



## **Città metropolitana di Milano**

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

### **Autorizzazione Dirigenziale**

Raccolta Generale n.4533/2017 del 22/05/2017

Prot. n.124299/2017 del 22/05/2017  
Fasc.9.9 / 2010 / 548

**Oggetto: NEARCHIMICA S.P.A. Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Decreto Regionale n. 9970 del 13/09/2007 relativo all'installazione IPPC sita in Comune di Legnano (MI) - Via Fratelli Rosselli 50/52, ai sensi dell'art. 29-quater del d.lgs. 152/06.**

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

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

- il decreto legislativo 18 agosto 2000, n. 267 *“Testo unico delle leggi sull’ordinamento degli enti locali a norma dell’articolo 31 della legge 3 agosto 1999, n. 265”*;
- il decreto legislativo 14 marzo 2013, n. 33 *“Riordino della disciplina riguardante gli obblighi di pubblicità, trasparenza e diffusione di informazioni da parte delle pubbliche amministrazioni”*, ed in particolare l’articolo 23;
- il decreto legislativo 6 settembre 2011, n. 159 *“Codice delle leggi antimafia e delle misure di prevenzione, nonché nuove disposizioni in materia di documentazione antimafia, a norma degli articoli 1 e 2 della legge 13 agosto 2010, n. 136”*;
- la legge 7 agosto 1990, n. 241 e s.m.i. *“Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi”*;
- la legge 7 aprile 2014, n. 56 *“Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province, sulle unioni e fusioni di comuni”*, in particolare l’art. 1, comma 16;
- la legge regionale 12 ottobre 2015 n. 32 *“Disposizioni per la valorizzazione del ruolo istituzionale della Città metropolitana di Milano e modifiche alla legge regionale 8 luglio 2015 n. 19 (Riforma del sistema delle autonomie della Regione e disposizioni per il riconoscimento della specificità dei territori montani in attuazione della legge 7 aprile 2014 n. 56 “Disposizioni sulle Città metropolitane, sulle Province, sulle unioni e fusioni di comuni”)*;
- il Regolamento sul procedimento amministrativo e sul diritto di accesso ai documenti amministrativi della Città metropolitana di Milano, approvato con Delibera del Consiglio metropolitano Rep. Gen. 6/2017, atti 281875/1.18/2016/9;

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

**Considerato** che il presente provvedimento:

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

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

**Visti:**

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

**Richiamati:**

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

**Preso atto** che attraverso i Decreti sopra richiamati sono state individuate le pratiche giacenti relative a domande di Autorizzazioni Integrate Ambientali (comparto industria) presentate a partire dall'anno 2010 fino all'anno 2015, per le quali è necessario attivare un intervento in sanatoria con carattere d'urgenza, individuando una procedura accelerata che permetta di emettere tutti gli atti conclusivi entro il 31/12/2016;

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

**Visti:**

- il Decreto Regionale di Autorizzazione Integrata Ambientale n. 9970 del 13/09/2007 avente ad oggetto "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59 rilasciata a Nearchimica SPA con sede legale e impianto a Legnano (MI) in Via Fratelli Rosselli, 50/52 – P.R.S. Obiettivo operativo 6.4.3.2 e s.m.i";
- l'istanza di riesame presentata dall'Impresa e tutti gli atti ad essa collegati;

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

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

**Considerato** che risulta particolarmente urgente concludere i procedimenti di riesame, di cui al decreto Dirigenziale del Direttore dell'Area Tutela e valorizzazione ambientale R.G. n. 6245/2016 del 01/07/2016 avente ad oggetto "Terzo provvedimento straordinario, contingibile ed urgente di avviamento di procedura accelerata per l'esame di pratiche giacenti e/o parzialmente trattate depositate presso il Settore Rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali - Servizio Amministrativo Autorizzazioni Integrate Ambientali per il trattamento e la chiusura d'urgenza delle pratiche", già sopra indicato;

