



AUTORIZZAZIONE DIRIGENZIALE

Pubblicazione Nr: 5655/2024
In Pubblicazione: dal 23/09/2024 al 07/10/2024
Repertorio Generale: 7824/2024 del 23/09/2024
Protocollo: 156999/2024
Titolario/Anno/Fascicolo: 9.9/2009/2209
Struttura Organizzativa: SETTORE RISORSE IDRICHE E ATTIVITÀ ESTRATTIVE
Dirigente: FELISA MARCO
Oggetto: IMPRESA METALCOLOR SPA - INSTALLAZIONE IPPC SITA IN MESERO (MI) VIA PER BERNATE, 3. RIESAME DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE R.G. N. 13014 DEL 24/12/2014 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_439136_Codice_73480_2024.pdf.p7m*
ee25a08eba5c84248efed1c6baaaa837cc9df29a86617e0908881bbf38dc5af8

Allegato 1 *Doc_436169_ATmetalcolorCM.pdf.p7m*
99766f1f13eefd54f0d2103ec0f0ea2ecb2dad03da4ec16d4161562105745840

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

Autorizzazione Dirigenziale

Fasc. n 9.9/2009/2209

Oggetto: Impresa METALCOLOR SPA - Installazione IPPC sita in Mesero (MI) via per Bernate, 3. Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 13014 del 24/12/2014 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 METALCOLOR SPA - Installazione IPPC sita in Mesero (MI) via per Bernate, 3, ha presentato con l'istanza prot. n. 18463 dell'1/02/2024, integrata successivamente con nota prot. n. 32408 del 23/02/2024, il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 13014 del 24/12/2014 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, convocazione della Conferenza di Servizi in modalità asincrona ai sensi dell'art. 14 bis della L. 241/90, richiesta pareri agli enti coinvolti e richiesta documentazione integrativa all'impresa con nota prot. n. 45044 del 13/03/2024;
- documentazione integrativa prodotta dall'impresa con nota prot. n. 65392 del 15/04/2024;
- parere di competenza relativamente al Piano di Monitoraggio e Controllo trasmesso da ARPA Lombardia con nota prot. n. 142566 del 29/08/2024;

Preso atto, altresì, degli esiti della visita ispettiva effettuata presso l'Azienda dal gruppo ispettivo dell'ARPA in relazione ai controlli ordinari previsti per la verifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, di cui al rapporto finale trasmesso con nota prot. n. 66360 del 27/04/2023;

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. 13014 del 24/12/2014, rilasciata all'Impresa METALCOLOR SPA - Installazione IPPC sita in Mesero (MI) via per Bernate, 3 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 10 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 METALCOLOR SPA e, per opportuna informativa, ai seguenti Enti:

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

Comune di Marcallo con Casone (MI);

Comune di Bernate Ticino (MI);

Comune di Mesero (MI);

A.T.S. Milano Città Metropolitana;

Parco Lombardo Valle Ticino;

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: 01211363557182

€1,00: 01211363557171

ALLEGATO TECNICO

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Metalcolor SpA
Sede legale	Piazza Repubblica, 30 - Milano (MI)
Sede operativa	Via per Bernate, 3 - Mesero (MI)
Tipo d'impianto	Esistente ai sensi dell'art. 5, comma 1, lett. i-quinquies, del D.Lgs. 152/2006
Codice e attività IPPC	6.7 Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente organico > 150 kg/h oppure 200 ton/a.
Fascicolo AIA	9.9/2009/2209
Motivo del riesame	Riesame per applicazione BAT Decisione UE 2020/2009 del 22/06/2020

INDICE

A.	QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE.....	4
A.1.	Inquadramento del complesso e del sito.....	4
A.1.1.	Inquadramento del complesso produttivo.....	4
A.1.2.	Inquadramento geografico-territoriale del sito	5
A.2.	Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA	11
B.	QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO	17
B.1.	Produzioni	17
B.2.	Materie prime	17
B.3.	Consumi idrici ed energetici.....	25
B.3.1.	Consumo di acqua	25
B.3.2.	Produzione di energia.....	25
B.3.3.	Consumi energetici	26
B.4.	Cicli produttivi	28
C.	QUADRO AMBIENTALE	32
C.1.	Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento	32
C.1.1.	Emissioni in atmosfera.....	32
C.1.2.	Sistemi di contenimento delle emissioni	36
C.2.1.	Emissioni idriche	39
C.3.	Emissioni sonore e sistemi di contenimento	39
C.4.	Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	40
C.5.	Produzione rifiuti.....	41
C.6.	Bonifiche ambientali	43
C.7.	Rischi di incidente rilevante	43
D.	QUADRO INTEGRATO	44
D.1.	Applicazione delle MTD	44
D.2.	Criticità riscontrate	52
D.3.	Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento in atto e programmate	53
E.	QUADRO PRESCRITTIVO	54
E.1	ARIA	54
E.1.1	VALORI LIMITE DI EMISSIONE	54
E.1.2	REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO	58
E.1.3	PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE.....	59
E.1.4	PRESCRIZIONI GENERALI	62
E.1.5	EVENTI INCIDENTALI/MOLESTIE OLFATTIVE	62
E.2	ACQUA.....	63
E.2.1	VALORI LIMITE DI EMISSIONE E PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE.....	63
E.2.2	REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO	63
E.2.3	PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE.....	63
E.2.4	PRESCRIZIONI GENERALI	63
E.3	RUMORE	64
E.3.1	VALORI LIMITE.....	64
E.3.2	REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO	64
E.3.3	PRESCRIZIONI GENERALI	64
E.4	SUOLO	64

E.5 RIFIUTI	65
<i>E.5.1 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO</i>	65
<i>E.5.2 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE</i>	65
<i>E.5.3 PRESCRIZIONI GENERALI</i>	65
E.6 ULTERIORI PRESCRIZIONI	66
E.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO	67
E.8 PREVENZIONE INCIDENTI	67
E.9 GESTIONE DELLE EMERGENZE	67
E.10 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ	67
E.11 APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO E RELATIVE TEMPISTICHE	68
F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	69
F.1. Finalità del Piano di Monitoraggio	69
F.2 Chi effettua il self – monitoring	69
F.3 Parametri da monitorare	70
F.3.1. Impiego di Sostanze	70
F.3.2. Risorsa idrica	70
F.3.3 Risorsa energetica	70
F.3.4. Aria	71
F.3.6. Rumore	72
F.3.8. Rifiuti in uscita	73
F.4. Gestione dell'impianto	73
F.4.1. Individuazione e controllo dei punti critici	73
F.4.2. Aree di stoccaggio / Gestione reti di drenaggio	74

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A.1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo

La Società Metalcolor SpA esercita dal 1964 attività di industria grafica su metalli e affini, con specializzazione nella litografia (verniciatura e stampa) su banda stagnata ed alluminio per imballaggi metallici come bombole aerosol, general line, contenitori alimentari, tappi corona e imballaggi promozionali.

Nel corso degli anni, la Società non ha subito modifiche strutturali adeguando tuttavia al progresso tecnologico i propri impianti e migliorando nel contempo le performance ambientali.

Le principali modifiche sono relative a:

- dismissione della linea M4 e relativo post-combustore e sostituzione della stessa con una nuova linea e relativo post-combustore aventi caratteristiche simili (comunicazione prot. prov.le 128254 del 29.07.2011);
- collettamento dei fumi del forno della linea M5 (precedentemente collettati alla linea M4) al post-combustore della linea M3 (comunicazione prot. prov.le 128254 del 29.07.2011);
- dismissione della sezione di stampa UV della linea M5 (comunicazione prot. prov.le 201358 del 31.10.2012);
- dismissione della linea di stampa a quattro colori della linea M5 e sostituzione della stessa con una nuova linea a due colori (comunicazione prot. prov.le 201358 del 31.10.2012);
- Sostituzione post combustore termico con post combustore rigenerativo ceramico da 12 000 Nm³ per macchina M1 (comunicazione del 24/04/2019);
- Sostituzione della linea M5 con linea LED/UV (comunicazione del 23/01/2019);
- Ampliamento del capannone (comunicazione del 10/02/2023).

L'installazione IPPC, soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessata dalla seguente attività:

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto	Numero Addetti
1	6.7	Impianti di trattamento di superficie di prodotti utilizzando solventi organici (apprettare, stampare, sgrassare, impermeabilizzazione, incollare, verniciare, pulire o impregnare) >150 kg/ora o >200 tonnellate/anno (consumo solvente)	69.000 ton/anno	Produzione: 62 Totali: 71

Tabella A1 - Attività IPPC

Presso l'installazione della Società Metalcolor SpA non sono presenti attività non IPPC.

Le coordinate Gauss-Boaga dell'insediamento e l'individuazione catastale sono riportate nel seguito:

Autorizzazione Integrata Ambientale ALLEGATO TECNICO - RIESAME AIA	Pag. 5 a 76
--	-------------

GAUSS - BOAGA	CATASTO
X = EST: 1.487.080 Y = NORD: 5.037.180	Foglio 7 Mappali 157 sub 702 -703 -704 - 706 Mappali 160 sub 701

Tabella A2 – Localizzazione dello stabilimento

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

Superficie totale (m ²)	Superficie coperta (m ²)	Superficie a verde (m ²) (*)	Superficie scolante (m ²)	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
26.750*	10.227*	<u>2855**</u>	13.688	1963	Aprile 2023

Tabella A3 – Condizioni dimensionali dello stabilimento

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

** Come da ultima modifica AIA di Febbraio 2023 per l'ampliamento del magazzino.

Si precisa che i locali sono di proprietà dell'azienda METALIMMBILIARE.

A.1.2. Inquadramento geografico-territoriale del sito

L'installazione della Società Metalcolor SpA è ubicata nel Comune di Mesero (MI) in Via per Bernate, 3.

Secondo quanto previsto dal Piano di Governo del Territorio (PGT) del Comune di Mesero, approvato con Delibera di C.C. n. 16 del 02.08.2013, divenuto efficace il 30.12.2013, l'area su cui insiste l'impianto, censita all'estratto catastale al Foglio 7 - Mappali 157 sub. 702, 703, 704 e 160 sub.701, è classificata come "Tessuto dell'attività produttiva".

In un raggio di 500 m dal perimetro aziendale risultano ubicati anche i Comuni di Bernate Ticino – Fraz. Casate (circa 15 metri a nord) e Marcallo con Casone (circa 100 metri a sud-est).

Il Comune di Bernate Ticino ha approvato con Delibera di C.C. n. 18 del 21.04.2009 il Piano di Governo del Territorio; inoltre, con Deliberazione di C.C. n. 8 del 09.04.2014 ha adottato la variante del citato PGT. Nel Comune di Bernate Ticino, a circa 350 metri dal perimetro dell'insediamento, insiste una fascia di rispetto di pozzi ad uso idropotabile pubblico.

Il Comune di Marcallo con Casone ha adottato con Delibera di C.C. n. 15 del 28.03.2011 il Piano di Governo del Territorio.

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

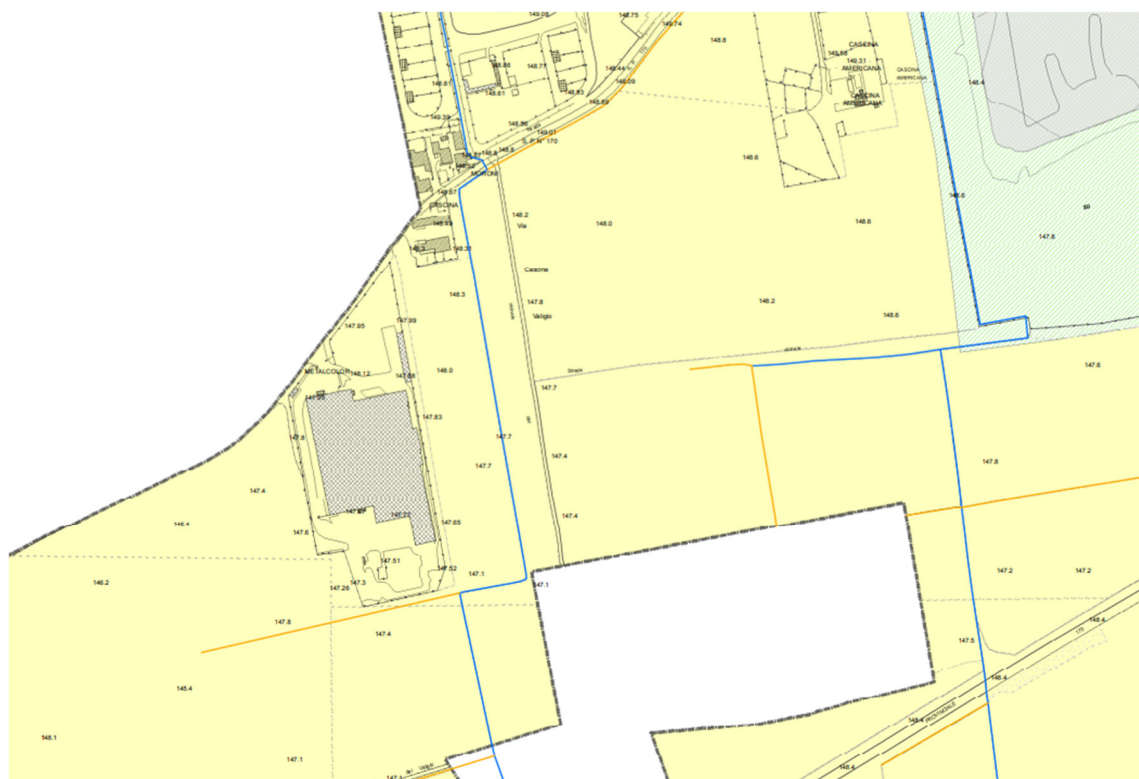
Comune/Ente	Destinazione d'uso principale	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)
Mesero	Areale agricolo a valenza paesaggistica inserito nel PLIS del Gelso	Il perimetro dell'insediamento produttivo è circondato dall'areale agricolo inserito nel PLIS del Gelso (nord-est, est, sud,

Comune/Ente	Destinazione d'uso principale	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)
		sud-ovest)
	Tessuto dell'edificazione puntuale	Cascina Moroni a circa 20m a nord-est
	Nuclei con funzione agricola attiva	Cascina Valigio a circa 150m a sud; Cascina Pianverde/Fornace a circa 200m ad est; Cascina Americana a circa 450m ad est
Bernate Ticino	PTC – Parco del Ticino – Zona G2 (sia per il PGT vigente che per la variante adottata)	Circa 15m a nord, nord-ovest
	B2 – Residenziale di Completamento (per il vigente PGT) CV1–Tessuto urbano consolidato prevalentemente residenziale (per la variante al PGT adottata)	Circa 460m a nord-ovest
	D1 – Produttiva esistente (per il vigente PGT) CV2–Tessuto urbano consolidato prevalentemente non residenziale (per la variante al PGT adottata)	Circa 500m a sud-ovest
Marcallo con Casone	PLIS del Gelso	Il perimetro dell'insediamento produttivo è circondato dall'areale agricolo inserito nel PLIS del Gelso (nord-est, est, sud, sud-ovest)
	Corridoio ecologico Secondario previsto dal PTCP (art. 58)	Circa 300m a est
PLIS del Gelso	Con Deliberazione di Giunta Provinciale n. 846/08 del 10.11.2008 è stato riconosciuto il PLIS del Gelso, ai sensi dell'art. 34 della L.R. n. 86 del 30.11.1983. Per la disciplina urbanistica relativa al PLIS si rinvia a quanto stabilito nelle Norme Tecniche di Attuazione del PGT del Comune di Mesero per la fattispecie trattata.	
Parco Lombardo Valle del Ticino	Perimetro del Parco Lombardo Valle del Ticino	Al perimetro nord dell'insediamento produttivo
	ZPS denominato "Boschi del Ticino" in parziale sovrapposizione al SIC denominato "Turbigaccio, Boschi di Castelletto e Lanca di Bernate"	Circa 1.900m a sud-ovest

Tabella A4 – Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m

Il comune di Mesero risulta inserito in zona A della DGR n. IX/2605 del 30/11/2011 "ZONIZZAZIONE DEL TERRITORIO REGIONALE IN ZONE E AGGLOMERATI PER LA VALUTAZIONE DELLA QUALITA' DELL'ARIA AMBIENTE AI SENSI DELL'ART. 3 DEL DECRETO LEGISLATIVO 13 AGOSTO 2010, N. 155 - REVOCA DELLA DGR N. 5290/07". Pertanto ai fini dell'applicazione della DGR n.7/6501 del 19/10/2001 il comune si trova in "zona di risanamento".

Nel seguito si riportano due stralci di elaborati grafici facenti parte del Piano di Governo di Territorio del comune di Mesero che mostrano l'assenza di vincoli.



