delle componenti volatili dell'inchiostro.
g. Estrazione dell'aria dal deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi	NON APPLICATA	Non è presente sistema di captazione. I contenitori sono mantenuti chiusi.
h. Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia	NON APPLICABILE	Non applicabile durante le operazioni di pulizia a causa delle dimensioni dell'area da confinare. Vengono usati prevalentemente prodotti di pulizia privi di COV o altobollenti
BAT 15. Al fine di ridurre le emissioni di COV negli scarichi gassosi e incrementare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.		
I. Cattura e recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo		
a. Condensazione	NON APPLICABILE	Per la tecnologia applicata
b. Adsorbimento con carbone attivo o zeoliti	NON APPLICABILE	
c. Assorbimento mediante un liquido idoneo	NON APPLICABILE	

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	- Applicata - Non Applicata - Non Applicabile	Note
II. Trattamento termico dei solventi nei gas in uscita dal processo con recupero di energia		
d. Convogliamento dei gas in uscita dal processo verso un impianto di combustione	APPLICATA	Applicata per il post-combustore esterno a servizio macchina M321
e. Ossidazione termica recuperativa	APPLICATA	Non applicabile nel caso di forni con postcombustione integrata.
f. Ossidazione termica rigenerativa a letti multipli o con un distributore di aria rotante privo di valvole.	NON APPLICABILE	Non applicabile nel caso di forni con postcombustione integrata.
g. Ossidazione catalitica	NON APPLICABILE	
III. Trattamento dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo senza recupero dei solventi o termovalorizzazione		
h. Trattamento biologico dei gas in uscita dal processo	NON APPLICABILE	La tecnologia non lo consente
i. Ossidazione termica	APPLICATA	Presenza di post-combustore integrato
BAT 16. Al fine di ridurre il consumo energetico del sistema di abbattimento dei COV, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.		
a. Controllo della concentrazione di COV inviata al sistema di trattamento dei gas in uscita utilizzando ventilatori a frequenza variabile.	APPLICATA	Applicata per il post-combustore esterno a servizio macchina M321 Non applicabile nel caso di forni con postcombustione integrata.
b. Concentrazione interna dei solventi nei gas in uscita dal processo.	NON APPLICABILE	Non applicabile nel caso di forni con postcombustione integrata.
c. Concentrazione esterna, per adsorbimento, dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo	NON APPLICABILE	
d. Camera del plenum per ridurre il volume degli scarichi gassosi	NON APPLICABILE	
1.1.11.2. Emissioni di NOX e CO		
BAT 17. Al fine di ridurre le emissioni di NOX negli scarichi gassosi, limitando nel contempo le emissioni di CO derivanti dal trattamento termico dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate di seguito.		

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
a. Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento)	APPLICATA	La temperatura è impostabile e normalmente viene impostata garantendo la temperatura minima per la termodistruzione degli effluenti. La conformazione geometrica del forno garantisce il tempo minimo di permanenza nella camera di combustione. Per quanto riguarda i rapporti stechiometrici teorici di combustione, non è possibile agire in quanto la concentrazione dei COV in ingresso dipende dalla coprenza e dalla velocità di produzione dello stampato. Prevista manutenzione periodica programmata del sistema di combustione
b. Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NOX	APPLICATA	I bruciatori installati sono il modello low-NOx

Tabella 1- Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NO_x negli scarichi gassosi e livello indicativo di emissione per le emissioni di CO negli scarichi gassosi derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita dal processo.

Parametro	Unità	BAT-AEL (1) (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Livello indicativo di emissioni (1) (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)
NO _x	mg/Nm ³	20-130 (2)	Nessun livello indicativo
CO		Nessuna BAT-AEL	20-150
(1) Il livello BAT-AEL e il livello indicativo non si applicano quando i gas in uscita dal processo sono inviati ad un impianto di combustione. (2) Il BAT-AEL può non applicarsi se nei gas in uscita dal processo sono presenti composti azotati (per esempio DMF o NMP [N-metil-2-pirrolidone]).			