**Dato atto** il procedimento dovrà comunque concludersi nel più breve tempo possibile al fine di consentire alla struttura di riallineare procedimenti, processi e dinamiche organizzative per far fronte alla sola attività ordinaria ed a quella eventualmente straordinaria, riaffermando condizioni di efficienza e di razionalizzazione delle risorse umane, strumentali ed economiche, si autorizza la società all'esercizio dell'attività alle condizioni e prescrizioni contenute nell'Allegato Tecnico e in ogni caso all'osservanza della normativa di riferimento in materia ambientale;

**Considerato** che il presente atto di autorizzazione definirà comunque una tempistica adeguata attraverso la quale monitorare, entro i primi 12 mesi a far data dalla notifica del presente provvedimento, l'ottemperanza da parte della società in questione alle prescrizioni generali e specifiche riferite al presente atto, nonché al presidio di tutte le altre autorizzazioni necessarie e relative prescrizioni che gli Enti competenti vorranno integrare;

**Richiamati** i seguenti pareri ricevuti, a seguito di specifica richiesta della Città metropolitana atti prot. n. 298288 del 28/12/2016:

- parere del Comune di Legnano prot. 32552 del 07/02/2017;
- parere di A.R.P.A. - Dipartimenti di Milano e Monza Brianza prot 18198 del 24/01/2017;
- parere dell'Ufficio d'Ambito della Città metropolitana di Milano prot. 79584 del 29/03/2017
- parere dell'A.T.S. della Città metropolitana di Milano prot. 17338 del 23/01/2017

**Dato atto** che l'Impresa ha provveduto al versamento degli oneri istruttori dovuti pari a 1.723,00 euro calcolati in base ai criteri individuati dalla D.G.R. Regione Lombardia n. IX/4626 del 28/12/2012;

**Tutto ciò premesso,**

### **AUTORIZZA**

ai sensi dell'art. 29-quater, del Titolo III-bis, del D.Lgs. 152/06, per i motivi esposti in premessa, che si intendono integralmente richiamati, il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 9970 del 13/09/2007 dell'Impresa Nearchimica S.P.A. con sede legale ed installazione IPPC in Comune di Legnano (MI) - Via Fratelli Rosselli n. 50/52, alle condizioni e prescrizioni contenute nell'Allegato Tecnico, che si allega al presente provvedimento per farne parte integrante;

in forza di tale autorizzazione e nella consapevolezza della conclusione del procedimento nel più breve tempo possibile, le cui motivazioni sono meglio descritte nelle premesse di cui sopra, Città Metropolitana di Milano monitorerà entro i primi 12 mesi a far data dalla notifica del presente provvedimento, l'ottemperanza da parte della società in questione alle prescrizioni generali e specifiche riferite al presente atto, nonché al presidio di tutte le altre autorizzazioni necessarie e relative prescrizioni che gli Enti competenti vorranno integrare, provvedendo, in caso di controlli dall'esito negativo, con le relative e conseguenti azioni di natura amministrativa, quali diffide, sospensioni, revoche etc.

### **FATTO PRESENTE CHE**

1. l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con il presente provvedimento, essendo stata presentata ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06, ai sensi del c. 11 del suddetto articolo, sostituirà le autorizzazioni ambientali preesistenti;
2. ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. a), del D.Lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso entro quattro anni dalla data di pubblicazione sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione e, come disposto dal successivo comma 7, su istanza di riesame presentata dal Gestore della stessa;
3. - ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. b), del D.Lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001 trascorsi 12 anni dalla notifica del presente provvedimento di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
4. l'efficacia del presente provvedimento decorre dalla data di notifica (o altra forma di comunicazione che attesti comunque il ricevimento dell'atto);
5. ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 2, del D.Lgs. 152/06, sono sottoposte a preventiva autorizzazione le modifiche ritenute sostanziali ai sensi dell'art. 5, comma 1, lett. 1-bis), del medesimo decreto legislativo;
6. ai sensi dell'art. 29-decies, comma 9, del D.Lgs. 152/06, in caso di inosservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, l'Autorità competente procede secondo le gravità delle infrazioni;
7. l'autorizzazione stessa sia soggetta a norme regolamentari più restrittive (sia statali, sia regionali) che dovessero intervenire nello specifico;
8. ai sensi dell'art. 29-decies, del D.Lgs. 152/06, l'esercizio delle attività di controllo, per la

verifica del rispetto delle disposizioni e prescrizioni contenute nel presente provvedimento e relativo Allegato Tecnico saranno effettuate dall'A.R.P.A. della Lombardia;