Legenda



CONFINI COMUNALI MESERO

Reticolo Idrografico di competenza del Consorzio di Bonifica EST TICINO VILLORESI

-  Canale Derivatore di Magenta (fascia di rispetto 6 metri)
-  Canale Colatore S. Anselmo (fascia di rispetto 6 metri)
-  Canale Colatore S. Anselmo tombinato (fascia di rispetto 6 metri)
-  Canale Diramatore (fascia di rispetto 5 metri)
-  Canale Diramatore tombinato (fascia di rispetto 5 metri)
-  Canale Diramatore dismesso

Reticolo Idrografico Privato

- Canale di derivazione del reticolo di competenza del Consorzio di Bonifica Est Ticino Villorresi

Aree pericolose dal punto di vista dell'instabilità dei versanti
e vulnerabili dal punto di vista idrogeologico

- Aree estrattive attive (Ambito Territoriale Estrattivo ATEg3)

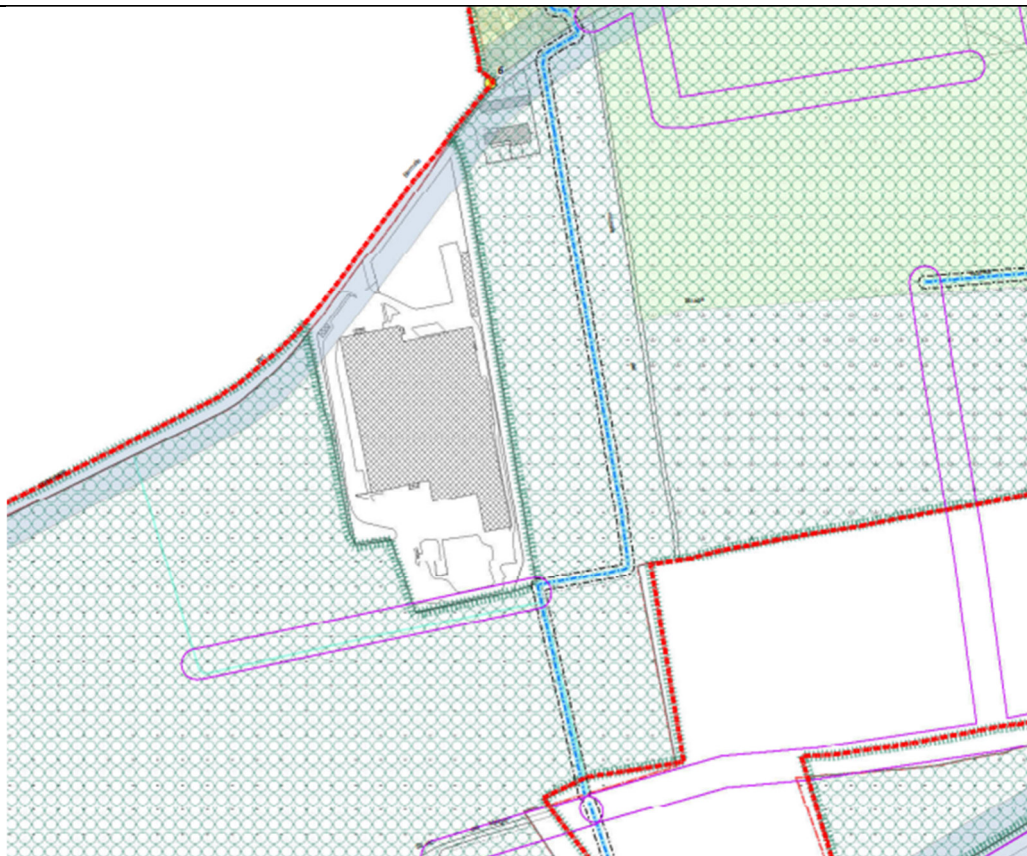
Aree vulnerabili dal punto di vista idraulico

- Vasca volano (utilizzata come recapito e paglio della rete fognaria comunale)

Aree vulnerabili dal punto di vista idrogeologico

-  Aree ad elevata vulnerabilità dell'acquifero sfruttato ad uso idropotabile e/o del primo acquifero
-  Area oggetto di bonifica ambientale (conclusa)

STUDIO RELATIVO ALLA COMPONENTE DEL PIANO DI GOVERNO DEL TERRITORIO GEOLOGICA,
IDROGEOLOGICA E SISMICA – Allegato 2 – Carta di sintesi – Marzo 2019



VINCOLI E AREE DI LIMITAZIONE D'USO - LEGENDA

Limite Amministrativo comunale

Tessuto urbano consolidato (TUC)

Perimetro centro storico

Sistema infrastrutturale

Aree di ricicatura del tessuto urbanizzato

AR - Aree di ricicatura dell'urbanizzato

ARC - Aree di ricicatura dell'urbanizzato con convenzione

ARU - aree di riconversione urbanistica

Attività incompatibili: spostamento della volumetria all'interno degli ARU

Complesso industriale a rischio di incidente (PTCP di Milano)

Servizi tecnologici ed impianti

Servizio tecnologico

Impianti di radio telefonia individuati

Sito per possibile ubicazione parco fotovoltaico

Linee elettrodotti a media e alta tensione (TERNA)

380TA

220TA

132SA

Fasce di rispetto elettrodotti (DM 29/05/2008)

380TA

220TA

132SA

ZONE DI PROTEZIONE E RISPETTO

Fascia di rispetto cimiteriale (ex PR Cimiteriale, marzo 2013)

Fascia di rispetto stradale

VINCOLI PAESAGGISTICI E AMBIENTALI

PLIS del Gelso (ex Deliberazione Giunta Provinciale n°846/08)

Aree boscate (D.Lgs. 22 gennaio 2004, n. 42, art. 142, comma 1, lettera g)

Aree a rischio archeologico - fascia di rispetto 75m o 200m (art.30 PTCP di Milano)

Ambiti di rilevanza paesistica (Art. 26 PTCP di Milano)

Ambiti rispetto archeologico (Art.30 comma c) PTCP di Milano - Dlgs 42/2004, art.142, lett. m)

Areali agricoli a valenza paesaggistica (ex Titolo II NTA PTCP di Milano)

VINCOLI INDIVIDUATI DALLO STUDIO GEOLOGICO

Canali colatori
(4m dal ciglio del canale o piede esterno dell'argine)

Canali derivatori
(6m dal ciglio del canale o piede esterno dell'argine)

Canali diramatori
(4m dal ciglio del canale o piede esterno dell'argine)

Tratti tombinati

Tratto non tombinato

Tratto tombinato

Individuazione delle fasce di rispetto reticolo idrico

D.G.R. 7/7868/2002 e D.G.R. 7/13950/2003

Canali colatori

Canali derivatori

Canali diramatori

Non appartenenti al reticolo

Aree di salvaguardia di captazioni ad uso idropotabile

Zona di rispetto (Z.R.) (D. lgs 152/06)

Zona di tutela assoluta (Z.T.A.) (D.Lgs 152 / 06)

Z.R. coincidente con Z.T.A. (aut. dirigit. prov. MI n. 82/2003)

Beni culturali censiti ex Art.10 Dlgs 42/2004

1, Cascina Omassi

2, Cascina Sant'Eusebio

3, Cascina Rosa

4, Cascina Pianverde / Fornace

5, Cascina Americana

6, Cascina Moroni

7, Cascina Valgio

8, Cascina Malastalla

9, Casa Landriana - Molla

10, Santuario Famiglia S. Gianna Beretta Molla

11, Chiesa "Presentazione del Signore"

12, Villa Colombo

14, Villa Borsani

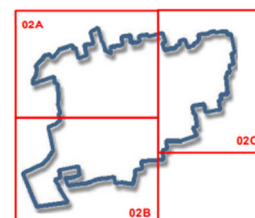
15, Cascina Bianca

16, Cascina Caglio

17, Cappella Famiglia Borsani

18, Ex Filanda Colombo

19, Santuario della Vergine Addolorata e di S. Bernardo



Vincoli e aree di limitazione d'uso – Piano delle regole – Agosto 2013



Individuazione tramite Google Earth e Geoportale della Lombardia



Individuazione dello stabilimento nel contesto, con raggio di 500 m in giallo, tramite Google Earth



Individuazione dello stabilimento nel contesto, con raggio di 500 m in giallo, tramite Google Earth

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

Come anticipato nel capitolo A1 l'azienda ha richiesto alcune modifiche non sostanziali a valle dell'emissione del provvedimento di AIA ed in particolare:

- Sostituzione post combustore termico con post combustore rigenerativo ceramico da 12 000 Nm³ per macchina M1 (comunicazione del 24/04/2019);
- Sostituzione della linea M5 con linea LED/UV (comunicazione del 23/01/2019);
- **Ampliamento del magazzino (comunicazione del 10/02/2023).**

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

Autorizzazione Integrata Ambientale ALLEGATO TECNICO - RIESAME AIA	Pag. 12 a 76
--	----------------------------

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Estremi del provvedimento	Note	Sostituita da A.I.A.
ARIA	DPR 203/88 Art. 15	Regione Lombardia	DGR n. 59862 del 22.11.1994	Modifica sostanziale di un impianto esistente: installazione nuova Linea di verniciatura M4 corredata da postcombustore e convogliamento allo stesso delle emissioni della Linea M5	Sì
			Decreto n. 17021 del 12.07.2001	Modifica sostanziale di un impianto esistente: installazione nuova Linea di verniciatura M1 corredata da postcombustore	Sì
			Decreto n. 18377 del 30.07.2001	Modifica sostanziale di un impianto esistente: installazione nuova Linea di stampa a 6 colori M6 corredata da postcombustore e rettifica Decreto n. 17021/2001	Sì
			Decreto n. 1111 del 03.02.2006	Modifica sostanziale di un impianto esistente: installazione Linea di verniciatura M3 corredata da postcombustore e modifiche alla Linea M6	Sì

Tabella A5: Stato autorizzativo del complesso

La Società è in attesa del rilascio del CPI, in seguito al Parere di conformità ottenuto in data 27.02.2014 da parte dei Vigili del Fuoco sul progetto approvato dagli stessi in data 14.06.2011 prot. 38391.

La Società Metalcolor SpA non è attualmente dotata di Certificazione ambientale ISO 14001 e/o Registrazione EMAS ma ha predisposto un sistema di gestione conforme alla BAT 1 della Decisione UE 2020/2009 del 22/06/2020.

La Società non è soggetta alla dichiarazione E-PRTR (ex INES) per smaltimento fuori sede di rifiuti non pericolosi.

VALUTAZIONE DI CONFORMITA' ALL' ART 275 del D. Lgs. 152/2006

L'attività svolta dal Gestore, sia per tipologia delle operazioni attuate, che per quantitativi di COV complessivamente impiegati, è sottoposta anche alle disposizioni di cui all'art. 275 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. per l'attività di cui al Punto 2 – Attività di rivestimento, lettera c) della Parte II dell'Allegato III alla Parte Quinta del medesimo Decreto "Qualsiasi attività in cui un film continuo di un rivestimento è applicato in una sola volta o in più volte su superfici metalliche e di plastica (comprese le superfici di aeroplani, navi, treni), con una soglia di consumo di solvente superiore a 5 ton/anno".

Pertanto, tale attività è soggetta ai valori limite di cui al punto 8 della Tabella 1 della Parte III dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. - "Altri rivestimenti, compreso il rivestimento di metalli, plastica, tessili, film e carta con una soglia di consumo di solvente > 5 t/a".

Attività	Impianti	Attività della parte III All. III alla parte V del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.	Frequenza (ore/anno)		Produzione	
			Massime	Reali	Di esercizio (ton/anno)	Di progetto (ton/anno)
Verniciatura e stampa di banda stagnata o altri supporti metallici	Linea M1	Punto 8) Altri rivestimenti, compreso il rivestimento di metalli, plastica, tessili, tessuti, film e carta (> 5 ton/a)	7.500	5.760	42.071	69.000
	Linea M2					
	Linea M3					
	Linea M4					
	Linea M5					
	Linea M6					

Tabella A6: Applicabilità art. 275 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i.

Per la capacità di esercizio si rimanda al capitolo B1. Nella tabella A6 è stata inserita la massima degli ultimi 4 anni (2019-2022).

In sede d'istruttoria AIA è stata valutata l'assoggettabilità alle disposizioni di cui all'art. 275 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

Nel seguito si riportano i limiti in vigore all'atto dell'emissione dell'AIA i quali sono stati ormai superati dall'emissione delle nuove BAT di cui alla Decisione UE 2020/2009 del 22/06/2020 come mostrato in tabella.

Attività	Soglie di consumo del solvente (ton/anno)	Valore limite per le emissioni convogliate (mgC/Nm ³)	Valore limite per le emissioni diffuse (% di input di solvente)
Punto 8) Altri rivestimenti, compreso il rivestimento di metalli, plastica, tessili, tessuti, film e carta (> 5 ton/a)	≤ 15	50	25
	> 15	50	20
	1.10 Rivestimento e stampa di imballaggi metallici	1-20 (NUOVE BAT 2020/2009)	1-12 (NUOVE BAT 2020/2009)

Tabella A7: Applicabilità art. 275 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i. – LIMITI attuali e NUOVE BAT

VALUTAZIONE DI CONFORMITA' PREVISTA DAL D.LGS. 102/2020 RELATIVAMENTO ALL'USO DI PARTICOLARI SOSTANZE

L'azienda come previsto dalla normativa vigente ha verificato la presenza di sostanze utilizzate sostanze classificate come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene (H340, H350, H360) o quelle classificate estremamente preoccupanti dal Regolamento (CE) n. 1907/2006 (sostanze SVHC) nei cicli produttivi da cui si generano emissioni.

In particolare, nella relazione inviata alle autorità competenti (AC) in data 27/08/2021, venivano individuate alcune sostanze classificate e soggette alla normativa di cui sopra. Si precisa che l'azienda, come già comunicato alle AC non ha la possibilità di modificare i prodotti vernicianti utilizzati sulla base di specifiche del cliente. Nonostante questo nel sistema di gestione di recente implementazione ha inserito una procedura dedicata alle sostanze chimiche che prevede altresì la valutazione ai sensi del D.Lg. 102/2020.

Si riporta in tabella l'identificativo delle sostanze classificate.

FORNITORE	PRODOTTO	TIPOLOGIA	INDICAZIONI DI PERICOLO	PRESENZA SVHC [% p/p]	Classificazione sostanza SVHC	CONSUMO ANNUO SOSTANZA SVHC [Kg/anno]	CONSUMO ANNUO [Kg/anno]	SOGGETTO AD ART. 271 C.7 bis	Data Rev. SdS
AKZONOBEL	16-3451/L/I * VITALURE 345	Vernice	H226 H315 H318 H350 H335 H336 H412	NO	//	//	nd	SI	02/07/2021
METLAC	LACCA POLIESTERE PER INT. 816129	Lacca	H226 H315 H318 H336 H373 H411 EUH208	SI Contiene: 1,2-anidride dell'acido benzen-1,2,4-tricarbossilico 0,25% < C < 0,5%	H335 H318 H334 H317	36,26	9.800	SI	19/10/2020
METLAC	LACCA POLIESTERE TRASPARENTE PER INT. 816377	Lacca	H226 H318 H336 H373	SI Contiene: 1,2-anidride dell'acido benzen-1,2,4-tricarbossilico	H335 H318 H334 H317	13,32	3.600	SI	21/10/2020

FORNITORE	PRODOTTO	TIPOLOGIA	INDICAZIONI DI PERICOLO	PRESENZA SVHC [% p/p]	Classificazione sostanza SVHC	CONSUMO ANNUO SOSTANZA SVHC [Kg/anno]	CONSUMO ANNUO [Kg/anno]	SOGGETTO AD ART. 271 C.7 bis	Data Rev. SdS
			H411 EUH208	> 0,25%					
METLAC	ORGANOSOL PIGMENTATO 816621	Lacca	H226 H336 H373 H412	SI Contiene: 1,2-anidride dell'acido benzen-1,2,4- tricarbossilico 0,1% < C < 0,25%	H335 H318 H334 H317	34,57	20.340	SI	02/04/2021
METLAC	SMALTO BIANCO PER INT. 819039	Smalto	H226 H336 H373 H411	SI Contiene: 1,2-anidride dell'acido benzen-1,2,4- tricarbossilico 0,1% < C < 0,25%	H335 H318 H334 H317	64,95	38.210	SI	04/06/2021
METLAC	SMALTO BIANCO PER INT. 818915	Smalto	H302 H315 H318 H334 H317 EUH208	SI Contiene: 1,2-anidride dell'acido benzen-1,2,4- tricarbossilico 1% < C < 3 %	H335 H318 H334 H317	121	6.050	SI	20/10/2020
SALCHI	ST 3029 BLACK	Vernice	H317 H336 H412 EUH066 EUH204	SI Contiene: Diottil Stagno Dilaurato 0,15 < C < 0,2	H361 H361fd	-	Nd	SI	27/09/2018
PPG	VERNICE A FINIRE ORO CHIARO PPG2004-805/C-CHEA	Vernice	H226 H315 H318 H335 H336 H412	SI Contiene: 4-tert- butilfenolo < 0,14 %	H361f	-	Nd	SI	05/07/2021
SALCHI	VE 2085 ORO CAMPING I/E 7239175	Vernice	H226 H304 H315 H317	SI Contiene: Dioctyltin dilaurate 0,1 % < C < 0,15 %	H361 H372	32,83	10.260	SI	14/01/2016

FORNITORE	PRODOTTO	TIPOLOGIA	INDICAZIONI DI PERICOLO	PRESENZA SVHC [% p/p]	Classificazione sostanza SVHC	CONSUMO ANNUO SOSTANZA SVHC [Kg/anno]	CONSUMO ANNUO [Kg/anno]	SOGGETTO AD ART. 271 C.7 bis	Data Rev. SdS
			H336 H412 EUH204						
VALSPAR	28S22ET 53062368	Vernice sovrastampa	H412 H319 H226 EUH208	SI Contiene: 1,2-anidride dell'acido benzen-1,2,4- tricarbossilico 0,1 % < C < 0,3 %	H335 H318 H334 H317	15,5	7.750	SI	11/09/2020

Tabella A8: Sostanze soggette all'art. 271 c-7 bis

L'Azienda si impegna a comunicare alle AC ogni sviluppo nella prevista sostituzione dei prodotti vernicianti oggetto dell'art. 271 bis del D.Lgs. 152/2006.
In caso di modifica del ciclo produttivo o di introduzione di nuove sostanze l'Azienda si impegna a verificare preventivamente la presenza di sostanze cancerogene, mutagene, tossiche per la riproduzione o classificate come SVHC.

B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.1. Produzioni

La Società Metalcolor SpA è specializzata nella litografia su banda stagnata e alluminio. L'impianto lavora su tre turni giornalieri di 8 ore per 5 giorni alla settimana (circa 230 g/a) e, in caso di necessità, gli impianti possono essere operativi anche per il primo turno del sabato (6.00-14.00).

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

N° ordine attività IPPC e non	PRODOTTO	ANNO	CAPACITÀ DI PROGETTO	CAPACITÀ DI PROGETTO	CAPACITÀ EFFETTIVA DI ESERCIZIO	CAPACITÀ EFFETTIVA DI ESERCIZIO
			t/anno	t/gg ¹	t/anno	t/gg ¹
1	"Fogli" a banda stagnata e alluminio, stampati e verniciati	2019	69.000,00	300	24.007	104
		2020			26.563	115
		2021			30.036	131
		2022			25.585	111
		2023			22.339	97

Tabella B1 Capacità produttiva e di esercizio

B.2. Materie prime

Le materie prime utilizzate nel ciclo produttivo, suddivise per categorie, sono:

- inchiostri;
- vernici o lacche;
- lastre metalliche;
- diluenti.

Si precisa quanto segue circa l'uso delle sostanze:

- I solventi ed i diluenti sono utilizzati solo per le fasi di verniciatura e pulizia delle attrezzature;
- Nelle fasi di stampa vengono utilizzati inchiostri che non hanno la necessità di essere diluiti.

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

Materia Prima	Stato Fisico	Classi di pericolosità (in conformità al CLP vigente)	Quantità utilizzata (t/anno)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito
"Fogli" a banda stagnata/alluminio	Solido	Non pericoloso	22.339.132,00	Bancali	In magazzino dedicato

¹ Capacità giornaliera calcolata considerando 230 giorni lavorativi

Autorizzazione Integrata Ambientale ALLEGATO TECNICO - RIESAME AIA	Pag. 18 a 76
---	--------------

Materia Prima	Stato Fisico	Classi di pericolosità (in conformità al CLP vigente)	Quantità utilizzata (t/anno)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito
Ancoranti	Liquido	Vedi Tabella B3	37.486,00	Fusti/cisternette	In magazzino dedicato
Vernici sovrastampa	Liquido		92803,74		
Smalti	Liquido		190336,08		
Lacche	Liquido		195182,49		
Vernice UV	Liquido		8038,02		
Diluyente e bagnatura	Liquido		66992		
Oli e Grassi	Liquido	Vedi Tabella B4	8500	Fusti	Al coperto in area impermeabile

Tabella B2: Caratteristiche delle materie prime

Le quantità e le caratteristiche delle materie prime impiegate e soggette alle disposizioni di cui all'art. 275 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. vengono specificate nella tabella seguente, riferita ai dati di consumo dell'anno 2023.