Essendo i fumi trattati da un impianto di combustione, i BAT-AEL per il parametro NO_x e il livello indicativo di emissione di CO non si ritengono applicabili (si veda la nota 1 di Tabella 1).

Per il monitoraggio si veda la BAT 11.

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
1.1.11.3. Emissioni di polveri		

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
BAT 18. Al fine di ridurre le emissioni di polveri nei gas di scarico dei processi di preparazione della superficie del substrato, di taglio, di applicazione del rivestimento e di finitura per i settori e i processi elencati nella tabella 2, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito		
a. Cabina di verniciatura a spruzzo con separazione a umido (a cortina d'acqua)	NON APPLICABILE	Il settore in oggetto non rientra in Tab. 2
b. Scrubbing a umido	NON APPLICABILE	
c. Separazione a secco dell'overspray con materiale pre- rivestito	NON APPLICABILE	
d. Separazione a secco dell'overspray mediante filtrazione	NON APPLICABILE	
e. Precipitatore elettrostatico	NON APPLICABILE	
1.1.12. Efficienza energetica		
BAT 19. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a) e b) e un'adeguata combinazione delle tecniche da c) a h) riportate di seguito.		
Tecniche di gestione		
a. Piano di efficienza energetica	APPLICATA	Vengono raccolti costantemente i consumi energetici (termici ed elettrici) definendo il consumo specifico per unità di prodotto
b. Registro del bilancio energetico	APPLICATA	Vengono registrati i consumi energetici dell'intero processo, non suddivisi per singoli impianti
Tecniche legate al processo		
c. Isolamento termico dei serbatoi e delle vasche contenenti liquidi raffreddati o riscaldati, e dei sistemi di combustione e di vapore	NON APPLICABILE	Non esistono i serbatoi/vasche indicati
d. Recupero di calore mediante cogenerazione — CHP (produzione combinata di energia termica e energia elettrica) o trigenerazione — CCHP (produzione combinata di energia frigorifera, energia termica e energia elettrica)	NON APPLICABILE	Applicabile ma non sostenibile economicamente. Richiesta una attività produttiva costante. Il mercato attuale non consente un investimento simile -
e. Recupero di calore dai flussi di gas caldi	APPLICATA	I forni delle rotative con post-combustione integrata presentano già una tecnologia combinata di ricircolo fumi
f. Regolazione della portata dell'aria e dei gas in uscita dal processo a seconda delle esigenze.	APPLICATA	Quando la macchina è ferma la ventilazione dell'aria è ridotta

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
g. Ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo	NON APPLICABILE	L'azienda non utilizza tecniche a spruzzo
h. Circolazione ottimizzata di aria calda in una cabina di indurimento di ampio volume, utilizzando un turbolatore d'aria.	NON APPLICABILE	L'azienda non utilizza cabine di indurimento

Tabella 3 - Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia

Settore	Tipo di prodotto	Unità	Livelli di prestazione ambientale associati alla BAT (BAT-AEPL) (MEDIA annua)
Stampa offset	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m2 di superficie stampata	4-14

Per il monitoraggio si veda la BAT 19 b).

Il valore previsto non distingue il contributo tra i consumi elettrici e termici.

Il consumo termico contribuisce per il 50% al consumo energetico totale e dipende dal grado di copertura d'inchiostro richiesto al prodotto stampato.

Maggiore è il grado di copertura e minori saranno i consumi di gas in quanto l'impianto di combustione integrato va in autoalimentazione. Diversamente i consumi elettrici non hanno variazioni significative sulla base del grado di copertura del prodotto stampato.