9. con riferimento alla procedura di cui all'art. 3, comma 2, del D.M. 272/2014 ed alla D.G.R. n. 5065/2016, A.R.P.A., nell'ambito dell'attività di controllo ordinario presso l'Impresa, valuterà la corretta applicazione della procedura attraverso la corrispondenza delle informazioni/presupposti riportati nella Verifica preliminare eseguita dall'Impresa, con quanto effettivamente messo in atto dal Gestore, dandone comunicazione alla Città metropolitana di Milano, che richiederà all'Impresa la presentazione di una verifica di sussistenza opportunamente integrata e/o modificata o della Relazione di riferimento, qualora se ne riscontrasse la necessità;
10. qualora l'attività rientri tra quelle elencate nella Tabella A1 del D.P.R. 11 luglio 2011, n. 157 "Regolamento di esecuzione del Regolamento (CE) n. 166/2006 relativo all'istituzione di un Registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti e che modifica le direttive 91/689/CEE e 96/61/CE", il Gestore dovrà presentare al registro nazionale delle emissioni e dei trasferimenti di inquinanti (PRTR), secondo le modalità, procedure e tempistiche stabilite da detto decreto del Presidente della Repubblica, dichiarazione annuale con la quale verranno comunicate le informazioni richieste dall'art. 5 del Regolamento (CE) n. 166/2006;
11. copia del presente atto deve essere tenuto presso l'impianto ed esibito agli organi di controllo.

#### **INFORMA CHE:**

- il presente provvedimento viene trasmesso mediante Posta Elettronica Certificata ( [nearchimica@pec.nearchimica.it](mailto:nearchimica@pec.nearchimica.it)) alla Ditta e per opportuna informativa ai seguenti indirizzi:
  - Comune di Legnano ([comune.legnano@cert.legalmail.it](mailto:comune.legnano@cert.legalmail.it));
  - Ufficio d'Ambito della Città metropolitana di Milano ( [atocittametropolitanadimilano@legalmail.it](mailto:atocittametropolitanadimilano@legalmail.it));
  - A.T.S. Milano Città Metropolitana ([protocollo@pec.aslmi2.it](mailto:protocollo@pec.aslmi2.it));e, per gli adempimenti di controllo, a:
  - A.R.P.A. - Dipartimento di MI e MB ([dipartimentomilano.arpa@pec.regione.lombardia.it](mailto:dipartimentomilano.arpa@pec.regione.lombardia.it));e viene pubblicato sul sito web della Regione Lombardia - sistema "Modulistica IPPC on-line".
- il presente provvedimento, inserito nell'apposito registro di raccolta generale dei provvedimenti della Città Metropolitana di Milano, è inviato al Responsabile del Servizio Archivio e Protocollo per la pubblicazione all'Albo Pretorio on-line nei termini di legge;
- il presente provvedimento verrà pubblicato sul sito istituzionale dell'Ente, nella sezione "Amministrazione Trasparente", al fine di assolvere ad un obbligo di pubblicazione ulteriore rispetto a quelli previsti dal D.Lgs. 33/2013, quale obiettivo strategico definito dall'Ente con il "Piano triennale di prevenzione della corruzione e trasparenza" della Città metropolitana di Milano riferito al triennio 2017-2019 (PTPCT 2017-2019);
- gli interessati, ai sensi e per gli effetti di cui all'art.13 del d.lgs. n. 196/2003, sono informati che i dati sono trattati obbligatoriamente ai fini del procedimento amministrativo. Gli interessati, ai sensi dell'art. 7 del D.Lgs. n. 196/2003, hanno altresì diritto di ottenere in qualsiasi momento la conferma dell'esistenza o meno dei medesimi dati e di conoscerne il contenuto e l'origine, verificarne l'esattezza o chiedere l'integrazione e l'aggiornamento, oppure la rettifica. Possono altresì chiedere la cancellazione, la trasformazione in forma anonima o il blocco dei dati trattati