Tipologia prodotto	Specifica prodotto	Codice prodotto	Frase di rischio	Contenuto di COV %	Quantitativo consumato anno 2023
ancoranti	ancorante per interno	32S68EA-HSC	H315, H318, H335, H336, H411, H226, EUH208, EUH210, EUH211	54,00%	13.352,66
ancoranti	ancorante esterno	V63S26AA	H315, H317, H336, H411, H226, EUH208, EUH204	63,00%	281,25
ancoranti	sottofondo oro	V63S26MA-10	H315, H317, H336, H411, H226, EUH208, EUH204	63,00%	639,96
ancoranti	ancorante akzo	333.020	H226, H317, H336, H411	63,00%	789,21
ancoranti	ancorante oro	814404	H226, H302, H315, H319, H412, EUH205, EUH208	70,00%	87,70
ancoranti	ancorante per int. T.O.	814440	H226, H302, H315, H319, H412, EUH205, EUH208	55,00%	420,14
ancoranti	ancorante per int. T.O.	814509	H226, H319, H335, H336, H411, EUH208	50,00%	6.722,96
ancoranti	ancorante per int. capsule	814521	NP	50,00%	94,68
ancoranti	ancorante per interno	815009	H226, H315, H318, H335, H336, H411, EUH208	66,00%	583,09
ancoranti	ancorante poliestere	815021	NP	57,50%	84,38

Tipologia prodotto	Specifica prodotto	Codice prodotto	Frazi di rischio	Contenuto di COV %	Quantitativo consumato anno 2023
ancoranti	ancorante epossidico	815034	H226, H315, H319, H335, H336, H411, EUH208	74,00%	3.909,43
ancoranti	ancorante per int EOE	815065	H226, H315, H318, H335, H336, H373, H412, EUH205, EUH208	65,50%	121,41
ancoranti	ancorante poliestere	7239047	H226, H317, H336, H412, EUH066, EUH204	60,00%	10.167,34
ancoranti	ancorante oro	7239103	H226, H319, H315, H317, H336, H412, EUH204	59,00%	141,78
ancoranti	ancorante gold Rauda	7239149	H226, H317, H336, H412, EUH066, EUH204	61,00%	90,84
smalto	SMALTO POLIESTERE N.V.*	818013	H317 cat 1A, H411	56,50%	6000
smalto	SMALTO BIANCO POL. PER INT. EOE*	818073	H226, H336, H373, H411, EUH208	56,50%	2500
smalto	SMALTO POLIESTERE PER EST.*	818923	H226, H336, H373, H411	56,50%	18000
smalto	smalto bianco esterno	ME 801 C6E / 6269	H412, EUH211, EUH210	33,00%	18.277,26
smalto	smalto bianco esterno	F0321005*	NP	56,50%	76,00
smalto	smalto bianco	120.154	H226, H317, H336, H411	35,00%	9.849,45
smalto	smalto per esterno	818083	H226, H317 cat 1A, H412	36,00%	8.324,42
smalto	smalto blu camping gaz	818893	H317 cat 1A, H336, H411	53,00%	2.918,63
smalto	smalto per interno	818915	H302, H315, H318, H334, H317, EUH208	44,00%	9.561,45
smalto	smalto poliestere bianco	818931	NP	34,00%	78,82
smalto	smalto bianco L.B.	818942	H302, H315, H318, H334, H317, EUH208	44,00%	6.149,64
smalto	smalto bianco per esterno	818952	NP	33,00%	2.566,32
smalto	smalto poliestere bianco	818972	H226, H336, H373, H411	37,00%	3.906,98
smalto	smalto bianco per int.	819039	H226, H336, H373, H411, EUH208	37,00%	29.502,79
smalto	smalto bianco per interno	819055	H225, H336, H373, H411, EUH208	38,00%	5.497,45

Tipologia prodotto	Specifica prodotto	Codice prodotto	Frase di rischio	Contenuto di COV %	Quantitativo consumato anno 2023
smalto	smalto poliestere bianco	819917	H226, H317, H335, H336, H411, EUH208	34,00%	25.670,62
smalto	smalto bianco pol. Interno	819945	H226, H315, H319, H373, H412, EUH208	44,00%	2.145,15
smalto	smalto giallo campin gas	REI 1029	H226, H319, H336, H411, EUH066, EUH204, EUH205, EUH208	61,00%	379,20
smalto	smalto bianco pol.	7200001	H226, H319, H412, EUH208	33,00%	20.525,15
smalto	smalto bianco no var	7200014	H226, H317, H412, EUH066, EUH204	34,00%	5.416,64
smalto	smalto bianco	7200026	NP	33,00%	1.250,00
smalto	smalto nero	7201024	H317, H336, H412, EUH066, EUH204	52,50%	3,75
smalto	smalto bianco esterno	7200123	H226, H317, H412, EUH066, EUH204	34,00%	9.617,66
smalto	smalto BPA int.	7200601	H226, H373, H336, H411, EUH066, EUH204	52,00%	213,05
smalto	smalto bianco per interno	7200667	H226, H319, H315, H317, H412	56,50%	1.905,65
lacca	lacca oro	PPG2004-805/C	H226, H315, H318, H335, H336, H412, EUH208	66,00%	2.940,750
lacca	v.ce interna org. top coat	28S22ET	H319, H336, H412, H226, EUH211, EUH210	45,00%	13.009,460
lacca	pigmentato bianco	300.402	H226, H315, H319, H317, H336, H412	56,00%	6.642,140
lacca	pigmentato bianco	316.081	H226, H315, H319, H317, H336, H412	56,00%	3.373,430
lacca	lacca oro vinilica	518.037	H226, H315, H318, H317, H335, H336, H411	54,00%	6.387,050
lacca	pigmentato bianco HC-280	402.803	NP	55,00%	2.247,410
lacca	lacca oro	300.046	NP	64,00%	1.716,620
lacca	lacca E/F int/est.	816012	H226, H302, H315, H318, EUH205, EUH208	57,00%	19.441,950
lacca	lacca int/est	816026	H226, H315, H318, H335, H336, H412, EUH205, EUH208	58,00%	29.088,970
lacca	lacca poliestere per int.	816129	H226, H318, H336, H373, H411, EUH208	55,50%	1.771,790
lacca	lacca E/F per int. EOE	816197	H226, H315, H318, H335, H336, H412, EUH208	61,50%	264,130
lacca	lacca E/F Trasparente	816217	H226, H315, H319, H317 cat 1A, H335, H336, H411, EUH205, EUH208	69,00%	7.307,200

Tipologia prodotto	Specifica prodotto	Codice prodotto	Frase di rischio	Contenuto di COV %	Quantitativo consumato anno 2023
lacca	lacca E/F per int/est.	816222	H226, H315, H318, H335, H336, H412, EUH205, EUH208	57,50%	26.188,900
lacca	lacca oro cop. PFAS	816240	H226, H315, H319, H335, H336, H411, EUH205, EUH208	63,00%	4.039,730
lacca	lacca per est. EOE	816314	H226, H302, H315, H318, EUH205, EUH208	63,00%	11.333,860
lacca	lacca pol. trasp. per int.	816377	H226, H318, H336, H373, H411, EUH208	54,00%	940,730
lacca	organosol per int. EOE	816584	H226, H315, H318, H412	51,50%	1.226,940
lacca	organosol per interno	816610	H226, H315, H319, H335, H336, H411, EUH208	44,50%	723,970
lacca	organosol pigmentato	816621	H226, H335, H373, H412, EUH208	42,00%	5.962,160
lacca	lacca poliestere all. per int.	816718	H226, H318, H336, H373, H411, EUH208	55,50%	767,410
lacca	lacca poliestere trasp.interno	816789	H226, H319, H335, H336, H373, H411, EUH208	55,50%	1.683,720
lacca	top coat epossidico per int.	816809	H226, H315, H318, H334 cat 1B, H317 cat 1A, H335, H336, H411, EUH208	69,00%	6.391,050
lacca	lacca poliestere trasp.interni	816881	H226, H319, H335, H336, H373, H411, EUH208	55,50%	26,660
lacca	lacca oro	7169016	H226, H318, H315, H335, H317, H336, H412	68,50%	4.093,430
lacca	v.ce oro int. PVC comp*	7169076	H226, H318, H335, H336, H411, EUH066	69,00%	138,300
lacca	lacca oro E/P	7169144	H226, H373, H318, H315, H335, H317, H336, H412, EUH208	3239,00%	210,120
lacca	lacca oro matt	7169160	NP	59,50%	166,340
lacca	pigmentato beige*	7204078	H226, H332, H318, H315, H317, H412	69,00%	1.722,970
lacca	vernice oro camping	7239175	H226, H315, H317, H336, H412, EUH204, EUH208	57,50%	3.751,110
lacca	lacca oro poliestere	7239187	NP	57,50%	24,190
lacca	ORGANOSOL PER INT.*	816508	H226, H315, H318, H335, H336, H411, EUH208	69	600
lacca	LACCA POLIESTERE PER INT. ROPP*	816719	H226, H318, H336, H373, H411, EUH208	69,00	31000
vernici UV	v.ce u.v.	7239820	H319, H317, H412	7,60%	3.439,28
vernici UV	v.ce LED cation*	812101	H315, H319, H317 cat 1A, H410, H400, EUH208	7,60%	7,15

Tipologia prodotto	Specifica prodotto	Codice prodotto	Frasi di rischio	Contenuto di COV %	Quantitativo consumato anno 2023
vernice UV	v.c e u.v. cationica PFAS	815100	H317 cat 1A, H411, EUH208	0,00%	976,60
vernice UV	v.ce u.v.	815139	H315, H319, H317 cat 1A, H411, EUH208	0,00%	511,13
vernice UV	v.ce u.v. opaca PTFE free	815911	NP	0,00%	103,86
vernice UV	VERNICE CATIONICA U.V.*	815126	H317 cat 1A, H412, EUH208	7,60%	3000
Vernice sovrastampa	v.ce esterna T.O.	28S50AC	H319, H336, H412, H226, EUH208, EUH066	59,00%	10.363,93
Vernice sovrastampa	v.ce finre PFAS free	F0223009	NP		18,32
Vernice sovrastampa	v.ce general line/aerosol	VS1S36AA	NP		74,18
Vernice sovrastampa	vernice trasp. ester eposs.	352.021	H226, H315, H318, H336, H411	56,00%	10.869,41
Vernice sovrastampa	vernice poliestere	352.073	H226, H317, H336		336,11
Vernice sovrastampa	vernice trasparente	815.225	H226, H315, H318, H336, H411, EUH208		204,28
Vernice sovrastampa	vernice trasparente	815362	H226, H318, H336, H411, EUH208	55,00%	3.580,42
Vernice sovrastampa	vernice trasparente	815367	NP	60,00%	11.177,44
Vernice sovrastampa	vernice poliestere	815546	H226, H336, H373, H412	56,00%	5.537,17
Vernice sovrastampa	vernice poliestere	815615	H226, H335, H336, H373, H411	58,00%	3.706,10
Vernice sovrastampa	vernice trasparente per esterno	815647	H226, H315, H318, H351, H336, H411, EUH208	57,00%	4.187,94
Vernice sovrastampa	vernice pol opaca	815678	H226, H315, H319, H335, H336, H373, H411		163,90
Vernice sovrastampa	vernice pol semi opaca	815786	H226, H315, H319, H335, H336, H373, H411	56,00%	22,46
Vernice sovrastampa	vernice trasp. 2 pz. EOE	7169501	H226, H373, H335, H336, H411, EUH066, EUH204	69,00%	600,72
Vernice sovrastampa	vernice int. BPA	7169502	H226, H373, H335, H336, H411, EUH066, EUH204	69,00%	131,94
Vernice sovrastampa	vernice opaca satinata	7239036	H226, H319, H315, H336, H412, EUH208	61,50%	778,58
Vernice sovrastampa	vernice antiscivolo	7239041	H226, H319, H412, EUH066, EUH208	35,00%	69,00

Tipologia prodotto	Specifica prodotto	Codice prodotto	Frasi di rischio	Contenuto di COV %	Quantitativo consumato anno 2023
Vernice sovrastampa	vernice poliestere	7239048	H226, H373, H318, H315, H336, H412, EUH204, EUH208	60,00%	6.302,34
Vernice sovrastampa	vernice oro	7239052	H226, H318, H315, H336, H412, EUH208	60,50%	73,87
Vernice sovrastampa	vernice per lavagne	7239098	H226, H350 cat 1B, H373, H318, H315, H413, EUH208	49,00%	38,97
Vernice sovrastampa	vernice per food	7239101	H226, H318, H315, H335, H317, H336, H412	57,00%	11.206,71
Vernice sovrastampa	vernice brillante alchidica	7239116	H226, H318, H315, H336, EUH208	49,50%	22.959,95
Vernice sovrastampa	VI 1009 INT. CAPS. BPA NIA*	7169023	H226, H317, H336, H412, EUH066, EUH204	69,00%	400
diluyente	solvente Valspar	CR27-153	H304, H332, H315, H319, H351, H335, H336, H411, H226	100	2.664
diluyente	diluyente prodotti poliesteri	866061	H336, H411	100	161
diluyente	diluyente	inkermatic super G	H304, EUH066	98,5	1.740
diluyente	diluyente UV	unisol MC	H225, H372, H304, H319, H315, H336, H411	100	7.830
diluyente	diluyente	euro MC power	H225, H304, H319, H336, H412, EUH066	100	45.240
diluyente	diluyente	euro 656	H304-H319-H315-H336-H411	100	870
diluyente	diluyente	euro FC78	H226, H302, H332, H304, H318, H315, H335, H336, H412	100	435
bagnatura	liquido bagnatura (alcol)	R683 C	H225, H319, H336	83%	8.052

Tabella B3: Caratteristiche delle materie prime (Prodotti vernicianti)

Il Consumo massimo teorico di solvente è dichiarato pari a 485,9 t/anno.

Dalla valutazione eseguita sulle schede di sicurezza delle materie prime utilizzate si evince che il contenuto di Carbonio rispetto al contenuto dei Composti organici volatili è pari a 66.3%.

In azienda vengono utilizzate le seguenti materie prime ausiliarie.

Tipologia	Denominazioni	Stato fisico	Indicazioni di pericolo	Quantitativo usato annualmente (kg/anno 2023)
Gomma per cottura	ARKANA GUM	liquido	H318, H317, H412	200

Tipologia	Denominazioni	Stato fisico	Indicazioni di pericolo	Quantitativo usato annualmente (kg/anno 2023)
Concentrato di sviluppo fotografico	ARKANA REPLENISHER	liquido	H290, H314 cat 1A, 318, H412	400
Agente detergente	FORTAKLEEN RC95	liquido	H290, H315, H319	60
Lubrificante	ENI BLASIA 100	liquido	//	2500
Lubrificante	ENI BLASIA 320	liquido	//	250
Lubrificante	ENI BLASIA 68	liquido	//	250
Lubrificante	YDRO HLP 46	liquido	//	5000
Lubrificante	Q-COOL 330G	liquido	H319	250
Fluido	QUICK TAP	liquido	///	250

Tabella B4: Caratteristiche delle materie ausiliarie

Movimentazione delle materie prime e deposito

Le materie prime (banda stagnata, lastre di alluminio, inchiostri e vernici), una volta scaricate dagli automezzi dei trasportatori mediante l'utilizzo di carrelli elevatori, sono stoccate in aree coperte e definite all'interno dello stabilimento.

In particolare i prodotti vernicianti ed i solventi sono collocati in un deposito appositamente predisposto ed esterno alla struttura produttiva.

Il deposito è costituito da un capannone collocato all'esterno della zona produttiva e dotato di sistema antincendio a schiuma e bacino di contenimento per eventuali sversamenti.

La movimentazione dai luoghi di stoccaggio a quelli di utilizzo è effettuata mediante muletti.

Il locale ha una pavimentazione ribassata pertanto funge essa stessa da bacino di contenimento, contro eventuali sversamenti.

I materiali utilizzati sono per lo più pronti all'uso pertanto non vi è la necessità di avere a disposizione un locale dedicato alla miscelazione dei prodotti, che se necessario può essere eseguita in linea.

B.3. Consumi idrici ed energetici

B.3.1. Consumo di acqua

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

Fonte	Utilizzo	Consumi				
		Anno 2019	Anno 2020	Anno 2021	Anno 2022	Anno 2023
Acquedotto	Acque industriali (m³)	0	0	0	0	0
Acquedotto	Usi domestici (m³)	911	1031	1031	1336	1388

Tabella B5: Approvvigionamenti idrici

L'approvvigionamento idrico avviene esclusivamente tramite acquedotto comunale.

L'acqua è utilizzata esclusivamente per usi assimilabili a quelli domestici;

Si precisa che nel reparto di fotoincisione viene utilizzato un prodotto di sviluppo fino ad esaurimento e successivamente smaltito come rifiuto.

L'acqua di raffreddamento viene persa per evaporazione, mentre l'acqua di processo viene smaltita come rifiuto.

L'azienda, nella sua attività produttiva, non genera scarichi di natura industriale.

B.3.2. Produzione di energia

L'energia termica, necessaria per il riscaldamento degli ambienti e per i forni di polimerizzazione delle vernici e degli inchiostri, è prodotta dalla combustione del gas metano (la Società è in possesso di un unico contatore per la lettura dei consumi di gas metano) ed integrata dal calore recuperato dalla combustione dei vapori del solvente evaporato dalle vernici dai forni delle linee di verniciatura. Tale recupero avviene in forma diretta attraverso l'invio dei fumi caldi nei forni delle rispettive linee.

Gli impianti termici di produzione ovvero i forni di essiccazione hanno le seguenti caratteristiche:

- M1) Forno 201 167 mt.36 TNV 12000 Nm³/h RTO (anno 2019);
- M2) forno 7414051/0321-188 mt.36 DB 3000 - 10 000 Nm³/h (anno 2015)
- M3) forno 021/073 704049 DB 3000 mt.42 TNV - 12000 Nm³/h (anno 2015);
- M4) forno 710028/021-130 mt.33 - 8000 Nm³/h ECO combustore (anno 2011);
- M6) forno 201-220-219-234 mt. 33 TNV 6000 - 8000 Nm³/h (anno 2001).

Per la produzione di energia termica, diversa da quella del processo produttivo (uffici, magazzino, reparti produttivi), sono utilizzati:

- n. 1 Generatore di calore di potenza utile pari a 116 kW (modello BALTUR PAB 116 - codice CURIT R728T25392196403);
- n. 1 Generatore di calore di potenza utile pari a 320 kW (modello BALTUR GA350 - codice CURIT R728T35216640303);
- n. 1 Generatore di calore di potenza utile pari a 290,7 kW (modello RIELLO ACR250/2G - codice CURIT R728T42519404903);
- n. 3 Generatore di calore di potenza utile pari a 146,7 kW (modello APEN GR. AKY050IY - codice CURIT R10TO36673019903);

- n. 2 Generatore di calore di potenza utile pari a 69.4 kW (modello AIRC C.TER Split Easy - codice CURIT RP71P62892200703);

Le prime due funzionano a ciclo discontinuo per circa 1.000 h/a, durante la stagione invernale. I consumi di gas metano relativi ai singoli impianti termici sono stati stimati sulla base della loro operatività e della potenza nominale di targa.

L'energia termica prodotta è stata calcolata sulla base dei quantitativi di combustibile consumato e del rendimento percentuale di ogni singolo impianto termico.

L'energia termica recuperata dalla combustione dei solventi è pari al 20% circa del consumo energetico termico totale.

L'energia elettrica viene in parte prodotta da un impianto fotovoltaico da 483 kW/h. In condizioni di medio irraggiamento l'impianto produce mediamente 400-450 MW/h, che possono coprire circa il 15% del fabbisogno di energia elettrica del complesso IPPC.

Nel caso in cui la produzione di energia ecceda il fabbisogno di Metalcolor, l'azienda cede l'energia alla rete. Si riporta a titolo esemplificativo i consumi dell'anno 2021. Si precisa che l'energia consumata è stata dedotta per differenza.