Inoltre, il valore assunto da questo BAT-AEL dipende sensibilmente dal livello di continuità produttiva. Infatti la notevole contrazione del mercato oltre a ridurre le commesse di lavoro ha ridotto notevolmente le "tirature" di stampa. Questa situazione genera un programma del lavoro non continuativo, creando dei periodi di fermo produzione tra le varie commesse di lavoro. In questi intervalli di attesa le rotative non possono essere completamente spente e gli impianti continuano a funzionare seppur a ciclo ridotto. Tutto ciò comporta un consumo energetico non legato alla vera attività di stampa e ciò inevitabilmente peggiora l'andamento degli indici energetici

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
1.1.13. Consumo di acqua e produzione di acque reflue		
BAT 20. Al fine di ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue provenienti dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.		
a. Piano di gestione delle risorse idriche e audit idrici	APPLICATA	All'interno del sistema di gestione si monitorano costantemente i consumi idrici
b. Risciacqui a cascata inversa	NON APPLICABILE	
c. Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua	NON APPLICABILE	

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
1.1.14. Emissioni nell'acqua		
BAT 21. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua e/o facilitare il riutilizzo e il riciclaggio dell'acqua risultante dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.		
Trattamento preliminare, primario e generale		
a. Equalizzazione Per tutti gli inquinanti.	NON APPLICABILE	
b. Neutralizzazione Acidi e basi.	NON APPLICABILE	Il solo refluo industriale costituito dall'acqua di risciacquo non necessita di alcun trattamento per il rispetto dei limiti
c. Separazione fisica Solidi grossolani, solidi in sospensione, particelle metalliche.	NON APPLICABILE	
Trattamento fisico-chimico		
d. Adsorbimento Inquinanti non biodegradabili o inibitori disciolti adsorbibili, ad esempio AOX.	NON APPLICABILE	Il solo refluo industriale costituito dall'acqua di risciacquo non necessita di alcun trattamento per il rispetto dei limiti

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
e. Distillazione sottovuoto Inquinanti non biodegradabili o inibitori disciolti che possono essere distillati, ad esempio alcuni solventi	NON APPLICABILE	
f. Precipitazione Inquinanti non biodegradabili o inibitori disciolti precipitabili, ad esempio metalli.	NON APPLICABILE	
g. Riduzione chimica Inquinanti non biodegradabili o inibitori disciolti riducibili, ad esempio Cr(VI)	NON APPLICABILE	
h. Scambio ionico Inquinanti ionici non biodegradabili o inibitori disciolti, ad esempio metalli.	NON APPLICABILE	
i. Strippaggio (stripping) Inquinanti volatili, ad esempio alcuni composti organici alogenati adsorbibili (AOX).	NON APPLICABILE	
j. Trattamento biologico Composti organici biodegradabili.	NON APPLICABILE	Il solo refluo industriale costituito dall'acqua di risciacquo non necessita di alcun trattamento per il rispetto dei limiti
k. Coagulazione e flocculazione Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato.	NON APPLICABILE	Il solo refluo industriale costituito dall'acqua di risciacquo non necessita di alcun trattamento per il rispetto dei limiti
l. Sedimentazione Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato.	NON APPLICABILE	
m. Filtrazione Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato.	NON APPLICABILE	
n. Flottazione Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato.	NON APPLICABILE	
1.1.15. Gestione dei rifiuti		

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
BAT 22. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare le tecniche a) e b) e una o entrambe le tecniche c) e d) riportate di seguito.		
a. Piano di gestione dei rifiuti	APPLICATA	Parte integrante del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1)
b. Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti	APPLICATA	Registrazione dei quantitativi di rifiuti prodotti. Il tenore di solventi nei rifiuti è determinato periodicamente mediante analisi o calcolato.
c. Recupero/riciclaggio dei solventi	NON APPLICABILE	Per le caratteristiche del proprio ciclo produttivo (roto-offset) l'azienda non utilizza tecniche di recupero solvente.
d. Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti	NON APPLICABILE	Non Si verificano le condizioni per applicare le tecniche specifiche ai flussi di rifiuti
1.1.16. Emissioni di odori		
BAT 23. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:		
a. Un protocollo che elenchi le azioni e il relativo calendario	NON APPLICABILE	Nessun caso di molestia olfattiva. L'azienda si trova in piena zona industriale senza presenza alcuna di luoghi sensibili
b. Un protocollo di intervento in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio nel caso di denunce;	NON APPLICABILE	
c. Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificarne la o le fonti, caratterizzare i contributi delle fonti e attuare misure di prevenzione e/o riduzione.	NON APPLICABILE	

CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI	<ul style="list-style-type: none"> - Applicata - Non Applicata - Non Applicabile 	Note
1.11. Conclusioni sulle BAT per la stampa heatset web offset (attività di stampa con sistema a bobina con un supporto dell'immagine).		
Le conclusioni sulle BAT della presente sezione si applicano, in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT di cui alla sezione 1.1, alla stampa heatset web offset.		
BAT 28. Al fine di ridurre le emissioni totali di COV, la BAT consiste in una combinazione delle tecniche riportate di seguito.		
Tecniche basate sul materiale e tecniche di stampa		
a. Utilizzo di additivi a basso contenuto o privi di alcool isopropilico nelle soluzioni di bagnatura.	APPLICATA	NON APPLICATA solo su M321
b. Stampa offset senza acqua	NON APPLICABILE	I macchinari presenti possono stampare solo con tecnologia litografica che prevede l'uso dell'acqua di bagnatura
Tecniche di pulizia		
c. Uso di solventi privi di COV o di solventi a bassa volatilità per impianti lavacaucciù automatici	APPLICATA	Usati prevalentemente prodotti non contenenti COV o bassobollenti
Tecniche di trattamento dei gas in uscita dal processo		
d. Essiccatore offset integrato nel sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo	APPLICATA	Essiccatore offset dotato di un'unità integrata di trattamento dei gas in uscita.
e. Estrazione e trattamento dell'aria dalla sala delle presse o dall'incapsulamento delle presse	APPLICATA	L'aria rientra nel forno per compensare l'estrazione finale del forno stesso e pertanto viene estratta e trattata.

Tabella 25 - Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla stampa heatset web offset

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)
Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	kg di COV per kg di input di inchiostro	< 0,01– 0,04 (1)
(1) Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL è legato alla produzione di prodotti di alta qualità.		

Per il monitoraggio si veda la BAT 10.

Dal momento che l'azienda produce articoli di alta qualità, si propone un BAT-AEL pari a 0,04 kg di COV per kg di input di inchiostro (si veda nota 1).

In alternativa al BAT-AEL di cui alla tabella precedente, si possono utilizzare i BAT-AEL delle tabelle seguenti.

Tabella 26 - Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni fuggitive di COV derivanti dalla stampa heatset web offset

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)
Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 1-10 (1)
(1) Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL è legato alla produzione di prodotti di alta qualità.		

Per il monitoraggio si veda la BAT 10.

Ad oggi il valore limite di emissione diffusa è pari al 30% dell'input di solvente. Producendo articoli di alta qualità, è previsto il limite superiore dell'intervallo (10%).

Tabella 27 - Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dalla stampa offset

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)
TCOV	mgC/Nm ³	1-15

Per il monitoraggio si veda la BAT 11.

Il valore garantito dalle specifiche tecniche dell'impianto di ossidazione termica integrato alla linea, sulla base delle ultime verifiche, è pari a 15 mgC/Nmc di COV.

L'azienda al fine di verificare la possibilità di certificare la garanzia del rispetto del limite di 15 mg/Nmc, rinuncia alla richiesta di proroga e chiede l'applicazione del limite di 15 mgC/Nm³ come non metanici, escludendo il contenuto di metano.