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

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

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

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


Responsabile del procedimento: Dr. Luciano Schiavone

Responsabile dell'istruttoria: Dr. Giuseppe Bono

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: 01152081800016

€ 1,00: 01161444337473 (€ 2,00)

 <small>Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente Dipartimento di Milano</small>	<i>Complesso IPPC: Società NEARCHIMICA S.p.A. - Legnano (MI)</i>
<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	Società NEARCHIMICA S.p.A.
Indirizzo Sede Produttiva	Via Fratelli Rosselli 50/52 - Legnano (MI)
Indirizzo Legale	Via Fratelli Rosselli 50/52 - Legnano (MI)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
Codice e attività IPPC	4.1 (d) Industria chimica. Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici: ammidi 4.1 (b) Industria chimica. Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici: esteri
Varianti richieste	09/2014 - ampliamento laboratorio chimico-tessile (macchina Laser Tonello M58 per prove su tessuti, essiccatoi rotativi di laboratorio M59 M60); aggiornamento del sistema di aspirazione esistente del laboratorio chimico (cappe, forni, strumenti e attrezzature varie di laboratorio e nuovo lab strumenti scientifici) Emissione E4 scarsamente rilevante 04/2016 - ampliamento laboratorio chimico-tessile (macchina spalmatrice M61 per prove applicative su tessuti) entro il 31.12.2016 con emissione E16 scarsamente rilevante; nuovo serbatoio stoccaggio S18 da 35000 litri per rifiuto CER070101 con aumento della capacità di stoccaggio del rifiuto CER070101 09/2016 – nuova emissione E17 Laboratorio Chimico Controllo Qualità e Ricerca & Sviluppo
	Aggiornamento e modifica dell'Allegato Tecnico a seguito della domanda di rinnovo presentata in data 11/03/2013
Autorizzazione Integrata Ambientale	Decreto n. 9970 del 13/09/2007 (con scadenza il 12/09/2013)

## INDICE

<b>A QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE .....</b>	<b>27</b>
A.1 Inquadramento del complesso e del sito .....	27
A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo .....	27
A.1.2 Inquadramento geografico - territoriale del sito .....	28
A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall' AIA .....	29
<b>B QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO .....</b>	<b>30</b>
B.1 Produzioni .....	30
B.2 Materie prime .....	30
B.3 Risorse idriche ed energetiche.....	35
B.4 Cicli produttivi.....	39
<b>C QUADRO AMBIENTALE .....</b>	<b>51</b>
C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento.....	51
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento .....	52
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento .....	54
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento .....	55