Anno	Energia Auto Prodotta (kWh)	Energia Ceduta alla rete (KWh)	Energia consumata (kWh)
2021	499.630,00	63.255,00	436.375,00
2022	533.216,00	98.703,00	434.513,00

Tabella B6: Bilancio energia da impianto fotovoltaico

B.3.3. Consumi energetici

L'energia elettrica, necessaria per il funzionamento degli impianti, per l'illuminazione e per gli altri usi, viene acquistata normalmente dal fornitore esterno mediante allacciamento diretto alla linea elettrica tramite una cabina di trasformazione dell'alta tensione (15.000 Volt) a media tensione (380 Volt).

I consumi specifici di energia per tonnellata di materia finita prodotta sono riportati nella tabella che segue, dopo i consumi totali annui.

Anno	Consumo di metano Sm3/anno	Consumo termico (kWh/anno)	Consumo elettrico (kWh/anno)	Consumo totale (kWh/anno)
2019	2.692.522,00	28.506.107,00	3.711.230,00	32.217.337,00
2020	2.042.315,00	21.832.347,00	3.509.635,00	25.341.982,00
2021	1.892.420,00	20.229.969,80	3.663.355,00	23.893.324,80
2022	1.852.453,00	19.802.722,57	3.191.408,00	22.994.130,57
2023	1.627.161,00	17.394.351,09	2.906.549,00	20.300.900,09

Tabella B7: Consumi energetici

La tabella riporta il consumo di energia:

Linea di produzione	ENERGIA ELETTRICA Consumi kWh	ENERGIA TERMICA Consumo m3	ENERGIA TERMICA Consumo kWh
Linea M1	455.000	473.000	584.083
Linea M2	303.000	301.000	371.689,4
Linea M3	404.000	473.000	584.083,3
Linea M4	657.000	301.000	371.689,39
Linea NM5	384.396	Nd	nd
Linea M6	757.000	387.000	477.886,36
Uso domestico (Uffici/Servizi)	343.236	294.285	270.589,87

Seguono i consumi specifici.

Anno	Consumo termico specifico (kWh/ton)	Consumo elettrico specifico (kWh/ton)	Consumo totale (kWh/ton)
2019	1.187,39	154,59	1.341,98
2020	821,90	132,12	954,02
2021	673,53	121,97	795,50
2022	774,01	124,74	898,75
2023	778,65	130,11	908,76

Tabella B8: Consumi specifici

Anno	Consumo termico specifico (kwh/mq)	Consumo elettrico specifico (kwh/mq)	Consumo totale (kwh/mq)
2019	1,84	0,24	2,07
2020	1,30	0,21	1,51
2021	1,03	0,19	1,21
2022	1,19	0,19	1,38
2023	1,25	0,21	1,46

Tabella B8 BIS: Consumi specifici

La BAT AEL 19 prevede un limite di 1.5 kWh/mq che viene rispettato da Metalcolor allo stato attuale.

I consumi totali per le produzioni di cui sopra, espresso in tep, sono.

Anno	Consumo termico (TEP/anno)	Consumo elettrico (TEP/anno)
2019	2207,87	2.451,08
2020	1674,70	1.877,24
2021	1551,78	1.739,46
2022	1519,01	1.702,73
2023	1334,27	1.495,64

Tabella B9: Consumi espressi in TEP

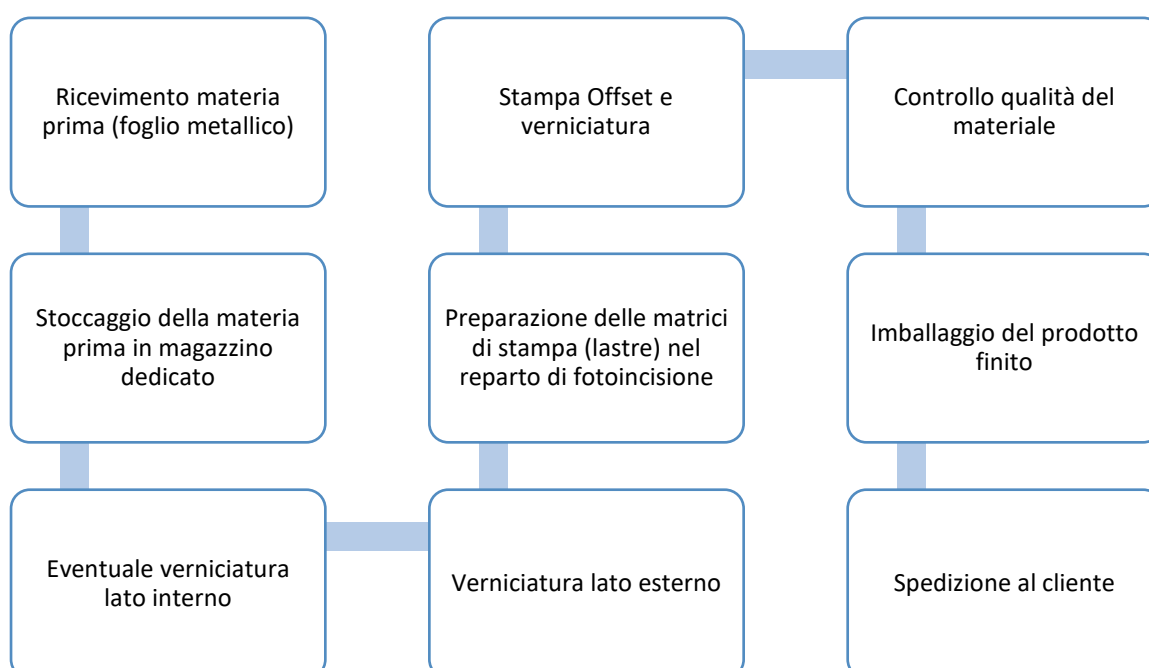
Si considera per la conversione che 1000 mc di Metano corrispondono a 0.82 TEP mentre 1 TEP corrisponde a 11630 kW.

B.4. Cicli produttivi

Presso lo stabilimento si realizza il trattamento di lito-verniciatura “offset” dei fogli inviati dal Cliente in conto lavorazione. I fogli di banda stagnata e alluminio arrivano, direttamente dal bancale di trasporto, in impianto già in misura e pronti all’uso.

Il trattamento di verniciatura può essere eseguito sia sulla parte interna che esterna dei fogli. Di norma, sulla parte esterna del foglio, vengono eseguite delle operazioni litografiche di personalizzazione (stampa offset) richieste dal cliente utilizzatore finale.

Nel seguito si mostra uno schema a blocchi del ciclo produttivo.



B.4.1. Fotoincisione

La fase di fotoincisione e preparazione delle lastre avviene su specifica del cliente, il quale invia a Metalcolor le grafiche. Metalcolor, qualora fosse necessario modificare i pdf avrebbe l'opportunità di farlo, previa approvazione del cliente.

Metalcolor invia al cliente un disco nel quale sono presenti le grafiche definitive con tutte le informazioni necessarie per il processo di stampa offset.

Le informazioni inserite nel disco vengono quindi utilizzate dal un CTP (computer to palte) per la scrittura sulla lastra, quindi la matrice di stampa, delle immagini e dei testi digitali.

B.4.2. Verniciatura

Le Linee produttive di verniciatura e stampa sono costituite dai seguenti componenti:

- dispositivo di alimentazione fogli;
- calamai di stampa (max. 6);
- rullo di laccatura;
- forno di essiccazione a tunnel;
- post combustore con recupero di calore;
- dispositivo di confezionamento bancali.

Nello specifico, il reparto litografico vero e proprio dispone di 6 linee di produzione, descritte qui di seguito:

n. 3 linee di verniciatura complete di forno d' essiccazione e scaricatore.

Tale reparto è composto da:

- **Linea M1:** costituita da una verniciatrice, un forno ed un post-combustore termico recuperativo;
- **Linea M2:** costituita da una verniciatrice, un forno ed un post-combustore termico recuperativo;
- **Linea M3:** costituita da una verniciatrice, un forno ed un post-combustore termico recuperativo.

VERNICIATURA = n° 3 impianti produttivi

M1) verniciatrice LTG 466 (installata nel 2000) codice impianto 261 551.

M2) verniciatrice LTG 470 (installata nel 2015) codice impianto 714 051.

M3) verniciatrice LTG 470 (installata nel 2005) codice impianto 704 049.

I fogli di banda stagnata o alluminio vengono inviati direttamente in linea, sul bancale originale fornito dal Cliente. Il caricatore automatico avvia un foglio alla volta all'operazione di verniciatura.

Tale operazione consiste nel trasferimento di un film sottile di vernice sulla superficie del foglio, mediante una serie di rulli gommati.

Dopo l'applicazione del prodotto verniciante, sempre sull'impianto stesso, i fogli vengono avviati nel forno di essiccaimento, dotato di post-combustore termico, per la cottura dei prodotti vernicianti applicati.

Il forno di essiccaimento, posto in linea con la verniciatrice, è alimentato con gas metano e con i vapori di solvente generati dall'essiccazione dei prodotti vernicianti (parte volatile) che, convogliati nel post-combustore termico, vengono riutilizzati come combustibile per l'alimentazione del forno stesso.

Al termine delle operazioni di essiccaimento i fogli vengono automaticamente impilati su bancali grazie ad uno scaricatore in linea.

Il processo di essiccamento dei prodotti vernicianti avviene esclusivamente per processo termico. In particolare si utilizza una temperatura compresa tra 180°C e 200 °C con un tempo di permanenza nel tunnel d'essiccazione di 10''-12'' a seconda della velocità dell'impianto.

La polimerizzazione avviene tramite la cessione del solvente presente nel prodotto, processo che viene avviato dalla temperatura dell'impianto termico.

La parte volatile del prodotto viene trattata dal postcombustore termico ad una temperatura di 730/760°.

Le rimanenti attività con utilizzo di solvente sono riconducibili al lavaggio di pezzi meccanici/lame di contropressione degli impianti. Le parti volatile di queste attività sono captate ed espulse tramite un ventilatore centrifugo – posizionato su ampliamento piattaforma postcombustore M4 ed inviate al camino E33.

B.4.3. Stampa

n. 3 linee di stampa, successiva alla fase di verniciatura.

Tale reparto è composto da:

- **Linea M4**: costituita da 4 gruppi di stampa, una verniciatrice, un forno di essiccazione ed un post-combustore termico integrato con recupero del calore;
- **Linea NM5**: costituita da linea di stampa UV-LED, una verniciatrice UV;
- **Linea M6**: costituita da una stampa a sei inck, una verniciatrice in linea ed un postcombustore termico integrato con recupero del calore.

STAMPA (ad essiccazione termica) = n° 2 impianti produttivi

M4) Metalstar PO 924 4 ink+verniciatrice in linea LTG 470 (installata nel 2011) codice impianto 470 054 + 790 042

M6) Sprint 6 ink+verniciatrice in linea LTG 470 (installata nel 2011) codice impianto 470 054 in linea LTG 470 (installata nel 2001) codice impianto 264 052 + 718035

STAMPA (ink UV LED + verniciatrice UV)

NM5) Mailander 4 ink+verniciatrice Metalcoat 470 (installata nel 2019) codice impianto 718 035.

Impianto dotato di forni GIARDINA TECHNOLOGIES

N° 3 moduli interdeck 1260/3-P-40 UV LED (per inchiostri)

N° 2 moduli post-print 1260/2-P40 UV LED

N° 4 moduli post varnish 1252/P4-RQW UV (lampade da 1250 max 1/1 EPS 180W/cm.

N° 1 modulo undercure GTS/UV 1252-RQW PLUS (sotto trasporto nastri per polimerizzazione in volta di particelle prodotto verniciante in uscita da verniciatrice)

Utilizzando le matrici da stampa, precedentemente lavorate con i "CTP", tramite un processo di stampa "offset" vengono eseguite le personalizzazioni grafiche richieste dal Cliente.

A protezione degli inchiostri litografici viene applicata sul foglio una vernice a finire (di natura alchidica o poliestere o vinilica), tale vernice consentirà la lavorabilità meccanica dei fogli litografati.

Dopo l'applicazione della vernice, sempre sull'impianto stesso, i fogli vengono avviati nel forno di essiccamento, dotato di post-combustore termico, per la cottura dei prodotti vernicianti applicati.

Il forno di essiccamento è alimentato con gas metano e coi vapori di solvente generati dall'essiccazione dei prodotti vernicianti (parte volatile) che, convogliati nel post-combustore termico, vengono utilizzati come combustibile per l'alimentazione del forno stesso.

Al termine delle operazioni di essiccazione i fogli trattati vengono impilati, imballati con reggia metallica ed inviati al magazzino, pronti per la spedizione al Cliente.

Il procedimento di polimerizzazione (essiccazione) degli inchiostri stampa può avvenire in due diversi procedimenti:

- essiccazione in forno termico. Utilizzando una temperatura compresa tra i 160° ed i 170° con una permanenza nel tunnel di essiccazione tra gli 8" / 10".
- Polimerizzazione degli inchiostri con esposizione ai raggi UV / UV LED.

B.4.4. Strutture di servizio

All'interno dell'impianto IPPC sono presenti anche le seguenti ulteriori strutture di servizio:

- Uffici e Spogliatoi;
- Officina, dotata di cappe di aspirazione, per attività di fresatura dei rulli delle macchine;
- Magazzino e Deposito materie prime;
- Laboratorio controllo di qualità sui fogli finiti;
- Reparto di fotoincisione.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

C.1.1. Emissioni in atmosfera

Ogni linea di verniciatura e stampa è presidiata da un forno di post-combustione termico con recupero del calore.

I vapori derivanti dell'essiccamento delle vernici (contenenti COV) vengono avviati al trattamento termico e il calore recuperato viene utilizzato per l'essiccamento delle lastre verniciate.

Le parti mediane e terminali dei forni sono destinate al raffreddamento dei fogli, per mezzo dell'immissione di aria esterna. Le lastre metalliche finite sono così riportate alla temperatura ambiente ed il flusso di emissione generato viene immesso direttamente in atmosfera.

Le emissioni sono di tipo continuo (circa 24 ore/giorno per 230 giorni/anno) ad esclusione della linea di verniciatura M2, che lavora su due turni giornalieri.

Si precisa inoltre quanto segue:

- Le emissioni denominate E1, E2, E12, E13, E14 ed E15 sono state dismesse;
- I camini dai quali si immette aria fredda sono identificati in tabella.

NUMERO EMISSIONE	LINEA	IMPIANTO COLLEGATO
E7 plus	M5	Aria esterna
E7b	M5	Aria esterna
E8	M4	Aria esterna
E9	M4	Aria esterna
E18	M3	Aria esterna
E22b	M2	Aria esterna
E25b	M1	Aria esterna
E29	M6	Aria esterna
E30	M6	Aria esterna

Tabella C1 – Camini per immissione di aria di raffreddamento

EMISSIONI CONVOGLIATE SIGNIFICATIVE

La seguente tabella riassume le emissioni significative presenti presso l'installazione - Attuale configurazione autorizzata con AIA

NUMERO EMISSIONE	LINEA	IMPIANTO COLLEGATO	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA DELL'EMISSIONE (h/g)	TEMPERATURA [°C]	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMA DI ABBATTIM.	ALTEZZA GEOMETRICA DELL'EMISSIONE (m)	SEZIONE DEL CAMINO (m)
E3	M4	Post-combustore	8000	24	269	COV - NO _x - CO	Post-combustore termico recuperativo	12	0,5

NUMERO EMISSIONE	LINEA	IMPIANTO COLLEGATO	PORTATA (Nm3/h)	DURATA DELL' EMISSIONE (h/g)	TEMPERATURA [°C]	INQUINANT I MONITORATI	SISTEMA DI ABBATTIM.	ALTEZZA GEOMETRICA DELL' EMISSIONE (m)	SEZIONE DEL CAMINO (m)
E4	M4	Uscita tunnel	7000	24	69	COV	Assente	12	0,5
E5.1	M5	Verniciatrice UV	8500	16	48	O ₃	Assente	10	0,6
E6.1	M5	Vuoto aria cinghie	11000	16	29	COV	Assente	10	0,7
E6.2	M5	Aspirazione inck LED	1600	16	28	COV	Assente	10	0,5
E10	M4	Raffreddamento fogli	32000	24	20	COV	Assente	12	1,15
E11	M4	Raffreddamento fogli	31000	24	20	COV	Assente	12	0,95
E16	M3	Post-combustore	8000	24	222	COV - NO _x - CO	Post-combustore termico recuperativo	12	0,5
E17	M3	Uscita tunnel	8700	24	64	COV	Assente	12	0,5
E19	M3	Raffreddamento fogli	5900	24	20	COV	Assente	12	0,9
E20	M2	Post-combustore	3200	24	237	COV - NO _x - CO	Post-combustore termico recuperativo	12	0,5
E21	M2	Uscita tunnel	2000	24	51	COV	Assente	12	0,5
E22	M2	Raffreddamento fogli	30000	24	20	COV	Assente	12	1,1
E23	M1	Post-combustore	12000	24	121	COV - NO _x - CO	Post-combustore termico recuperativo	12	0,7
E24	M1	Uscita tunnel	3900	24	64	COV	Assente	12	0,5
E25	M1	Raffreddamento fogli	11000	24	20	COV	Assente	12	0,8
E26	M6	Lampade UV	400	max 8	31	O ₃	Assente	12	0,2
E27	M6	Post-combustore	4000	24	313	COV - NO _x - CO	Post-combustore termico recuperativo	12	0,6

NUMERO EMISSIONE	LINEA	IMPIANTO COLLEGATO	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA DELL' EMISSIONE (h/g)	TEMPERATURA [°C]	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMA DI ABBATTIM.	ALTEZZA GEOMETRICA DELL' EMISSIONE (m)	SEZIONE DEL CAMINO (m)
E28	M6	Uscita tunnel	2000	24	67	COV	Assente	12	0,4
E31	M6	Raffreddamento fogli	8200	24	20	COV	Assente	12	0,8
E32	M6	Raffreddamento fogli	9000	24	20	COV	Assente	12	0,8
E33	-	Impianto di aspirazione centralizzato	7000	24	34	COV	Assente	12	0,55

Tabella C2 – Emissioni in atmosfera

Le nuove BAT 2009/2020 prevedono un abbassamento sensibile del limite previsto per le emissioni in atmosfera, come già anticipato al capitolo A2.

Metalcolor SpA al fine di raggiungere tale obiettivo, ha valutato le alternative possibili ed in particolare nota la sua configurazione ha cercato di modificare il ciclo produttivo interno al fine di non stravolgere la struttura aziendale. Infatti mantenendo gli impianti ed innalzando la temperatura di asciugatura delle vernici è possibile ridurre il contributo di COV emesso a camino, di contro tale soluzione comporterà un aumento di consumo di metano per la produzione. Tale soluzione risulta applicabile per i camini dove è presente un sistema di abbattimento del tipo “post combustore interno”.

Negli altri casi, ovvero per le uscite dal tunnel, per il lavaggio dei componenti, così come per la linea ad UV-LED, in cui il contributo di COV emesso è superiore al limite di 20 mg/N³ previsto dalle nuove BAT l'impresa ha intenzione di installare un sistema di abbattimento a carboni attivi, il quale verrà posizionato nell'area esterna allo stabilimento (opposta all'ingresso di Via per Bernate).

Quest'ultima soluzione a livello ambientale comporterà la rigenerazione e smaltimento periodica dei carboni attivi che adsorberanno il solvente emesso durante le attività di verniciatura degli imballaggi metallici.

Futura configurazione a valle dell'implementazione del progetto di adeguamento.