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 **fino al 9.12.2024**

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm ³ /h]	DURATA [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]
	Sigla	Descrizione				
E1	M321	Forno essiccatore rotativa off-set	11.200	24	TCOV	20
					CO	100
					NOx	200
E4	M325	Forno essiccatore depuratore rotativa off-set	10.000	24	TCOV	20
					CO	100
					NOx	200
E5	M326	Forno essiccatore depuratore rotativa off-set	10.000	24	TCOV	20
					CO	100
					NOx	200
E6	M327	Forno essiccatore depuratore rotativa off-set	10.000	24	TCOV	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 –**

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

Tabella E1a– Limiti per emissioni diffuse di COV

BAT – AEL DECISIONE (UE) – 2020/2009 dal 10/12/2024

Tabella Bat-Ael - Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla stampa heatset web offset

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)
Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	kg di COV per kg di input di inchiostro	0,04
(1) Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL è legato alla produzione di prodotti di alta qualità.		

Per il monitoraggio si veda la BAT 10.

In alternativa al BAT-AEL di cui alla tabella precedente, si possono utilizzare i BAT-AEL delle tabelle seguenti.

Tabella Bat-Ael - Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni fuggitive di COV derivanti dalla stampa heatset web offset

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)
Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del	Percentuale (%) dell'input di solvente	10 (1)

bilancio di massa dei solventi		
(1) Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL è legato alla produzione di prodotti di alta qualità.		

Per il monitoraggio si veda la BAT 10.

Ad oggi il valore limite di emissione diffusa è pari al 30% dell'input di solvente. Producendo articoli di alta qualità, è previsto il limite superiore dell'intervallo (10%).

Tabella Bat-Ael - Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dalla stampa offset

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)
TCOV	mgC/Nm3	15

Per il monitoraggio si veda la BAT 11.

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 Nm³S/h o in Nm³T/h);
- concentrazione degli inquinanti riferita a condizioni normali (273,15°K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espressa in mg/Nm³S od in mg/Nm³T);
- temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
- le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

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_M = concentrazione misurata

O_{2M} = tenore di ossigeno misurato

O₂ = 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 la seguente formula:

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

dove:

E_M = 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 Nm³/h.
27. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumi e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento del diametro di almeno 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione/campionamento devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. I fori di campionamento devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento ai criteri generali definiti dalla norma UNI EN 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/Nm³, 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/Nm³, 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.

- Se presenti, sono da considerarsi scarsamente rilevanti ai fini dell'inquinamento atmosferico gli impianti e le attività indicate nella D.g.r. 11 dicembre 2018 - n. XI/982.

E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive

44. 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.

45. Laddove comunque si evidenziasse 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. Non essendo l'installazione soggetta al R.R. 4/2006 le meteoriche non sono soggette ad autorizzazione.

Sigla scarico	Localizzazione (N-E)	Tipologie di acque scaricate	Frequenza dello scarico			Recettore	Sistema di abbattimento	Limitazione
			h/g	g/sett	mesi/anno			
S1	N: 5046760 E: 1539480	Domestiche	24	6	12	fognatura comunale	No	/
S2	N: 5046800 E: 1539360	Domestiche	24	6	12	fognatura comunale	No	/
Pozzi perdenti n° 14		Acque meteoriche tetti e piazzali	-	-	-	Suolo	-	/

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 l e l-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 dovranno essere effettuati 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
Verifica clima acustico	Entro 31.12.2024

Tabella E4 - Interventi prescritti

F. PROPOSTA DI PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

Monitoraggio e controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Impiego di sostanze /materie in uscita		
impiego di sostanze		
impiego di sostanze pericolose		
impiego di sostanze non pericolose		
Riutilizzo interno di materia		
Risorsa idrica	X	X
Risorsa energetica	X	X
Aria	X	X
Acqua		
inquinanti monitorati		
Monitoraggio del CIS recettore		
Monitoraggio delle acque sotterranee		
Rifiuti		
Rifiuti autorizzati ad operazioni di recupero / smaltimento		
Rifiuti in uscita	X	X
Rumore	X	X
Percolato		