C.5 Produzione rifiuti .....	57
C.6 Bonifiche .....	58
C.7 Rischi di incidente rilevante .....	58
C.8 Amianto, PCB e distributori carburanti .....	58
<b>D QUADRO INTEGRATO .....</b>	<b>57</b>
D.1 Applicazione delle MTD.....	57
D.2 Criticità riscontrate.....	62
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate .....	62
<b>E QUADRO PRESCRITTIVO .....</b>	<b>62</b>
E.1 Aria.....	62
<i>E.1.1 Valori limite di emissione .....</i>	<i>62</i>
<i>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>65</i>
<i>E.1.2a Attivazione di nuovi impianti/nuovi punti di emissione .....</i>	<i>67</i>
<i>E.1.3 Prescrizioni impiantistiche.....</i>	<i>67</i>
<i>E.1.3a Contenimento della polverosità.....</i>	<i>68</i>
<i>E.1.3b Impianti di contenimento.....</i>	<i>68</i>
<i>E.1.3c Criteri di manutenzione .....</i>	<i>69</i>
<i>E.1.4 Prescrizioni generali.....</i>	<i>70</i>
<i>E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive.....</i>	<i>70</i>
E.2 Acqua.....	71
<i>E.2.1 Valori limite di emissione .....</i>	<i>71</i>
<i>E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>71</i>
<i>E.2.3 Prescrizioni impiantistiche.....</i>	<i>71</i>
<i>E.2.4 Prescrizioni generali.....</i>	<i>72</i>
E.3 Rumore .....	72
<i>E.3.1 Valori limite .....</i>	<i>73</i>
<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>73</i>
<i>E.3.3 Prescrizioni generali.....</i>	<i>73</i>
E.4 Suolo.....	74
E.5 Rifiuti.....	74
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>74</i>
<i>E.5.2 Prescrizioni impiantistiche.....</i>	<i>74</i>
<i>E.5.3 Prescrizioni generali.....</i>	<i>75</i>
E.6 Ulteriori prescrizioni .....	77
E.7 Monitoraggio e controllo .....	77
E.8 Prevenzione incidenti .....	78
E.9 Gestione delle emergenze.....	78
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività.....	78
E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche .....	78
E.12 Tempistica .....	78
<b>PIANO DI MONITORAGGIO .....</b>	<b>79</b>



<b>F.1 Finalità del monitoraggio .....</b>	<b>79</b>
<b>F.2 Chi effettua il self-monitoring .....</b>	<b>79</b>
<b>F.3 Parametri da monitorare.....</b>	<b>79</b>
<i>F.3.1 Impiego di sostanze.....</i>	<i>79</i>
<i>F.3.2 Risorsa idrica .....</i>	<i>79</i>
<i>F.3.3 Risorsa energetica .....</i>	<i>80</i>
<i>F.3.4 Aria.....</i>	<i>80</i>
<i>F.3.5 Acqua.....</i>	<i>80</i>
<i>F.3.6 Rumore .....</i>	<i>81</i>
<i>F.3.7 Rifiuti.....</i>	<i>81</i>
<b>F.4 Gestione dell'impianto.....</b>	<b>82</b>
<i>F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici .....</i>	<i>82</i>
<i>F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, ecc.) .....</i>	<i>82</i>

## A QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

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

#### A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Il complesso IPPC NEARCHIMICA S.p.A. è edificato nel Comune di Legnano (MI), al confine territoriale con il Comune di Rescaldina (MI), ed è costituito da tre capannoni industriali realizzati con strutture prefabbricate in differenti epoche. Il primo capannone, denominato A, risale al 1992, il secondo capannone, denominato C, costruito nel 1999 e il terzo capannone, denominato B, costruito nel 2003 ed ultimato nel 2005.

A tutte le strutture edificate sono annesse delle palazzine uffici.

Il **Capannone A**, di complessivi 5.000 m<sup>2</sup>, è la struttura principale dove si trovano le seguenti aree/reparti:

- Produzione 1 (impianti chimici e attività IPPC n. 1 e n. 2 e non IPPC n. 3 e n. 4);
- Produzione 2 (magazzino produzione e miscelazione polveri e colori attività non IPPC n. 5);
- Magazzino 1 (spedizione e prodotto finito);
- Magazzino 2 (magazzino materie prime, magazzino colori, confezionamento);
- Laboratorio tessile (ricerca ed assistenza clienti): palazzina piano terra;
- Uffici (vendite, acquisti, commerciali, direzione): palazzina piano terra e primo piano.

Le attività IPPC di cui ai numeri d'ordine 1 e 2 e le attività NON IPPC di cui ai numeri d'ordine 3, 4 e 5 sono svolte nella struttura denominata Capannone A.