NUMERO EMISSIONE	LINEA	IMPIANTO COLLEGATO	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA DELL' EMISSIONE (h/g)	TEMPERATURA [°C]	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMA DI ABBATTIM.	ALTEZZA GEOMETRICA DELL' EMISSIONE (m)	SEZIONE DEL CAMINO (m ²)
E3	M4	Post-combustore	8000	24	269	COV - NO _x - CO	Post-combustore e termico recuperativo	12	0,196
E10	M4	Raffreddamento fogli	32000	24	20	COV	Assente	12	1.04
E11	M4	Raffreddamento fogli	31000	24	20	COV	Assente	12	0.709
E16	M3	Post-combustore	8000	24	222	COV - NO _x - CO	Post-combustore e termico recuperativo	12	0,196
E19	M3	Raffreddamento fogli	5900	24	20	COV	Assente	12	0.636

Autorizzazione Integrata Ambientale ALLEGATO TECNICO - RIESAME AIA	Pag. 35 a 76
--	-----------------------------------

NUMERO EMISSIONE	LINEA	IMPIANTO COLLEGATO	PORTATA (Nm³/h)	DURATA DELL' EMISSIONE (h/g)	TEMPERATURA [°C]	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMA DI ABBATTIM.	ALTEZZA GEOMETRICA DELL' EMISSIONE (m)	SEZIONE DEL CAMINO (m²)
E20	M2	Post-combustore	3200	24	237	COV - NO _x - CO	Post-combustore e termico recuperativo	12	0,196
E22	M2	Raffreddamento fogli	30000	24	20	COV	Assente	12	1,1
E23	M1	Post-combustore	7000	24	121	COV - NO _x - CO	Post-combustore e termico recuperativo	12	0,196
E25	M1	Raffreddamento fogli	11000	24	20	COV	Assente	12	0.5
E27	M6	Post-combustore	4000	24	313	COV - NO _x - CO	Post-combustore e termico recuperativo	12	0.283
E31	M6	Raffreddamento fogli	8200	24	20	COV	Assente	12	0.5
E32	M6	Raffreddamento fogli	9000	24	20	COV	Assente	12	0.5
E42	//	Uscita tunnel + Lavaggio componenti +Linea M5	48 000 O 50 000	24	20	COV	AC.RE.01 O AC.RE.02	10	0.785

Tabella C3 – Emissioni in atmosfera

EMISSIONI SCARSAMENTE RILEVANTI

Nella seguente tabella si riassumono le emissioni ad inquinamento scarsamente rilevante.

IDENTIFICAZIONE AIA	MARCA E MODELLO	TARGA IMPIANTO	ANNO INSTALLAZIONE	POTENZA UTILE	POTENZA NOMINALE	FUNZIONE
E34	BALTUR GA 350	R728T35216640303	2010	320	349,7	Riscaldamento reparto
E35	RIELLO ACR250/2G	R728T42519404903	2018	290,7	322,6	Riscaldamento reparto
E36	APEN GR. AKY050IT	R10TO36673019903	2020	146,7	147	Riscaldamento reparto
E37	APEN GR. AKY050IT	R10TO36673019903	2020	146,7	147	Riscaldamento reparto
E38	APEN GR. AKY050IT	R10TO36673019903	2020	146,7	147	Riscaldamento reparto
E39	AIR C. Ter. SPLIT EASY	RP71P62892200703	2011	69,4	69,4	Riscaldamento magazzino vernici
E40	AIR C. Ter. SPLIT EASY	RP71P62892200703	2011	69,4	69,4	Riscaldamento magazzino vernici
E41	BALTUR PAB 116	R728T25392196403	2008	126	126	Riscaldamento uffici

Tabella C4 – Emissioni scarsamente rilevanti

Si precisa che gli impianti termici di cui sopra sono alimentati a metano.

EMISSIONI DIFFUSE

I prodotti a solvente vengono impiegati direttamente nelle linee produzione e prelevati direttamente dalle confezioni, le quali sono posizionate sulla linea, appena prima dell'utilizzo.

Potenziati emissioni diffuse possono essere generate dalla pulizia delle attrezzature e durante le operazioni di cambio colore.

C.1.2. Sistemi di contenimento delle emissioni

I post combustori installati sono di due tipologie.

A) INTEGRATI) per impianto:

- M2) verniciatrice LTG 470
- M3) verniciatrice LTG 470
- M4) linea stampa Metalstar 4 colori + linea di verniciatura LTG 470
- M6) linea stampa Sprint 6 colori + linea di verniciatura LTG 470

Funzionamento:

Il principio di funzionamento degli impianti di abbattimento è basato sull'aspirazione dei vapori organici che si generano durante le fasi di polimerizzazione delle vernici applicate. Tali vapori vengono aspirati e convogliati in una camera di combustione per la loro termodistruzione.

Tramite l'utilizzo di un bruciatore a gas l'aria viene trattata in camera del postcombustore ad una temperatura compresa tra i 720 e i 760°C.

Si specifica che tutti gli impianti presenti in azienda possono essere utilizzati solo quando il post combustore termico ha raggiunto la temperatura minima di 720°C. Nel caso la temperatura dei post combustori non raggiungesse la temperatura minima di 720°C l'impianto non è utilizzabile.

Le temperature dei post combustori sono costantemente monitorate.

L'aria, dopo il trattamento termico, viene inviata ad uno scambiatore di calore dove una parte dell'energia termica viene utilizzata per il preriscaldamento dell'aria non depurata, una parte viene utilizzata per il preriscaldamento dei cestelli reggi foglio, mentre, la parte eccedente viene inviata al camino per la sua espulsione in atmosfera.

B) RIGENERATIVO TERMICO ORGANICO) per impianto:

- M1) verniciatrice LTG 466

Funzionamento:

Il principio di funzionamento è basato sull'aspirazione dei vapori organici e l'invio degli stessi alle torri di trattamento per la termodistruzione.

Durante l'avviamento dell'impianto i letti in ceramica vengono riscaldati dal bruciatore presente sull'impianto. Una volta che il sistema ha raggiunto la temperatura d'esercizio, la produzione può iniziare.

L'aria contaminata viene convogliata al post combustore attraverso uno dei letti preriscaldati. La potenza del bruciatore viene ridotta automaticamente tramite un controller della temperatura, la termodistruzione dei vapori organici risulta sufficiente per il funzionamento autonomo del Rigenerativo Termico Organico senza il supporto del bruciatore.

Le caratteristiche tecniche del sistema di abbattimento sono:

- Alimentazione a gas metano.
- Sistema di trattamento a 3 torri
- Portata massima 12.00 Nm³/h
- Temperatura camera di combustione 750/785°C.

- Isolamento termico in fibra ceramica.
- Sistema di controllo con PC industriale per il dialogo operatore impianto.
Dallo stesso PC sono visualizzabili gli allarmi, le temperature di dell'impianto (camera combustione, ingresso dei fumi, camino, celle e sistema di recupero del calore).

C) DEPURATORE A CARBONI ATTIVI AD ALTA EFFICIENZA per impianto:

- Uscita del tunnel per la linea M1(ex E24) – M2 (Ex E21) – M3 (ex E17) – M4 (Ex E4) – M6 (ex E28);
- Linea M5: lampade UV (ex E5.1), depressori (ex E6.1), ink LED (ex E6.2), lampade UV (E26);
- Lavaggio (ex E33)

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

IMPIANTI DI ABBATTIMENTO	E3 Linea M4	E16 Linea M3	E20 Linea M2	E23 Linea M1	E27 Linea M6
PORTATA [Nm ³ /h]	8000	8000	3200	7000	4000
TIPO ABBATTIMENTO	RTO Integrato	RTO Integrato	RTO Integrato	RTO Integrato	RTO Integrato
INQUINANTE TRATTATO	COV	COV	COV	COV	COV
RENDIMENTO MEDIO GARANTITO	99	99	99	99	99
RIFIUTI PRODOTTI DAL SISTEMA	NESSUNO	NESSUNO	NESSUNO	NESSUNO	NESSUNO
RICIRCOLO EFFLUENTE IDRICO	NON PREVEDE USO DI ACQUA	NON PREVEDE USO DI ACQUA	NON PREVEDE USO DI ACQUA	NON PREVEDE USO DI ACQUA	NON PREVEDE USO DI ACQUA
PERDITA DI CARICO [mm]	3.17	2.19	3.12	2.69	2.8
CONSUMO DI ACQUA [m ³ /h]	NON PREVEDE USO DI ACQUA	NON PREVEDE USO DI ACQUA	NON PREVEDE USO DI ACQUA	NON PREVEDE USO DI ACQUA	NON PREVEDE USO DI ACQUA
GRUPPO DI CONTINUITA' (COMBUSTIBILE)	ASSENTE	ASSENTE	ASSENTE	ASSENTE	ASSENTE
SISTEMA DI RISERVA	ASSENTE	ASSENTE	ASSENTE	ASSENTE	ASSENTE
TRATTAMENTO ACQUA E/O FANGHI DI RISULTA	ASSENTE	ASSENTE	ASSENTE	ASSENTE	ASSENTE
MANUTENZIONE ORDINARIA [ore/settimana]	5	5	5	5	5
MANUTENZIONE STRAORDINARIA [ore/anno]	30	30	30	30	30
SISTEMI DI MONITORAGGIO IN CONTINUO	si	si	si	si	si

Tabella C5: Caratteristiche sistemi di abbattimento

Non sono presenti bypass.

L'azienda ha intenzione di installare un filtro a carboni attivi il quale potrà essere del tipo AC.RE.01 o AC.RE.02, i quali sono entrambi compatibili con il flusso prodotto dallo stabilimento.

Infatti il depuratore a carboni attivi è particolarmente indicato per l'adsorbimento dei composti di origine organica ed inorganica tramite il collegamento al ventilatore/aspiratore centrifugo.

Si specificano alcuni dettagli dei due potenziali impianti che verranno installati.

Il depuratore (AC.RE.01), a letto verticale, è realizzato ad elementi flangiati e composto da:

- Camera con ingresso tangenziale dell'aria da trattare completa di cartuccia interna con rete di contenimento a carbone attivo, coperchio superiore di chiusura con attacco uscita aria depurata e serie di bocchelli di carico carbone
- Tramoggia inferiore, completa di serrande per lo scarico del carbone esausto.
- La struttura è completa di robuste gambe in profilato con piastre di fissaggio al piano in calcestruzzo.

Il depuratore (AC.RE.02), a letti verticali, è realizzato ad elementi flangiati e composto da:

- Camera con ingresso laterale completa di unità di pre-filtrazione
- Camera con cartucce contenenti i carboni attivi
- Sezione di uscita superiore
- Tramoggia inferiore, completa di serrande per lo scarico del carbone esausto.
- La struttura è completa di robuste gambe in profilato con piastre di fissaggio al piano in calcestruzzo.

Il nuovo impianto di abbattimento ha le seguenti caratteristiche avrà le caratteristiche sotto indicate.

IMPIANTI DI ABBATTIMENTO	E34 – Opzione A	E34 – Opzione B
PORTATA [Nm ³ /h]	48000	50000
TIPO ABBATTIMENTO	AC.RE.01	AC.RE.02
INQUINANTE TRATTATO	COV	COV
RENDIMENTO MEDIO GARANTITO	90-95%	90-95%
RIFIUTI PRODOTTI DAL SISTEMA	Carboni esausti	Carboni esausti
RICIRCOLO EFFLUENTE IDRICO	NON PREVEDE USO DI ACQUA	NON PREVEDE USO DI ACQUA
PERDITA DI CARICO [mm]	120	120
CONSUMO DI ACQUA [m ³ /h]	NON PREVEDE USO DI ACQUA	NON PREVEDE USO DI ACQUA
GRUPPO DI CONTINUITA' (COMBUSTIBILE)	ASSENTE	ASSENTE
SISTEMA DI RISERVA	ASSENTE	ASSENTE
TRATTAMENTO ACQUA E/O FANGHI DI RISULTA	ASSENTE	ASSENTE
MANUTENZIONE ORDINARIA [ore/settimana]	Vedi sotto	Vedi sotto
MANUTENZIONE STRAORDINARIA [ore/anno]	Vedi sotto	Vedi sotto

Autorizzazione Integrata Ambientale ALLEGATO TECNICO - RIESAME AIA	Pag. 39 a 76
--	----------------------------

SISTEMI DI MONITORAGGIO IN CONTINUO	ASSENTE	ASSENTE
--	---------	---------

Tabella C6: Caratteristiche sistemi di abbattimento

L'azienda ha stimato la necessità di sostituire i carboni ogni 2000 ore di utilizzo degli stessi, pertanto considerando che funzioneranno 24h su 24, si stima una sostituzione ogni 80-85 gg circa, quindi 4/5 volte l'anno sulla base del contenuto COV effettivo del carbone.

Le attività di manutenzione ordinaria avranno una durata di circa 4 ore.

La manutenzione straordinaria, con la verifica completa dell'impianto, verrà eseguita una volta l'anno per la durata massima di una giornata (8h).

C.2. Emissioni idriche e sistemi di contenimento

C.2.1. Emissioni idriche

L'azienda come anticipato non produce scarichi reflui industriali ma esclusivamente domestici che vengono recapitate in fognatura comunale, sempre ammesso ai sensi dell'art. 107 comma 2 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. nel rispetto del regolamento del servizio idrico integrato.

Le acque meteoriche vengono raccolte attraverso canaline di scolo e recapitate direttamente nel terreno tramite sub irrigazione, grazie a tubazioni in cemento.

Le acque di processo (fotoincisione e raffreddamento lastre) sono in parte raccolte in cisternette/fusti e smaltite come rifiuti ed in parte perse per evaporazione.

SIGLA SCARICO	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
	CIVILE	FOGNATURA COMUNALE	FOSSA SETTICA IMHOFF
-	METEORICHE	SUOLO/SUBIRRIGAZIONE	-

Tabella C4 – Emissioni idriche

C.3. Emissioni sonore e sistemi di contenimento

ZONIZZAZIONE ACUSTICA

Il Piano di zonizzazione acustica del **Comune di Mesero** è stato approvato con Delibera di C.C. n. 39 del 29.09.1998. L'area relativa all'impianto è situata in "Classe V – Area prevalentemente industriale".

Il Piano di zonizzazione acustica del **Comune di Bernate Ticino** è stato approvato con Delibera di C.C. n. 18 del 21.04.2009. Le zone limitrofe allo stabilimento rientrano in "Classe V – Area prevalentemente industriali", "Classe IV – Aree di intensa attività umana" e "Classe III – Aree di tipo misto.

Secondo il Piano di zonizzazione acustica del **Comune di Marcallo con Casone** le zone limitrofe allo stabilimento rientrano in Classe acustica III – Aree di tipo misto.

CLASSE ACUSTICA DI APPARTENENZA DELL'INSTALLAZIONE IPPC		
Valore limite (livello sonoro equivalente (Leq) in dB(A))	Periodo diurno (ore 6.00 – 22.00)	Periodo notturno (ore 22.00 – 6.00)
Classe V – Aree prevalentemente industriali		
Emissione	65 dB (A)	55 dB (A)
Immissione	70 dB (A)	60 dB (A)

CLASSE ACUSTICA DEI SITI CONFINANTI	
Comune di Bernate Ticino	Classe V – Aree prevalentemente industriali (circa 30 metri)
	Classe IV – Aree di intensa attività umana (circa 35 metri)
	Classe III – Aree di tipo misto (circa 50 metri)
Comune di Marcallo con Casone	Classe III – Aree di tipo misto (circa 100 metri)

Tabella C5 - Zonizzazione acustica delle aree in cui ricade l'installazione e di quelle confinanti

SORGENTI DI RUMORE

Le principali sorgenti fisse, costituite dalle linee produttive, sono posizionate all'interno degli edifici dello stabilimento.

Tra le sorgenti mobili si possono elencare i mezzi di sollevamento che operano anche sul piazzale esterno ed i mezzi di trasporto delle materie prime e dei prodotti finiti.

L'orario lavorativo aziendale è articolato su tre turni giornalieri (06.00-14.00, 14.00-22.00 e 22.00-06.00) per i reparti produttivi; ed un turno giornaliero (08.00-13.00/14.00-18.00) per gli uffici.

RILIEVI FONOMETRICI

Il tecnico competente in acustica ha verificato il rispetto dei limiti derivanti dal piano di zonizzazione acustica comunale il 26 Gennaio 2024 i quali si intendono rispettati anche nel caso in cui l'azienda installi il nuovo impianto di abbattimento a carboni attivi previsto nel piano di adeguamento per il rispetto dei limiti imposti dalle nuove BAT.

C.4. Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Ad esclusione delle aree a verde (3.700 m²), tutta l'area occupata dall'insediamento è impermeabilizzata.

Lo stoccaggio delle vernici e dei solventi avviene in apposito **Magazzino**, la cui struttura è stata realizzata in modo tale da evitare la fuoriuscita di eventuali perdite dei prodotti ivi stoccati e con pavimentazione in cemento.

Nel Reparto di fotoincisione, destinato alla produzione delle matrici di stampa, è presente un ulteriore **magazzino di reparto**, dotato di pavimento in cemento, appositamente piastrellato in ceramica e verniciato, nel quale vengono stoccati i seguenti prodotti:

- **Developer ARKANA**: liquido di sviluppo utilizzato per lo sviluppo di lastre.
- **Replenisher ARKANA**: liquido rigenerazione termiche positive. Lo stoccaggio avviene in appositi contenitori da 20 litri per un quantitativo di circa 400 litri (n. 20 fustini);
- **Gum ARKANA**: soluzione di gomma a protezione delle lastre di stampa. Lo stoccaggio avviene in appositi contenitori da 10 litri per un quantitativo di circa 50 litri (n. 5 fustini).

Lo **stoccaggio dei rifiuti** avviene nel piazzale situato nella zona di carico e scarico merci. La zona è totalmente asfaltata. Per i rifiuti contenenti solventi è stata, inoltre, realizzato un bacino di contenimento in cemento armato, coperto da una tettoia, e dotato di griglia di raccolta con relativa vasca.

La **pavimentazione interna** dell'installazione IPPC è in cemento armato.

Il parcheggio degli automezzi (dipendenti / visitatori) è situato all'interno del perimetro aziendale su area parzialmente asfaltata. Sono presenti inoltre tettoie per il parcheggio di auto al coperto.

Nel sito non sono presenti serbatoi, né interrati, né fuori terra, ad eccezione del serbatoio antincendio.

C.5. Produzione rifiuti

L'azienda utilizza un quantitativo elevato di stracci per la pulizia dei macchinari i quali si impregnano di solventi e di residui di inchiostri; gli stessi vengono gestiti tramite un servizio di noleggio canovacci a consumo che si occupa della fornitura di quelli puliti e del ritiro e trattamento di quelli sporchi.

Nella tabella sottostante sono riportate le tipologie di rifiuto prodotte, il codice C.E.R., la classificazione e le operazioni connesse a ciascun rifiuto.