Biogas qualitativo		
Monitoraggio aria ai sensi del d.lgs. 36/2003		
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento		X
Raccolta dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO14000)		
Raccolta dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. E-PRTR-ex INES) alle autorità competenti	X	X
Raccolta dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento		
Rischio di incidente rilevante (RIR)		

Tab. 1 - Finalità del monitoraggio

[1] Si intendono i controlli e i monitoraggi che la ditta prevede di realizzare in futuro, essi possono corrispondere agli attuali controlli (in tal caso entrambe le caselle dovranno essere spuntate) o meno.

F.2 Autocontrollo

Indicare nella tabella chi effettuerà il monitoraggio nell'ambito dell'auto-controllo proposto.

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

Tab. 2- Autocontrollo

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

Per ciascuna sezione del piano di monitoraggio per cui è proposta la compilazione, in sede di compilazione dell'applicativo "AIDA", il Gestore riporterà l'anno di riferimento del dato/informazione ambientale oggetto di comunicazione e, in relazione ai campionamenti, la relativa data di effettuazione come richiesto nell'applicativo stesso.

F.3.1 Impiego di Sostanze

F.3.1.1. Impiego di sostanze pericolose

N. ordine Attività IPPC e NON	Denominazione sostanza	Codice CAS	Indicazioni di pericolo (H)	% di riduzione	Quantità annua totale (t/anno)

Tab. 3 - Impiego di sostanze pericolose

F.3.1.1.2. Impiego di sostanze non pericolose

Nel caso in cui siano previsti interventi che comportino la riduzione/sostituzione di determinate sostanze impiegate nel ciclo produttivo, fornire una proposta di monitoraggio, allo scopo di dimostrare l'effettiva variazione di impiego. Spuntare le caselle corrispondenti alle informazioni che verranno fornite.

N. ordine Attività IPPC e NON	Denominazione sostanza	Codice CAS	% di riduzione	Quantità annua totale (t/anno)

Tab. 4 - Impiego di sostanze non pericolose

F.3.1.2 Riutilizzo interno di materia

Nel caso in cui avvenga ovvero si intenda proporre il riutilizzo interno di materiali derivanti dal ciclo produttivo svolto e riutilizzabili in ingresso allo stesso, fornire una proposta di monitoraggio volta a dare evidenza dell'effettivo riutilizzo.

Spuntare le caselle corrispondenti alle informazioni che verranno fornite.

N. ordine Attività IPPC e NON	Identificazione della materia riutilizzata	Quantità annua totale (t/anno)	% di recupero sulla quantità annua prodotta

Tab. 5 – riutilizzo interno di materia

F.3.2 Risorsa idrica

Fonte	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /tonnellata di Prodotto/rifiuto finito trattato)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /anno)	% ricircolo
Acquedotto	Civile e industriale	Annuale	X	X		

Tab. 6 - Risorsa idrica

F.3.3 Combustibili e risorsa energetica

F.3.3.1 Combustibili

N. ordine Attività IPPC e NON	Tipologia combustibile	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Convenzionale / non convenzionale	Potere calorifico (KJ/t)	Consumo annuo totale (t/anno)	Consumo annuo specifico (t/t di prodotto)	Consumo annuo per fasi di utilizzo (t/anno)
1	Metano	Produzione	Annuale			X	X	X
1	Metano	Servizi ausiliari	Annuale			X		X

Tab. 7– Combustibili

F.3.3.2 Consumo energetico

N. ordine Attività IPPC e non IPPC / intera installazione	Consumo termico annuo totale (KWh-/anno)	Consumo elettrico annuo totale (KWh-/anno)	Consumo annuo totale (KWh-/anno)
1	X	X	X