Il **Capannone B**, di complessivi 4.000 m<sup>2</sup>, è dedicato a magazzino merci (ricevimento materie prime, stoccaggio materie prime, spedizione prodotti finiti in particolare con destinazioni estere, stoccaggio rifiuti, stoccaggio imballi, ecc.); una porzione dello stesso ospita impianti chimici per lavorazioni a freddo (attività NON IPPC 4) e serbatoi di stoccaggio (materie prime e prodotti finiti) e l'impianto ad osmosi inversa per la demineralizzazione dell'acqua. La palazzina annessa, in uso come uffici ed esposizione (show-room).

Il **Capannone C** è dedicato a magazzino merci ed include l'area di officina manutenzione e l'area ex laboratorio cuoio non più utilizzato. Nella palazzina uffici del capannone C ha sede l'ufficio amministrativo (piano terra), l'ufficio sicurezza e ambiente e l'archivio (1° piano).

Le coordinate Gauss - Boaga, che identificano l'ingresso dell'insediamento, sono le seguenti:

E 1.447.782,34248  
 N 5.007.115,11473

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

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto (t/anno)	Numero degli addetti	
				Produzione	Totali
1	4.1 (d)	<i>Industria chimica. Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base: ammidi</i> sintesi di ammidi, a pressione atmosferica inertizzata e sottovuoto processo discontinuo e non giornaliero destinazione impiantistica: 70% giorni lavorativi/anno	600	10	39
2	4.1 (b)	<i>Industria chimica. Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base: esteri</i> esterificazione (e successive diluizioni) processo discontinuo e non giornaliero destinazione impiantistica: 15% giorni lavorativi/anno	1.000		

N. ordine attività NON IPPC	Codice ATECO	Attività NON IPPC
3	20.59.60	<b>Fabbricazione di prodotti ausiliari per le industrie tessili e del cuoio (lavorazioni tensioattivi) fosfatazioni, carbossilazioni, neutralizzazioni</b> Processo discontinuo e non giornaliero Destinazione impiantistica: 40% giorni lavorativi/anno
4		<b>Fabbricazione di prodotti ausiliari per le industrie tessili e del cuoio</b> Emulsioni di cera sotto pressione Condensazioni proteiche Neutralizzazione/Ossidazione Diluizioni e formulazioni da basi ammidi Emulsioni di polisilossani (e diluizioni) Miscelazione sali inorganici/organici/derivati proteici Dispersioni emulsioni proteiche Miscelazione tensioattivi
5		<b>Fabbricazione di prodotti ausiliari per le industrie tessili e del cuoio</b> Miscelazione prodotti in polvere e miscelazione colori

**Tabella A1 - Attività IPPC e NON IPPC**

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

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scolante (*)	Superficie a verde	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
20.500 m <sup>2</sup>	11.500 m <sup>2</sup>	4.200 m <sup>2</sup>	2.400 m <sup>2</sup>	4.200 m <sup>2</sup>	1992	2003

(\*) Così come definita all'art.2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale 24 marzo 2006 n. 4 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne

**Tabella A2 - Condizione dimensionale dello stabilimento**

### **A.1.2 Inquadramento geografico - territoriale del sito**

Il complesso NEARCHIMICA S.p.A. sorge nel Comune di Legnano (MI) in Area D1 - Aree per attività prevalentemente rivolte alla produzione di beni e confina in parte con il Comune di Rescaldina (MI).

Il territorio circostante l'azienda, per un raggio di 500 metri, è così caratterizzato:

- **a Sud:**
  - Aree D - Aree del tessuto consolidato delle attività produttive;
  - territorio ricadente nei Comuni di Rescaldina e Cerro Maggiore.
- **a Ovest:**
  - territorio ricadente nel comune di Rescaldina;
- **a Nord:**
  - Aree D - Aree del tessuto consolidato delle attività produttive;
  - Aree E1 Agricole e Boschive;
  - Ambito di Trasformazione N. 8 – AIAL del documento di Piano.
- **a Est :**
  - Aree D - Aree del tessuto consolidato delle attività produttive;
  - territorio ricadente nel comune di Rescaldina.