Codice CER	Descrizione Rifiuti	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Destino
80318	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	SNP	Scatole Al coperto su suolo impermeabile	R13
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici - Polv.Poliu.	SNP	Cassone metallico Su piazzale esterno impermeabile	R13
120199	Rifiuti non specificati altrimenti - Rottame Alluminio	SNP	Cassone metallico Su piazzale esterno impermeabile	R13
150104	Imballaggi metallici	SNP	Cassone metallico Su piazzale esterno impermeabile	R13
150106	Imballaggi in materiali misti	SNP	Cassone metallico Su piazzale esterno impermeabile	R13
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	SNP	Cassone metallico Su piazzale esterno impermeabile	R13
161002	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01	L	Fusti Al coperto su superficie impermeabile	R13
170405	Ferro e acciaio	SNP	Cassone metallico Su piazzale esterno impermeabile	R13
190906	Soluzioni e fanghi di rigenerazione delle resine a scambio ionico - Acqua addolcitore	L	Fusti/ Cisternette Al coperto su superficie impermeabile	R13
070104*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	L	Fusti/ Cisternette Al coperto su superficie impermeabile	R13

Codice CER	Descrizione Rifiuti	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Destino
070701*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	L	Fusti/ Cisternette Al coperto su superficie impermeabile	D15
080312*	Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	FANGOSO	Big bag Al coperto su superficie impermeabile	R13
090101*	Soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa	L	Fusti/ Cisternette Al coperto su superficie impermeabile	D15
130205*	Scarti di olio minerale per motori ed ingranaggi e lubrificazioni, non clorurati	L	Fusti/ Cisternette Al coperto su superficie impermeabile	R13
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze - PLASTICA	SNP	Cassone Su piazzale esterno impermeabile	R13
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze - METALLO	SNP	Cassone Su piazzale esterno impermeabile	R13
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	SNP	Contenitore Al coperto su superficie impermeabile	R13
160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160209 a 160212	SNP	Alla rinfusa Al coperto su superficie impermeabile	R13

Tabella C7 Caratteristiche dei rifiuti

Anche per la movimentazione dei rifiuti, così come avviene per la merce in lavorazione, si utilizza un muletto a trazione elettrica.

Per quanto riguarda il codice CER 120199 "Rifiuti non specificati altrimenti - Rottame ferro" si precisa che l'azienda ha valutato la possibilità di applicare la disciplina dei sottoprodotti definiti dall'art. 184-bis del D.Lgs. 152/2006; poiché le condizioni risultano soddisfatte gli scarti di produzione, precedentemente classificati con il codice 150104 vengono gestiti come sottoprodotto.

Qualora le condizioni previste dall'art. 184-bis non venissero più soddisfatte sarebbe cura del gestore classificare lo scarto come rifiuto e smaltirlo come previsto dalla normativa vigente.

L'art. 184 bis comma 1 definisce un sottoprodotto nel caso in cui vengano soddisfatte le quattro condizioni di cui sotto:

- la sostanza o l'oggetto è originato da un processo di produzione, di cui costituisce parte integrante, e il cui scopo primario non è la produzione di tale sostanza od oggetto;
- è certo che la sostanza o l'oggetto sarà utilizzato, nel corso dello stesso o di un successivo processo di produzione o di utilizzazione, da parte del produttore o di terzi;
- la sostanza o l'oggetto può essere utilizzato direttamente senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale;
- l'ulteriore utilizzo è legale, ossia la sostanza o l'oggetto soddisfa, per l'utilizzo specifico, tutti i requisiti pertinenti riguardanti i prodotti e la protezione della salute e dell'ambiente e non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o la salute umana.

L'azienda METALCOLOR SPA ha verificato le condizioni di cui sopra ed in particolare:

- Lo scarto metallico è generato dal processo di produzione di banda stagnata, scopo primario della produzione;
- La sostanza viene utilizzata da terzi nel processo di recupero del metallo;
- Non è necessaria alcuna operazione diversa dalla normale pratica industriale per il suo utilizzo;
- L'utilizzo della sostanza è legale.

Il recupero dell'alluminio così come da procedura di METALCOLOR SPA nell'ambito di una economia circolare in quanto i fogli di alluminio in ingresso al processo di produzione di METALCOLOR derivano in parte dal recupero dello scarto metallico inviato al fornitore. Pertanto l'impatto complessivo sull'ambiente non è negativo.

Il regolamento REACH prevede (all' art. 2 comma 7 lettera d) che siano esentate dalle disposizioni dei titoli II (registrazione delle sostanze), V (utilizzatori a valle) e VI (valutazione) del regolamento le sostanze, in quanto tali o in quanto componenti di miscele o contenute in articoli, registrate a norma del titolo II, recuperate nella Comunità se:

- i) la sostanza risultante dal processo di recupero è la stessa sostanza registrata a norma del titolo II;
- ii) le informazioni prescritte dagli articoli 31 o 32 in merito alla sostanza registrata a norma del titolo II sono disponibili nello stabilimento che effettua il recupero.

C.6. Bonifiche ambientali

Lo stabilimento non è stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al D.Lgs. 152/2006 relativo alle bonifiche ambientali.

C.7. Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 e s.m.i..

D. QUADRO INTEGRATO

D.1. Applicazione delle MTD

La tabella di seguito riassume lo stato di applicazione delle migliori tecnologie disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento individuate dalla:

Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della commissione del 22/06/2020, la cui entrata in vigore è prevista entro il 9/12/2024.

Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della commissione del 22/06/2020		
MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
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:	Applicata	L'azienda è in possesso di un sistema di gestione qualità certificato ISO 9001:2015. Nel corso del 2023 ha implementato un sistema di gestione ambientale conforme alla BAT 1.
i) impegno, leadership e responsabilità da parte dei dirigenti, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace		
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		
iii) sviluppo di una politica ambientale che preveda anche il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione		
iv) definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili		
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		
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		
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)		
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		

Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della commissione del 22/06/2020

MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
xi) controllo dei processi e programmazione operativa efficaci		
xii) attuazione di adeguati programmi di 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		
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		
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)		
xvi) svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare		
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		
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		
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		
xx) seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite.		
1.1.2 Prestazione complessiva ambientale		
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:	Applicata	Il processo di verniciatura delle lastre è quello a maggior consumo di energia ed emissione di COV pertanto sono stati installati alcuni RTO interni che hanno il compito di abbattere i COV.
— 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)		
— individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico		
— verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate.		
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	Parzialmente applicata	La selezione delle materie prime intese come prodotti vernicianti è fatta dal cliente

Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della commissione del 22/06/2020

MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
a) Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale		sulla base della litografia pertanto Metalcolor non ha la possibilità di scegliere materie prime diverse.
b) Ottimizzazione dell'uso di solventi		
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.	Parzialmente applicata	Come anticipato la scelta del prodotto verniciante è eseguita dal cliente, pertanto Metalcolor non ha modo di ridurre i consumi nelle modalità riportate. L'azienda ha però introdotto una linea produttiva UV-LED che non emette quindi solventi in atmosfera.
a) Uso di pitture/ rivestimenti/vernici/ inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto di solidi		
b) Uso di pitture/ rivestimenti/inchiostri/ vernici/adesivi a base acquosa.		
c) Uso di inchiostri/ rivestimenti/pitture/ vernici e adesivi essiccati per irraggiamento.		
d) Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente		
e) Utilizzo di adesivi termofusibili		
f) Utilizzo della verniciatura a polveri		
g) Utilizzo di un film laminato per rivestimenti su supporti arrotolati (web) o coil coating		
h) Uso di sostanze che non sono COV o sono COV a minore volatilità		
1.1.4 Stoccaggio e manipolazione delle materie prime		
BAT 5 - Al fine di evitare o ridurre le emissioni fugitive 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.	Applicata	L'azienda deposita i prodotti vernicianti in locale dedicato esterno la cui struttura permette di essere essa stessa un bacino di contenimento pertanto benchè gli stessi siano sigillati, anche in caso di emergenza la fuoriuscita non costituirebbe un potenziale inquinamento. Sulle linee produttive sono presenti solo le vernici strettamente necessarie alla produzione giornaliera. Sulle linee di produzione, nelle stazioni di utilizzo di prodotti vernicianti, i fusti sono stoccati su bacini di contenimento e prelevati trami pompa idraulica che permette di ridurre al minimo il potenziale sversamento. Non è necessaria la preparazione dei prodotti vernicianti i quali sono
<i>I. Tecniche di gestione</i>		
a) Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali		
<i>II. Tecniche di stoccaggio</i>		
b) Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata		
c) Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione		
<i>III. Tecniche per il pompaggio e il trattamento dei liquidi</i>		
d) Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio		
e) Tecniche per prevenire i traboccamenti durante il pompaggio		
f) Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenente solventi.		
g) Misure di contenimento in caso di fuoriuscite e/o assorbimento rapido durante la manipolazione di materiali contenenti solventi		

Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della commissione del 22/06/2020

MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
		“pronti uso”. Nel caso fosse necessaria la stessa verrebbe fatta in linea al fine di ridurre le emissioni
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.	Non applicabile	La produzione prevede l'uso di prodotti vernicianti diversi per ciascuna prodotto confezionato in produzione e diversi sulle diverse linee produttive. La produzione quindi necessita dell'intervento dell'operatore per la scelta del prodotto verniciante in magazzino e la messa in linea dello stesso. Per la tipologia di processo produttivo la BAT non risulta essere applicabile
a) Consegna centralizzata di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti)		
b) Sistemi di miscelazione avanzati		
c) Consegna di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nel punto di applicazione mediante un sistema chiuso.		
d) Automazione del cambiamento di colore		
e) Raggruppamento per colore		
f) Spurgo senza solvente di lavaggio		
1.1.6 Applicazione dei 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.	Applicata	L'applicazione della vernice è automatizzata con l'utilizzo di impianti dedicati al processo di applicazione della verniciatura a rullo.
<u><i>I. Tecniche di applicazione non a spruzzo</i></u>		
a) Verniciatura a rullo		
b) Lama racla su rullo		
c) Applicazione senza risciacquo per la verniciatura in continui		
d) Verniciatura a cascata		
e) Elettrodeposito		
f) Verniciatura per immersione		
g) Coestrusione		
<u><i>II. Tecniche di atomizzazione a spruzzo</i></u>		
h) Spruzzatura airless assistita ad aria		
i) Atomizzazione pneumatica con gas inerti		
j) Atomizzazione HVPL		
k) Atomizzazione elettrostatica		
l) Spruzzatura con aria o senza aria con assistenza elettrostatica		
m) Spruzzatura a caldo		
n) Applicazione per spruzzo strizzata e risciacquo nella verniciatura in continuo		
<u><i>III. Automazione dell'applicazione a spruzzo</i></u>		
o) Applicazione con robot		
p) Applicazione a macchina		

Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della commissione del 22/06/2020

MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
1.1.7 Essiccazione/Indurimento		
BAT 8 - Al fine di ridurre il consumo energetico e l’impatto ambientale generale dei processi di ssiccazione/indurimento, la BAT consiste nell’utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.	Non applicabile	La BAT 8 non risulta essere applicabile in quanto la tipologia di produzione non permette l'essiccazione con le tecniche proposte.
a) Essiccazione/indurimento per convezione di gas inerte		
b) Essiccazione/indurimento a induzione		
c) Essiccazione a microonde e ad alta frequenza		
d) Indurimento a radiazione		
e) Essiccazione combinata per convezione/radiazione IR		
f) Essiccazione/indurimento per convezione associata al recupero di calore		
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 detergenti a base solvente e nell’utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.	Parzialmente applicata	L’azienda per la pulizia delle attrezzature utilizza degli impianti costituiti da un lavandino collegato ad un detergente a base solvente (diluente di lavaggio). L’attività viene effettuata in area dedicata in testa alle linee di produzione. Le emissioni generate vengono aspirate.
a) Protezione delle aree e delle apparecchiature di spruzzatura		
b) Eliminazione dei solidi prima della pulizia completa		
c) Pulizia manuale con salviette preimregnate		
d) Utilizzo di detergenti a bassa volatilità		
e) Pulizia con detergenti a base acquosa		
f) Impianti di lavaggio chiusi		
g) Spurgo con recupero di solventi		
h) Pulizia mediante spruzzatura di acqua ad alta pressione		
i) Pulizia a ultrasuoni		
J) Pulizia a ghiaccio secco		
k) Pulizia mediante granigliatura con plastica		
1.1.9 Monitoraggio		
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.	Applicata	Compilato il Piano gestione solvente con cadenza annuale.
a) Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l’incertezza associata		
b) Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente		
c) Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull’incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi		

Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della commissione del 22/06/2020

MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
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	Applicata	Eseguite le analisi previste dal provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale in vigore
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	Inserire nota
1.1.10 Emissioni nel corso di OTNOC		
BAT 13 - Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC (Condizioni di esercizio diverse da quelle normali) e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito	Applicata	L'azienda considera essenziali per il processo tutte le macchine presenti sulla linea produttiva e pertanto le mantiene e controlla periodicamente.
a) Individuazione delle apparecchiature essenziali		
b) Ispezione, manutenzione e controllo		
1.1.11 Emissioni negli scarichi gassosi		
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.	Parzialmente applicata	E' prevista l'estrazione di aria sia dai processi di applicazione, essiccazione che da quelli di raffreddamento. Non è prevista la preparazione delle vernici ma le stesse così come il diluente vengono immesse in macchina. Non è prevista l'emissione nell'area dedicata alla pulizia delle attrezzature. Non è prevista l'estrazione dell'aria nel deposito di materie prime nel quale si precisa non avviene alcun tipo di preparazione o attività. Il deposito di rifiuti (morchie di verniciatura) è eseguito all'esterno, sotto tettoia e sopra bacino di contenimento.
a) Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema		
b) Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali contenenti COV.		
c) Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri.		
d) Estrazione dell'aria dai processi di essiccazione/indurimento		
e) Riduzione al minimo delle emissioni fugitive 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		
f) Estrazione dell'aria dalla zona di raffreddamento		
g) Estrazione dell'aria dal deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi		
h) Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia		
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.	Applicata	L'azienda è dotata di una serie di RTO interni.

Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della commissione del 22/06/2020

MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<u>I. Cattura e recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo</u>		
a) Condensazione		
b) Adsorbimento con carbone attivo o zeoliti		
c) Assorbimento mediante un liquido idoneo		
<u>II. Trattamento termico dei solventi nei gas in uscita dal processo con recupero di energia</u>		
d) Convogliamento dei gas in uscita dal processo verso un impianto di combustione		
e) Ossidazione termica recuperativa		
f) Ossidazione termica rigenerativa a letti multipli o con un distributore di aria rotante privo di valvole.		
g) Ossidazione catalitica		
<u>III. Trattamento dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo senza recupero dei solventi o termovalorizzazione</u>		
h) Trattamento biologico dei gas in uscita dal processo	Non applicabile	Le linee produttive sono dotate di aspiratori dedicati che non vengono modulati sulla base dei COV. Non vi è concentrazione esterna o interna dei fumi.
i) Ossidazione termica		
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.		
b) Concentrazione interna dei solventi nei gas in uscita dal processo.		
c) Concentrazione esterna, per adsorbimento, dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo	Applicata	L'azienda ha ottimizzato il processo di trattamento dei gas con l'uso degli RTO interni presenti.
d) Camera del plenum per ridurre il volume degli scarichi gassosi		
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.		
a) Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento)	Non applicabile	L'azienda, che effettua rivestimento e stampa di imballaggi metallici mediante applicazione a rullo di vernice.
b) Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NOX		
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)		
b) Scrubbing a umido		

Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della commissione del 22/06/2020

MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
c) Separazione a secco dell’overspray con materiale pre-rivestito		
d) Separazione a secco dell’overspray mediante filtrazione		
e) Precipitatore elettrostatico		
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.	Parzialmente Applicata	L’azienda monitora i consumi delle risorse energetiche. Metalcolor utilizza un impianto fotovoltaico per la produzione di energia rinnovabile. Il sistema di abbattimento consente il recupero di calore dai flussi caldi per il parziale auto sostentamento.
<u>I. Tecniche di gestione</u>		
a) Piano di efficienza energetica		
b) Registro del bilancio energetico		
<u>II. Tecniche legate al processo</u>		
c) Isolamento termico dei serbatoi e delle vasche contenenti liquidi raffreddati o riscaldati, e dei sistemi di combustione e di vapore		
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)		
e) Recupero di calore dai flussi di gas caldi		
f) Regolazione della portata dell’aria e dei gas in uscita dal processo		
g) Ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo		
h) Circolazione ottimizzata di aria calda in una cabina di indurimento di ampio volume, utilizzando un turbolatore d’aria.		
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.	Non applicabile	L’azienda non utilizza la risorsa idrica per la produzione
a) Piano di gestione delle risorse idriche e audit idrici		
b) Risciacqui a cascata inversa		
c) Riutilizzo e/o riciclaggio dell’acqua		
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.	Non applicabile	
<u>I. Trattamento preliminare, primario e generale</u>		
a) Equalizzazione		
b) Neutralizzazione		

Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della commissione del 22/06/2020

MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
c) Separazione fisica, ad esempio mediante l'impiego di schermi, setacci, separatori di sabbia, vasche di sedimentazione primaria e separazione magnetica		
<u>II. Trattamento fisico-chimico</u>		
d) Adsorbimento		
e) Distillazione sottovuoto		
f) Precipitazione		
g) Riduzione chimica		
h) Scambio ionico		
i) Strippaggio (stripping)		
<u>III. Trattamento biologico</u>		
j) Trattamento biologico		
<u>IV. Eliminazione finale delle materie solide</u>		
k) Coagulazione e flocculazione		
l) Sedimentazione		
m) Filtrazione		
n) flottazione		
1.1.15 Gestione dei rifiuti		
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.	Applicata	L'azienda monitora la produzione di rifiuti con cadenza annuale e garantisce il corretto smaltimento anche grazie al sistema di gestione implementato.
a) Piano di gestione dei rifiuti		
b) Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti		
c) Recupero/riciclaggio dei solventi		
d) Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti		
1.1.16 Emissione 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:	Applicata	L'abbattimento degli odori generati dalle operazioni di applicazione, essiccamento/polimerizzazione di vernici, smalti e inchiostri è ottenuto attraverso l'adozione del sistema di abbattimento a combustione.
— un protocollo che elenchi le azioni e il relativo calendario		
— un protocollo di intervento in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio nel caso di denunce		
— 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.		

Tabella D1: Stato di applicazione delle BAT

D.2. Criticità riscontrate

Presso l'impianto produttivo non si sono riscontrate particolari criticità di carattere gestionale impiantistico. In precedenza l'azienda non era collegata al sistema fognario per lo scarico delle acque reflue domestiche ma tale situazione è stata sanata.

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

Misure messe in atto

- Rifacimento del tetto con eliminazione di tutto l'eternit presente ed installazione di un impianto fotovoltaico da 483 kW/h;
- Progettazione ed esecuzione del capannone per il contenimento dei prodotti a solvente. La struttura è costruita con pareti resistenti al fuoco e separata dal resto del fabbricato con bacino impermeabile e dotato di impianto antincendio a schiumogeno;
- Sostituzione del contatore dell'acqua e della rete di distribuzione idrica interna, comprensiva dell'impianto antincendio;
- Installazione di un convogliatore silenziato sui compressori, al fine di attenuarne la rumorosità;
- Asfaltatura della zona parcheggi e movimento merci;
- Sostituzione dell'RTO sulla linea M1;
- Installazione di una linea UV-LED;
- **Ampliamento del magazzino materie prime (banda stagnata/alluminio) per una migliore gestione della merce.**

L'applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento da parte del Gestore dell'Azienda oggetto della presente autorizzazione, si concretizza nella adozione di una serie di scelte tecnologiche finalizzate al ridimensionamento degli impatti sull'ambiente della propria attività produttiva.

Inoltre si segnala che L'azienda:

- É un possesso di un sistema di gestione certificato a sensi della norma ISO 9001:2015 e di un nuovo sistema di gestione ambientale;
- ha mostrato particolare attenzione alla prevenzione e al contenimento di eventuali sversamenti nelle aree dedicate allo stoccaggio dei prodotti vernicianti e alle modalità di movimentazione interna degli stessi.