Tab. 8 – consumo energetico

F.3.3.3 Consumo energetico specifico

Prodotto	Consumo termico (KWh/t di prodotto/fase di processo)	Consumo elettrico (KWh/t di prodotto/fase di processo)	Consumo totale (KWh/t di prodotto/fase di processo)
carta stampata	Produzione	Produzione	Produzione
carta stampata	Servizi ausiliari	Servizi ausiliari	Servizi ausiliari

Tab. 9 - Consumo energetico specifico

F.3.4 Aria

F.3.4.1. Inquinanti monitorati

Parametro ⁽¹⁾	E1	E4	E5	E6	E7	Modalità di controllo			Metodi ⁽²⁾
						Continuo	Discontinuo	Frequenza	
Monossido di carbonio (CO)	X	X	X	X			X	Annuale	EN 15058
Composti organici volatili totali	X	X	X				X	Annuale ⁽³⁾	UNI EN 12619
Ossidi di azoto (NO _x)	X	X	X	X			X	Annuale	UNI 14792
PM					X			Annuale	UNI EN 13284

Tab. 10- 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) Possono essere utilizzate altre metodiche purché in grado di assicurare risultati con requisiti di qualità e affidabilità adeguati e confrontabili con i metodi di riferimento e purché rispondenti alla Norma UNI EN 14793:2017 "Emissioni da sorgente fissa – Dimostrazione dell'equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento". Affinché un metodo alternativo possa essere utilizzato, deve essere presentata ad ARPA la relazione di equivalenza. Le attività di laboratorio devono essere eseguite preferibilmente in strutture accreditate secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 per i parametri di interesse e, in ogni modo, i laboratori d'analisi devono essere dotati almeno di un sistema di gestione della qualità certificato secondo la norma ISO 9001.

(3) Qualora il flusso di massa di COV, espresso come carbonio organico totale, a valle dei dispositivi di abbattimento sia superiore a 10 kg/h, devono essere installate apparecchiature per la misura e per la registrazione in continuo delle emissioni al fine di verificarne la conformità ai valori limite per le emissioni convogliate.

F.4.2. Monitoraggio solventi

La tabella seguente indica i dati espressi in t COV/anno 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.	<input type="checkbox"/>
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
O1 emissioni negli scarichi gassosi (ingresso post-combustore)	X
O2 solventi organici scaricati nell'acqua.	<input type="checkbox"/>
O3 solventi che rimangono come contaminanti o residui nei prodotti all'uscita dei processi.	<input type="checkbox"/>
O4 emissioni diffuse di solventi nell'aria. Ciò comprende la ventilazione generale dei locali nei quali l'aria è scaricata all'esterno attraverso finestre, porte, sfiati e aperture simili.	<input type="checkbox"/>
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.	<input type="checkbox"/>
O8 solventi organici nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non sono registrati al punto O7.	<input type="checkbox"/>
O9 solventi scaricati in altro modo.	<input type="checkbox"/>
EMISSIONE DIFFUSA	tCOV/anno
F= I1-O1-O5-O6-O7-O8	X

F= O2+O3+O4+O9	□
EMISSIONE TOTALE	tCOV/anno
E = F+O1	X
CONSUMO DI SOLVENTE	tCOV/anno
C = I1-O8	X
INPUT DI SOLVENTE	tCOV/anno
I = I1+I2	X

Tab. 11 – Monitoraggio Piano Gestione Solventi

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

Metodi analitici

Parametro o inquinante	Metodo
Velocità e portata	UNI 16911
COV (Singoli composti)	UNI EN 13649
COT	UNI EN 12619

Tab. 12 – metodi analitici monitoraggio Piano Gestione Solventi

F.3.5 Acqua

F.3.5.1. Inquinanti monitorati negli scarichi idrici

Nessuno scarico da monitorare

F.3.6 Rifiuti

F.3.6.2. Rifiuti in uscita

EER	Quantità annua prodotta (t)	Caratteristiche di pericolosità	Quantità specifica (1)	Tipologia di analisi (2)	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli (3)
X	X	X	X	X		X

Tab. 19 – Controllo rifiuti in uscita

[1] Quantità specifica: quantitativo in t di rifiuto prodotto per tonnellata di materia finita prodotta con riferimento dell'anno di monitoraggio

[2] Tipologia di analisi: indicare la finalità dell'analisi, cioè, classe di pericolosità, possibilità di recupero, categoria di discarica; ricerca e sviluppo; altro.