Misure programmate

- Sostituzione della linea produttiva M6;
- Prevista sostituzione impianto tra Dicembre 2024 / Gennaio 2025: la nuova linea utilizzerà il sistema d'essiccazione termico in uso sulla linea M6 in dismissione;
- Valutazione di una parziale dismissione della linea M4 nel secondo semestre del 2025;
- Installazione del nuovo sistema di abbattimento a carboni attivi per la riduzione delle emissioni derivanti dai fine tunnel e dal lavaggio. L'azienda richiede alle autorità competenti, in deroga a quanto previsto dalle **Decisione UE 2020/2009 del 22/06/2020, di poter installare l'impianto nel corso dell'anno 2026 quindi per gli anni 2024 e 2025 superare il limite di emissione di COV imposto dalle nuove BAT, pur rimanendo nei limiti previsti dall'AIA RG n. 13014 e prot. 264550 del 24/12/2014.**
- Sarà valutata la possibilità di dimettere i quattro gruppi stampa, mantenendo in uso la verniciatrice che utilizzerà il forno ad essiccazione termica in uso.
- Studio di fattibilità per il recupero energetico dai fumi in uscita dai camini dei postcombustori per il riscaldamento degli ambienti

E. QUADRO PRESCRITTIVO

La Società è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro.

E.1 ARIA

E.1.1 VALORI LIMITE DI EMISSIONE

Nella tabella sottostante si riportano i valori limite per le emissioni in atmosfera, nella configurazione attuale. (L'Impresa ha richiesto richiesta deroga ai Bat – Ael di cui alla Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della commissione del 22/06/2020 fino all'1.09.2026).

Configurazione attuale (fino al 31.08.2026)

NUMERO EMISSIONE	LINEA	IMPIANTO COLLEGATO	PORTATA (Nm ³ /h)	DURATA DELL' EMISSIONE (h/g)	TEMPERATURA [°C]	INQUINANTI MONITORATI (*)	SISTEMA DI ABBATTIM.	LIMITI
E3	M4	Post-combustore	8000	24	269	COV	Post-combustore termico recuperativo COV	20 mgC/Nm ³
						CO		150 mg/Nm ³
						NO _x		130 mg/Nm ³
E4	M4	Uscita tunnel	7000	24	69	COV	Assente	50 mgC/Nm ³ nota 2
E5.1	M5	Verniciatrice UV	8500	16	48	O ₃	Assente	//
E6.1	M5	Vuoto aria cinghie	11000	16	29	COV	Assente	50 mgC/Nm ³ nota 2
E6.2	M5	Aspirazione inck LED	1600	16	28	COV	Assente	50 mgC/Nm ³ nota 2
E10	M4	Raffreddamento fogli	32000	24	20	COV	Assente	Nota 1
E11	M4	Raffreddamento fogli	31000	24	20	COV	Assente	Nota 1
E16	M3	Post-combustore	8000	24	222	COV	Post-combustore termico recuperativo	20 mgC/Nm ³
						CO		150 mg/Nm ³
						NO _x		130 mg/Nm ³
E17	M3	Uscita tunnel	8700	24	64	COV	Assente	50 mgC/Nm ³ nota 2
E19	M3	Raffreddamento fogli	5900	24	20	COV	Assente	Nota 1
E20	M2	Post-combustore	3200	24	237	COV	Post-combustore termico recuperativo	20 mgC/Nm ³
						CO		150 mg/Nm ³
						NO _x		130 mg/Nm ³
E21	M2	Uscita tunnel	2000	24	51	COV	Assente	50 mgC/Nm ³ nota 2
E22	M2	Raffreddamento fogli	30000	24	20	COV	Assente	Nota 1

Autorizzazione Integrata Ambientale ALLEGATO TECNICO - RIESAME AIA	Pag. 55 a 76
--	-----------------------------------

NUMERO EMISSIONE	LINEA	IMPIANTO COLLEGATO	PORTATA (Nm3/h)	DURATA DELL' EMISSIONE (h/g)	TEMPERATURA [°C]	INQUINANTI MONITORATI (*)	SISTEMA DI ABBATTIM.	LIMITI
E23	M1	Post-combustore	12000	24	121	COV	Post-combustore termico recuperativo	20 mgC/Nm ³
						CO		150 mg/Nm3
						NO _x		130 mg/Nm3
E24	M1	Uscita tunnel	3900	24	64	COV	Assente	50 mgC/Nm ³ nota 2
E25	M1	Raffreddamento fogli	11000	24	20	COV	Assente	Nota 1
E26	M6	Lampade UV	400	max 8	31	O ₃	Assente	//
E27	M6	Post-combustore	4000	24	313	COV	Post-combustore termico recuperativo	20 mgC/Nm ³
						CO		150 mg/Nm3
						NO _x		130 mg/Nm3
E28	M6	Uscita tunnel	2000	24	67	COV	Assente	50 mgC/Nm ³ nota 2
E31	M6	Raffreddamento fogli	8200	24	20	COV	Assente	Nota 1
E32	M6	Raffreddamento fogli	9000	24	20	COV	Assente	Nota 1
E33	-	Impianto di aspirazione centralizzato	7000	24	34	COV	Assente	50 mgC/Nm ³ nota 2

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera

Configurazione a valle del progetto di adeguamento proposto in deroga all'applicazione della BAT AEL dedicata alle emissioni COV.

Configurazione post adeguamento (dall'1.09.2026)

NUMERO EMISSIONE	LINEA	IMPIANTO COLLEGATO	PORTATA (Nm3/h)	DURATA DELL' EMISSIONE (h/g)	TEMPERATURA [°C]	INQUINANTI MONITORATI (*)	SISTEMA DI ABBATTIM.	LIMITI
E3	M4	Post-combustore	8000	24	269	COV	Post-combustore termico recuperativo COV	20 mgC/Nm ³
						CO		150 mg/Nm3
						NO _x		130 mg/Nm3
E10	M4	Raffreddamento fogli	32000	24	20	COV	Assente	Nota 1
E11	M4	Raffreddamento fogli	31000	24	20	COV	Assente	Nota 1
E16	M3		8000	24	222	COV		20 mgC/Nm ³

NUMERO EMISSIONE	LINEA	IMPIANTO COLLEGATO	PORTATA (Nm3/h)	DURATA DELL' EMISSIONE (h/g)	TEMPERATURA [°C]	INQUINANTI MONITORATI (*)	SISTEMA DI ABBATTIM.	LIMITI
		Post-combustore				CO	Post-combustore termico recuperativo	150 mg/Nm ³
						NO _x		130 mg/Nm ³
E19	M3	Raffreddamento fogli	5900	24	20	COV	Assente	Nota 1
E20	M2	Post-combustore	3200	24	237	COV	Post-combustore termico recuperativo	20 mgC/Nm ³
						CO		150 mg/Nm ³
						NO _x		130 mg/Nm ³
E22	M2	Raffreddamento fogli	30000	24	20	COV	Assente	Nota 1
E23	M1	Post-combustore	12000	24	121	COV	Post-combustore termico recuperativo	20 mgC/Nm ³
						CO		150 mg/Nm ³
						NO _x		130 mg/Nm ³
E25	M1	Raffreddamento fogli	11000	24	20	COV	Assente	Nota 1
E27	M6	Post-combustore	4000	24	313	COV	Post-combustore termico recuperativo	20 mgC/Nm ³
						CO		150 mg/Nm ³
						NO _x		130 mg/Nm ³
E31	M6	Raffreddamento fogli	8200	24	20	COV	Assente	Nota 1
E32	M6	Raffreddamento fogli	9000	24	20	COV	Assente	Nota 1
E42	-	Uscita tunnel Lavaggio componenti Linea M5	48000-50000	24	20	COV	AC.RE.01 O AC.RE.02	20 mgC/Nm ³

Tabella E2 – Emissioni in atmosfera a valle del progetto di adeguamento

Dove:

COV (*)	Per COV si intende la misura del Carbonio Organico Totale (come somma dei COV non metanici e metanici) espresso come C e misurato con apparecchiatura FID tarata con propano
Nota 1	I punti di emissione E7-E10-E11-E19-E22-E25-E31-E32 sono connessi alla fase operativa di raffreddamento dei fogli, dopo la completa evaporazione dei COV all'interno dei tunnel di essiccazione. L'aria utilizzata per la fase di raffreddamento è prelevata dall'esterno, attraverso specifiche prese d'aria, ed ivi riconvogliata dopo asportazione del calore.

Nota 2

I limiti applicati rispecchiano quanto autorizzato con l'AIA Raccolta Generale n.13014/2014 del 24/12/2014.

Con riferimento alla deroga dovranno essere applicati i limiti di 20 mgC/Nm³

Tutte le emissioni ricollegate alla presente nota saranno convogliate al nuovo camino E42 post adeguamento dall'1.09.2026.

L'attività svolta dal Gestore, sia per tipologia delle operazioni attuate, che per quantitativi di COV complessivamente impiegati, è sottoposta anche alle disposizioni di cui all'art. 275 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. per l'attività di cui al **Punto 2 – Attività di rivestimento, lettera c)** della Parte II dell'Allegato III alla Parte Quinta del medesimo Decreto, soggetta, pertanto, ai **valori limite** di cui al **punto 8 della Tabella 1** della Parte III dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della commissione del 22/06/2020.

Conseguentemente il Gestore è tenuto a rispettare anche quanto espressamente indicato dalla specifica normativa di settore ed in particolare le emissioni fuggitive calcolate di COV sulla base del bilancio di massa dei solventi dovranno essere < 12% dell'input di solvente - Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della commissione del 22/06/2020.

Attività	Soglie di consumo del solvente (ton/anno)	Valore limite per le emissioni convogliate (mgC/Nm ³)	Valore limite per le emissioni diffuse (% di input di solvente)
	Limiti fino al 31.08.2026		
Punto 8) Altri rivestimenti, compreso il rivestimento di metalli, plastica, tessuti, tessuti, film e carta (> 5 ton/a)	≤ 15	50	25
	> 15	50	20
	Limiti dall'1.09.2026		
	1.10 Rivestimento e stampa di imballaggi metallici	20 (BAT Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009)	12 (BAT Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009)

Tabella A7: Applicabilità art. 275 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i. – LIMITI attuali e NUOVE BAT

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 della DGR 30.05.2012 – n. IX/3552, dandone comunicazione alla Autorità Competente.
3. Le emissioni di COV dovranno essere determinate secondo i criteri complessivamente espressi nell'art.

275 e nell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

E.1.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO

4. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento dovranno essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio e controllo.
5. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle condizioni di esercizio più gravose dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione.
6. Il ciclo di campionamento dovrà essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.
7. I risultati delle analisi eseguite alle emissioni dovranno 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 $\text{Nm}^3\text{S/h}$ o in $\text{Nm}^3\text{T/h}$);
 - concentrazione degli inquinanti riferita a condizioni normali (273,15 K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espresso in Nm^3S o in Nm^3T), espressa in mg/Nm^3 ;
 - temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
 - condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.
8. I valori limite di emissione ed il tenore volumetrico dell'ossigeno di riferimento 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 è diverso da quello di riferimento, le concentrazioni misurate dovranno essere corrette secondo quanto definito dalla normativa di settore.
9. I risultati delle verifiche effettuate, accompagnati dai dati di cui ai sopraccitati punti 6. e 7. dovranno essere conservate presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di Controllo.
10. Le verifiche periodiche e gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria, in regime di autocontrollo, dovranno essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio. In particolare dovranno 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, ecc) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.

Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere annotate in un registro/supporto informatico dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);

- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro/supporto informatico dovrà essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

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

11. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica.
12. I valori limite di emissione prescritti si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi.

E.1.3 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE

13. Tutti i punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
14. I punti di prelievo dovranno essere adeguatamente raggiungibili e l'accesso dovrà possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
15. I punti di misura e campionamento delle emissioni dovranno essere conformi ai criteri generali fissati dalle norme UNI EN 15259 e UNI EN ISO 16911-1/2.
16. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumi e polveri, dovranno essere provvisti ciascuno di fori di campionamento del diametro di almeno 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione/campionamento dovranno essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, dovranno essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si dovrà fare riferimento alle norme UNI EN 15259 e UNI EN ISO 16911-1/2 e successive eventuali integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con ARPA territorialmente competente.
17. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili dovranno essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro e disperse in atmosfera tramite camini per i quali dovranno essere opportunamente definiti dimensione ed altezza così da evitare accumuli locali e consentire uno sviluppo delle valutazioni delle emissioni coerente con le norme UNI EN 15259 e UNI EN ISO 16911-1/2 e tutte quelle necessarie a quantificare le emissioni residue derivanti dall'esercizio degli impianti di cui trattasi.
18. 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 dovrà opportunamente dimostrare e supportare tale condizione; in ogni caso, le operazioni che possono provocare emissioni di tipo diffusivo dovranno 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.
19. Dovranno essere evitate emissioni fugitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta

efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici, che non dovranno permettere vie di fuga delle emissioni stesse.

20. Gli effluenti gassosi non dovranno essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271 commi 12 e 13 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
21. Qualora siano presenti sistemi di sicurezza quali by-pass, gli stessi dovranno essere dotati di strumenti che consentano la segnalazione, la verifica e l'archiviazione del periodo di entrata in funzione del sistema stesso, al fine di 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 F.3.4. Il sistema di contenimento, qualora necessario, dovrà essere rispondente a quanto definito dal successivo Paragrafo E.1.3 c).

E.1.3 a) Emissioni di COV

22. Il Gestore dell'impianto, per attività soggetta all'art. 275, dovrà rispettare un **consumo massimo teorico di solvente pari a 485,9 t/anno** (quantitativo annuo di progetto dichiarato dalla Società).
23. Le sostanze o i preparati contenenti COV classificati dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i. come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione ai quali sono state assegnate etichettature con frasi di H350, H340, H350i, H360F, H360D sono sostituiti quanto prima con sostanze o preparati meno nocivi, tenendo conto delle linee guida della Commissione Europea, ove emanate.
24. Agli effluenti gassosi che emettono COV di cui al sopraccitato punto 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.
25. Agli effluenti gassosi che emettono COV alogenati ai quali sono state assegnate etichettature con frasi di rischio H351 e H341 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.
26. Al fine di tutelare la salute umana e l'ambiente, le emissioni di COV di cui ai sopraccitati punti dovranno sempre essere convogliate.
27. Al fine di tutelare la salute umana e l'ambiente, le emissioni di COV dovranno essere gestite in condizioni di confinamento e il Gestore dovrà adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le stesse emissioni durante le fasi di avvio e di arresto, laddove applicabili.
28. Il Gestore fornisce all'Autorità Competente tutti i dati che consentono di verificare la conformità dell'impianto o delle attività alle prescrizioni complessivamente impartite in relazione al contenimento dei COV; a tale fine il Gestore elabora ed aggiorna il **Piano Gestione Solventi** secondo i criteri complessivamente espressi dall'art. 275 dall'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., con le tempistiche individuate dal Piano di Monitoraggio.
29. Il Gestore è tenuto ad installare apparecchiature per la misura e per la registrazione in continuo delle emissioni che, a valle dei dispositivi di abbattimento, presentano un flusso di massa di COV, espresso come carbonio organico totale, superiore a 10 kg/h, al fine di verificarne la conformità ai valori limite per le emissioni convogliate. Per flussi di massa inferiori, il Gestore dovrà effettuare misurazioni continue o periodiche e, nel caso di misurazioni periodiche, dovrà assicurare almeno tre letture durante ogni misurazione.
30. **Piano gestione solventi**

Secondo quanto previsto dalla BAT 10 della decisione di esecuzione UE 2020/2009 è necessario monitorare i solventi utilizzati e redigere un piano gestione solventi conforme all'allegato VII parte 7 punto 2 della direttiva 2010/75/UE.

La tabella seguente indica i dati che saranno monitorati con **frequenza annuale** ai fini della verifica del Piano di Gestione dei Solventi.

INPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
I1 quantità di solventi organici acquistati ed immessi nel processo nell'arco di tempo in cui viene calcolato il bilancio di massa.	X
I2 quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	X
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
O1 emissioni negli scarichi gassosi	X
O2 solventi organici scaricati nell'acqua.	X
O3 solventi che rimangono come contaminanti o residui nei prodotti all'uscita dei processi.	X
O4 emissioni diffuse di solventi nell'aria. Ciò comprende la ventilazione generale dei locali nei quali l'aria è scaricata all'esterno attraverso finestre, porte, sfianti e aperture simili.	X
O5 solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche.	X
O6 solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti.	X
O7 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità commerciale.	X
O8 solventi organici nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non sono registrati al punto O7.	X
O9 solventi scaricati in altro modo.	X
EMISSIONE DIFFUSA	tCOV/anno
$F = I1 - O1 - O5 - O6 - O7 - O8$	X
$F = O2 + O3 + O4 + O9$	X
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

Tabella: Piano Gestione Solventi

E.1.3 b) Contenimento della polverosità

31. L'esercente dovrà attuare opportuni sistemi di contenimento della polverosità a presidio di tutte le zone dell'insediamento potenziali fonte di emissioni diffuse, quali le aree di stoccaggio dei materiali a diverso

titolo presenti nell'insediamento, i trasporti di materiali, le vie di transito interne dei veicoli, etc. Al fine del controllo e della limitazione della diffusione delle polveri, l'esercente dovrà attuare le previsioni di cui alla Parte I dell'Allegato V alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., incrementando – se del caso – i sistemi di contenimento già previsti e/o in essere. Le misure di cui sopra dovranno essere attuate compatibilmente con le esigenze specifiche degli impianti, scegliendo adeguatamente quelle più appropriate, che in ogni caso dovranno essere efficaci.

E.1.3 c) Impianti di contenimento

32. Tutti i sistemi di contenimento installati o di cui successivamente si rendesse necessaria la modifica o l'installazione ex novo dovranno essere compatibili con le sostanze in uso, con i cicli di lavorazione in essere e soddisfare i requisiti minimi previsti dalla DGR 30.05.2012 – n. IX/3552 relativa alle “Migliori tecnologie disponibili” per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità.
33. Dovranno essere tenute a disposizione le schede tecniche degli impianti di abbattimento installati attestanti le caratteristiche progettuali e di esercizio degli stessi nonché informazioni circa le apparecchiature di controllo presenti ed i criteri di manutenzione previsti.
34. 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.
35. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non siano presenti equivalenti impianti di abbattimento di riserva, dovrà comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio.
36. 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.

E.1.4 PRESCRIZIONI GENERALI

37. Qualora il Gestore si veda costretto a:
 - interrompere in modo parziale l'attività produttiva;
 - utilizzare gli impianti a carico ridotto o in maniera discontinua;e conseguentemente sospendere, anche parzialmente, l'effettuazione delle analisi previste dall'autorizzazione dovrà trasmettere tempestivamente opportuna comunicazione motivata all'Autorità Competente, al Comune e ad ARPA territorialmente competente.
38. Il Gestore è tenuto ad adottare tutte le opportune precauzioni al fine di ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto, laddove tali fasi siano coerenti con il lay-out produttivo.
39. Le attività di saldatura, qualora presenti, sono da considerarsi scarsamente rilevanti ai fini dell'inquinamento atmosferico solo qualora le stesse siano svolte saltuariamente e solo a scopo di manutenzione e non siano parte del ciclo produttivo.

E.1.5 EVENTI INCIDENTALI/MOLESTIE OLFATTIVE

40. Il Gestore 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.

41. Laddove comunque si evidenziassero fenomeni di inquinamento olfattivo il Gestore, congiuntamente ai servizi locali di ARPA Lombardia, dovrà ricercare ed oggettivare dal punto di vista sensoriale le emissioni potenzialmente interessate all'evento e le cause scatenanti del fenomeno secondo i criteri definiti dalla DGR 3018/2012 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 158/88 per la definizione delle strategie di prelievo e osservazione del fenomeno, ed UNI EN 13275:2004 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 E PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE

Assenza scarichi

E.2.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO

1. Le modalità di controllo, gli inquinanti, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento e controllo dovranno essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di Monitoraggio.
2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
3. L'accesso ai punti di prelievo dovrà essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE

4. Prima di ogni recapito dovranno essere installati idonei pozzetti di campionamento: I pozzetti di prelievo campioni dovranno essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
5. Ai sensi dell'art. 13 comma 3 del R.R. n. 4/06 il Gestore dovrà adottare gli accorgimenti dichiarati nella nota agli atti prov.li datata 06.11.14 (atti prov.li prot. 230585 del 10.11.14), (art. 13 comma 2 del R.R. n. 4/06), al fine di impedire la contaminazione delle superfici scolanti, che possa provocare l'inquinamento delle acque di prima pioggia e di lavaggio (Cfr. Appendice all'Allegato tecnico).
6. Tutte le superfici scolanti esterne dovranno 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.
7. I materiali assorbenti, derivanti dalle operazioni di cui al precedente punto 9., dovranno essere smaltiti come rifiuti.

E.2.4 PRESCRIZIONI GENERALI

8. Gli scarichi decadenti dall'impianto dovranno essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle Autorità sanitarie.
9. Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà

essere comunicato tempestivamente al Gestore della fognatura/impianto di depurazione e al dipartimento ARPA competente per territorio.

10. Dovranno essere adottate, per quanto possibile, tutte le misure necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua.

E.3 RUMORE

E.3.1 VALORI LIMITE

La Società dovrà garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla zonizzazione acustica del Comune di Mesero, secondo quanto stabilito dalla Legge 447/95 e dal DPCM del 14 novembre 1997, nonché il valore limite del criterio differenziale. Dovranno, inoltre, essere rispettati i limiti di immissione nelle classi acustiche dei comuni/siti confinanti/adiacenti (Comuni di Berante Ticino e Marcallo con Casone).

E.3.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO

1. Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel Piano di monitoraggio.
2. Le rilevazioni fonometriche dovranno essere 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, dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell'08.03.2002, 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 da concordare con il Comune ed ARPA, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico dovranno essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

E.4 SUOLO

1. Dovranno essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. Dovrà 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 dovranno essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
4. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, dovrà essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
5. La Società dovrà segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

E.5 RIFIUTI

E.5.1 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO

1. I rifiuti in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati dovranno essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.

E.5.2 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE

2. Le aree interessate dalla movimentazione dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti; i recipienti fissi e mobili dovranno essere provvisti di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento.
3. Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti dovranno essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, dovrà essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.
4. I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non dovranno essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio dovrà essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
5. I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti dovranno essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:
 - i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica dovranno essere caratterizzati o provvisti di nebulizzazione;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi dovranno essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi dovranno essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.

E.5.3 PRESCRIZIONI GENERALI

6. Dovranno essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
7. Il Gestore dovrà 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.
8. L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
9. Il deposito temporaneo dei rifiuti dovrà rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art. 29 nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
10. I rifiuti dovranno essere stoccati per categorie omogenee e dovranno essere contraddistinti da un codice CER, in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi; dovranno essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio dovranno essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.

11. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, dovrà:
 - evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
 - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
 - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
 - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
 - rispettare le norme igienico - sanitarie;
 - garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.
12. La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.
13. Lo stoccaggio di eventuali rifiuti decadenti dal proprio ciclo produttivo riconducibili ad oli usati, emulsioni oleose e filtri oli usati deve avvenire nel rispetto di quanto previsto dal D.Lgs. 95/92";
14. Le batterie esauste dovranno essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste dovranno avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, dovranno essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.
15. Per i rifiuti da imballaggio dovranno essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero.

E.6 ULTERIORI PRESCRIZIONI

1. Ai sensi dell'art.29 nonies 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 5, comma 1, lettere l) ed l-bis) del citato Decreto.
2. Il Gestore dell'installazione IPPC dovrà 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 dell'art. 29 decies comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il Gestore dovrà 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. Dovranno essere rispettate le seguenti prescrizioni per le fasi di avvio, arresto e malfunzionamento dell'impianto.

Il Gestore dell'installazione IPPC dovrà:

- comunicare tempestivamente all'Autorità competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, secondo quanto previsto dall'art. 29 - decies comma 3 del D.Lgs. 152/06 s.m.i.;
- rispettare i valori limite nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento fissati nel Quadro prescrittivo E per le componenti aria, e rumore;
- ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;
- fermare, in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria i cicli produttivi o gli impianti ad essi collegati entro 60 minuti dalla individuazione del guasto.

E.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO

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

Tale Piano verrà adottato dalla Società a partire dalla data di adeguamento alle prescrizioni previste dall'AIA, comunicata secondo quanto previsto all'art. 29 decies comma 1 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.; sino a tale data il monitoraggio verrà eseguito conformemente alle prescrizioni già in essere nelle varie autorizzazioni di cui la Società è titolare.

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio dovranno essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo.

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

L'Autorità competente al controllo (ARPA) effettuerà i controlli ordinari ritenuti necessari nel corso del periodo di validità dell'Autorizzazione rilasciata, secondo le tempistiche definite ai sensi dell'art. art. 29-decies comma 11-ter del D.Lgs. 152/06 s.m.i., così come modificato dal D.Lgs. 46/14.

E.8 PREVENZIONE INCIDENTI

Il Gestore dovrà 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 dovrà 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

Dovrà essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'installazione, dovranno essere effettuati secondo quanto previsto dal progetto approvato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente. Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla osta dell'Autorità competente per il controllo (ARPA), fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia. All'Autorità competente per il controllo (ARPA) stessa è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale.

E.11 APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO E RELATIVE TEMPISTICHE

Il Gestore, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione-precauzione, dovrà aver attuato, entro i limiti temporali indicati nella tabella, al fine di promuovere un miglioramento ambientale qualitativo e quantitativo, quelle BAT "NON APPLICATE" o "PARZIALMENTA APPLICATE" o "IN PREVISIONE" individuate al paragrafo D1 e che vengono prescritte in quanto coerenti, necessarie ed economicamente sostenibili per la tipologia di impianto presente.

MATRICE	INTERVENTI DA ATTUARE	TEMPISTICHE
Rumore	Campagna acustica POST OPERAM	Da effettuarsi a seguito della messa a regime delle opere di adeguamento alla decisione 2020/2009

F. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

F.1. Finalità del Piano di Monitoraggio

Il Piano di Monitoraggio e Controllo ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte dall'AIA ed è pertanto parte integrante dell'AIA medesima.

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

Obiettivo del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità dell'AIA	X	X
Risorsa idrica	X	X
Risorsa energetica	X	X
Aria	X	X
Acqua	-	-
Rifiuti	X	X
Rumore	X	X
Percolato	-	-
Biogas qualitativo	-	-
Monitoraggio aria ai sensi del DLgs 36/2003	-	-
Individuazione e controllo sui punti critici	X	X
Aree di stoccaggio	X	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	-	-
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS; ISO)	-	-
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. E-PRTR, ex INES) alle autorità competenti	X	X
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento	X	X
Gestione emergenze (RIR)	-	-

Tabella F1: Finalità del monitoraggio

F.2 Chi effettua il self – monitoring

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

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

Tabella F2: Autocontrollo

F.3 Parametri da monitorare

F.3.1. Impiego di Sostanze

La tabella F3 indica interventi previsti che comportano la riduzione/sostituzione di sostanze impiegate nel ciclo produttivo, a favore di sostanze meno pericolose.

Nome della sostanza	Codice CAS	Frase di rischio	Anno di riferimento	Quantità annua totale (t/anno)	Quantità specifica (t/t di prodotto)
Vernici	Preparato	x	x	x	x
Smalti	Preparato	x	x	x	x
Inchiostri litografici	Preparato	x	x	x	x

Tabella F3: Impiego di sostanze

F.3.2. Risorsa idrica

La tabella F4 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /ton prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /anno)	% riciclo
Prelievo da acquedotto	x	x	Annuale	x	-	-	-

Tabella F4: Risorsa idrica

F.3.3 Risorsa energetica

Le tabelle F5 ed F6 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica.

Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (kWh-m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (kWh-m ³ /ton prodotto finito)
------------------------	---------------------	------------------	--------------------------	---	---

Autorizzazione Integrata Ambientale ALLEGATO TECNICO - RIESAME AIA	Pag. 71 a 76
--	---------------------

Metano	X	Produttivo, riscaldamento locali	Annuale	X	X
Energia elettrica	X	Produttivo, illuminazione locali	Trimestrale	X	X

Tabella F5: Combustibili ed altre fonti energetiche

Prodotto finito	Consumo termico (kWh/ton di prodotto)	Consumo energetico (kWh/ton di prodotto)	Consumo totale (kWh/ton di prodotto)	Consumo termico (kWh/mq di prodotto)	Consumo energetico (kWh/mq di prodotto)	Consumo totale (kWh/mq di prodotto)
Banda verniciata e stampata	X	X	X	X	X	X

Tabella F6: Consumo energetico specifico

F.3.4. Aria

La seguente tabella individua per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed i metodi da utilizzare.

Parametro	Emissione	Modalità di controllo	Metodo (1) – (2)
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e requisiti delle sezioni e dei siti di misurazione	Tutte quelle oggetto di verifica	Discontinua - Annuale	UNI EN 15259
Velocità e portata	Tutte quelle oggetto di verifica	Discontinua - Annuale	UNI EN ISO 16911
COV (3) (4)	E3-E16-E20-E23-E27 – E42	Discontinua - Annuale	UNI EN 12619
COV (3) (5)	E3-E16-E20-E23-E27 – E24-E21-E17-E4-E5.1-E6.1-E6.2-E26-E28-E33	Discontinua - Annuale	UNI EN 12619
CO	E3-E16-E20-E23-E27	Discontinua - Annuale	EN 15058
NOx	E3-E16-E20-E23-E27	Discontinua - Annuale	EN 14792
Ozono	E26 – E5.1	Discontinua - Annuale	OSHA ID 214

Tabella F7 – Inquinanti monitorati

(1) Il ciclo di campionamento volto alla determinazione degli inquinanti emessi dovrà essere condotto seguendo le previsioni Generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 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.

Le metodiche di campionamento ed analisi possono essere visionate al link che segue, che viene periodicamente aggiornato a cura di ARPA Lombardia

<https://www.arpalombardia.it/per-enti-e-imprese/autorizzazioni-e-controlli/emissioni-in-atmosfera/controllo-emissioni-in-atmosfera/norme-tecniche-emissioni-in-atmosfera/>

Nel link, oltre alle metodiche per il campionamento e le analisi, sono inserite anche le norme tecniche di supporto per valutazione delle strategie di campionamento, dell'idoneità dei sistemi di misura in continuo, per il calcolo dell'incertezza, per la determinazione del flusso di massa e del fattore di emissione, etc.

(3) COV espressi come somma di COV metanici e COV NON metanici, misurati con FID tarato con propano;

(4) Camini da analizzare a valle dell'installazione dell'impianto a carboni attivi;

(5) Camini da analizzare così come previsto dall'AIA RG 13014 in vigore al 25/01/2024 e successiva modifica della linea UV-LED.

I punti di emissione E7-E10-E11-E19-E22-E25-E31-E32 sono connessi alla fase operativa di raffreddamento dei fogli, dopo la completa evaporazione dei COV all'interno dei tunnel di essiccazione.

L'aria utilizzata per la fase di raffreddamento è prelevata dall'esterno, attraverso specifiche prese d'aria, ed ivi ri-convogliata dopo asportazione del calore. Tali punti emissivi non sono soggetti a limiti.

F.3.6. Rifiuti in uscita

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

EER	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica ***	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	X	X	X*	X	X**	X

Tabella F8: Controllo rifiuti in uscita

(*) Verifica analitica della non pericolosità per i nuovi codici a specchi e semestralmente per gli altri

(**) Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo

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

F.3.7. Rumore

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

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni, nei punti eventualmente concordati con ARPA e Comune;

- la localizzazione dei punti presso cui eseguire le indagini fonometriche dovrà essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali ricettori sensibili alle emissioni acustiche generate dall'impianto in esame.
- in presenza di potenziali ricettori sensibili le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale.

La tabella F9 riporta le informazioni che la Società fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte.

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

Tabella F9: Verifica di impatto acustico

F.4. Gestione dell'impianto

F.4.1. Individuazione e controllo dei punti critici

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

Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Modalità di registrazione dei controlli
	Parametri	Frequenza di controllo	Fase	Modalità	
Combustori termici rigenerativi	T° minima di esercizio ed alla fine della camera di combustione	Continua	A regime	Strumentale	Supporto magnetico/digitale
	T° al camino ed allo scambiatore	Continua	A regime	Strumentale	Supporto magnetico/digitale
	Regolatore flusso dell'inquinante e rapporto	Continua	A regime	Strumentale	Supporto magnetico/digitale

Autorizzazione Integrata Ambientale ALLEGATO TECNICO - RIESAME AIA	Pag. 74 a 76
--	---------------------

	aria/combustibile				
Forni	Temperatura	Continua	A regime	Strumentale	Supporto magnetico/digitale
Impianto a carboni attivi	Carboni attivi	Discontinua	A regime	Verifica dello stato di saturazione dei carboni	Digitale su registro di manutenzione
Rete fognaria	Controllo stato pulizia e integrità manufatti	Discontinua	A regime	Visiva/manuale	registro
Rete acque meteoriche	Controllo stato pulizia e integrità manufatti	Discontinua	A regime	Visiva/manuale	registro

Tabella F10: controlli sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza
Combustori termici rigenerativi	Manutenzione ordinaria programmata	Annuale
Forni	Manutenzione ordinaria programmata	Annuale
Impianto a carboni attivi	Manutenzione ordinaria programmata	Trimestrale o Mensile sulla base dei controlli eseguiti sui carboni attivi
Rete fognaria	Manutenzione ordinaria programmata	Annuale
Rete acque meteoriche	Manutenzione ordinaria programmata	Annuale

Tabella F11: Interventi di manutenzione dei punti critici

F.4.2. Aree di stoccaggio / Gestione reti di drenaggio

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

Aree di stoccaggio	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Aree esterne di stoccaggio dei rifiuti	Controllo integrità dei bacini di contenimento e pulizia griglie di raccolta	Semestrale	Registro cartaceo/Supporto informatico

Tabella F12: Interventi di manutenzione aree di stoccaggio

Appendice nota agli atti prov.li datata 06.11.14 (atti prov.li prot. 230585 del 10.11.14)

Si richiede la non assoggettabilità agli interventi previsti dal Regolamento 4/06 ai sensi dell'Art. 13 in quanto tutte le operazioni di carico e scarico dei prodotti vernicianti c/o la ns. Azienda avvengono sotto apposita tettoia di mq. 242 (mt. 11 x mt. 12) che appoggia su pavimentazione industriale.

I prodotti vernicianti in uso c/o la ns. azienda si possono suddividere in 5 macro categorie:

- Smalti poliesteri
- Lacche epossifenoliche
- Vernice a finire alchidiche /poliesteri
- Lacche epossidiche per interno
- Inchiostri litografici di natura poliestere alchidica

Anche la movimentazione all'interno dello stabilimento, tra il magazzino materie prime ed il reparto dove vengono utilizzate, avviene al coperto e sempre su pavimentazione industriale in cemento.

Per la remota possibilità di uno sversamento dei prodotti (in fusti da kg. 200) durante le fasi di movimentazione all'interno dello stabilimento, si informano gli Uffici competenti che i prodotti in uso sono di natura "pastosa" e non liquida, pertanto la zona che potrebbe risultare contaminata rimane limitata. Si informa che presso lo stabilimento è disponibile un presidio di prodotti assorbenti idonei al recupero del prodotto organico. Una volta recuperato il materiale assorbente intriso del prodotto versato viene collocato in un contenitore metallico a "bocca larga" per facilitare il carico. Completato il carico il fusto viene richiuso e collocato in zona specifica su pavimentazione idonea il materiale in attesa di essere smaltito come rifiuto presso Ditte autorizzate.

Lo stoccaggio dei rifiuti è sotto tettoia in lamiera posizionata nella zona di carico/scarico. La movimentazione avviene con muletto a trazione elettrica. Le varie tipologie di rifiuto sono alloggiate su pavimentazione di asfalto / cemento.

Per la tipologia del rifiuto gestito in deposito temporaneo alleghiamo la seguente tabella:

C.E.R.	Descrizione	Stoccaggio	Destino (R/D)
070104	Altri solventi	Fusti su piazzale coperto	R13
070701	Soluzione acquose lavaggio	Fusti su piazzale coperto	D15
080312	Scarti inchiostro	Fusti su piazzale coperto	D15
090101	Sviluppo esausto	Fusti su piazzale coperto	D15

120103	Limatura mat. Ferroso	Cassone su piazzale	R13
120199	Mat. misti ferro acciaio	Cassone su piazzale	R13
130205	Scarti olio min. no clorurati	Fusti su piazzale coperto	D15
150101	Imballaggi carta/cartone	Cassone su piazzale	R13
150104	Imballaggi metallici	Cassone su piazzale	R13
150106	Rifiuti assimilabili urbani	Cassone su piazzale	R13
150110	Imb.sporchi sostanze pericolose	Contenitori in PE piazzale	R13
160216	Toner esausto	Scatola in ufficio	R13

Anche per i rifiuti liquidi (i primi quattro evidenziati nell'elenco sopra citato) è disponibile un presidio di materiale assorbente durante le operazioni carico/scarico e movimentazione interna.

Nel caso di necessità d'utilizzo del materiale assorbente la procedura è analoga per quella dei prodotti vernicianti.

Ad oggi i rifiuti liquidi sono collocati in apposito sito coperto con un bacino di contenimento (nei pressi sono collocati i presidi soprascritti), mentre i rifiuti solidi non pericolosi sono collocati nella stessa zona in cassoni scarrabili dotati di copertura a telone. Tutta l'area interessata dallo stoccaggio dei rifiuti è di tipo impermeabile. L'azienda sta valutando la possibilità di completare la copertura della zona deposito/stoccaggio con una nuova tensiostruttura, su fondo di cemento, dove localizzare tutti i rifiuti in attesa di invio al loro smaltimento. A breve riceveremo documentazione tecnica per la fattibilità.

L'azienda conferma la propria disponibilità, qual ora l'Autorità competente in materia localizzi il sito, per l'invio delle acque reflue domestiche e/o meteorici in area servita da reti fognarie.

- A) L'azienda conferma l'assenza di serbatoi .
- B) Si conferma l'eliminazione della copertura industriale e della zona parcheggi dall'amianto.
- C) Si conferma l'assenza di apparecchiature elettriche (trasformatori) non contenenti PCB.