[3] modalità di registrazione dei controlli: registro, sistema informatico, altro

F.3.7 Rumore

Punto di monitoraggio (1)	Descrizione del punto (2)	Localizzazione del punto (3)	Categoria di limite (4)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (5)	Campagna (6)
X	X	X	X	X	X	X

Tab. 20 – Verifica d'impatto acustico

- (1) Punto di monitoraggio: codice univoco identificativo del punto di monitoraggio
- (2) descrizione: punto di monitoraggio al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico,
- (3) localizzazione: riferimenti univoci per la localizzazione del punto di monitoraggio
- (4) Categoria di limite da verificare: emissione, immissione assoluto, immissione differenziale
- (5) Modalità della misura: durata e tecnica di campionamento
- (6) Campagna: indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo (es. reattore, postcombustore, filtro a manica, scrubber....)	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
1	Postcombustore a servizio della linea M321	Usura valvole	Con cadenza prevista dal Piano di manutenzione secondo indicazioni del costruttore	Tutte	Secondo indicazioni costruttore	COV	Sistema di registrazione elettronico oppure cartaceo
		Efficienza di abbattimento	annuale	regime	analisi		Registro manutenzioni e/o registrazione su sistema informatizzato
		Efficienza di funzionamento e prestazionale	Secondo quanto previsto dalla scheda di riferimento ex DGR 3552/ 2012 e secondo indicazioni del costruttore				
1	Impianti di abbattimento integrati a servizio delle linee M328, M326, M327	Temperatura	in continuo	a regime	Strumentale		Registro su sistema informatizzato
1	Depolveratore E7	Secondo quanto previsto dalla scheda di riferimento ex DGR 3552/ 2012 (ΔP , ore funzionamento, ecc.)	In continuo	A regime	Strumentale	Polveri	Registrazione degli interventi di manutenzione elettronico/manuale
1	Impianti captazione aspirazione	Apparecchiature pneumatiche ed elettriche, condotti	Mensile	Regime	Verifica visiva	Inquinanti connessi alle diverse fasi operative	Registro manutenzioni

Tab. 15 – Controlli sui punti critici

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

Aree stoccaggio			
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Serbatoio interrato in acciaio inox doppia parete	Allarme (ottico e visivo) di riempimento al 90% Blocco dell'alimentazione al 90% di riempimento	continuo	-
Tubazione afferente al serbatoio	Prova di integrità (controllo statico annuale)	annuale	Registro manutenzione
Sistema di allarme troppo pieno serbatoio interrato rifiuti	Verifica efficienza	Annuale	Registro elettronico/manuale
Manometro intercapedine e/o sistema di allarme serbatoio interrato rifiuti	Verifica efficienza	Annuale	Registro elettronico/manuale
Controllo tenuta bacini di contenimento	Visivo con eventuale ripristino della funzionalità	Semestrale	Registro manutenzione
Integrità della pavimentazione	Visivo con eventuale ripristino dell'integrità dello stesso	Semestrale	Registro manutenzione
Rete fognaria	Controllo pulizia caditoie, pozzetti, disoleatori e pozzi perdenti	Semestrale	Registro manutenzione
	Spurgo/pulizia dei manufatti fognari e dei pozzi perdenti	All'occorrenza	Registro manutenzione

Tab. 16 – Modalità di controllo delle strutture adibite allo stoccaggio