Nell'intorno dei 500 metri dal perimetro aziendale non sono presenti aree soggette a vincoli ambientali secondo il D.Lvo. 42 del 22 Gennaio 2004; risultano invece presenti boschi/elementi boscati, come individuati dal Piano di Indirizzo Forestale della Provincia di Milano e indicati nella tav. DA02 – Vincoli monumentali e ambientali del documento di piano del PGT vigente.

Il complesso si trova a circa 15 metri dalla fascia di rispetto di un pozzo comunale e non ha quindi pozzi o fasce di rispetto al suo interno.

Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
	Area D1 - Aree per attività prevalentemente rivolte alla produzione di beni	confinante	Comune di Legnano
	Aree agricole boschive	400 metri	
	Zona E - Agricole	confinante	Comune di Rescaldina
	Zona D1 - Produttive di completamento	10 metri	
	Piani precedenti PRG - Piani attuativi in corso o già attuati	20 metri	
	Zona B2 - Residenziale e di completamento	100 metri	

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

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

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

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data emissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e NON	Note	Sost. da AIA
ARIA ACQUA (Scarichi) RIFIUTI SUOLO	D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.	Regione Lombardia	Decreto AIA n. 9970	13/09/2007	13/09/2013	1, 2, 3, 4, 5	-	SI
ACQUA Concessioni prelievo pozzi o CIS		CAP Milano				1, 2, 3, 4, 5	Concessione acqua potabile (acquedotto) Concessione allacciamento antincendio con contatore (acquedotto) Utilizzo acqua per uso industriale Utenze CAP Milano: n. 1813125 Capannone A n. 3038949 Capannone C	NO
Prevenzione Incendi	D.P.R. n. 151 del 01/08/2011	Vigili del Fuoco	CPI pratica n. 312999	13/12/2011	13/12/2021	1, 2, 3, 4, 5	Attività D.P.R. n. 151 del 01/08/2011: 10, 49, 70, 74	NO

**Tabella A5 - Stato autorizzativo**

L'Azienda NEARCHIMICA S.p.A. possiede inoltre le seguenti certificazioni:

Certificazione registrazione	Norma di riferimento	Ente certificatore	Estremi della certificazione/registrazione (numero - data emissione)	Scadenza	N. d'ordine Attività IPPC e NON	Note e considerazioni
ISO	UNI EN ISO 9001:2008	CERTIQUALITY	Certificato n.1187 del 02/07/2015 - 1° emissione 07/11/1997	01/07/2018	1, 2, 3, 4, 5 Complesso in generale	Progettazione e sviluppo, produzione, commercializzazione
ISO	UNI EN ISO 14001:2004	CERTIQUALITY	Certificato n.12160 del 26/05/2016 1° emissione 19/07/2007	14/09/2018	1, 2, 3, 4, 5 Complesso in generale	ed assistenza tecnica di prodotti chimici ausiliari e coloranti

**Tabella A6 - Certificazioni in possesso dell'Azienda**

## B QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

### B.1 Produzioni

Il complesso NEARCHIMICA S.p.A. svolge attività di progettazione e sviluppo, produzione, commercializzazione ed assistenza di prodotti chimici ausiliari e coloranti. La destinazione finale dei prodotti è l'industria tessile, tintoria e conciaria del mercato italiano ed estero.

L'impianto lavora a ciclo non continuo dal lunedì al venerdì. L'Azienda impiega mediamente 39 dipendenti, con orari di lavoro tali da garantire l'apertura dello stabilimento alle ore 07:30 e la chiusura alle 19:00 circa. Quando necessario si effettua anche attività lavorativa al sabato mattina.

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2014 (salvo quanto diversamente specificato) ed alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nelle tabelle sottostanti:

N. ordine attività IPPC	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto			
		Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (2014)	
		t/a	t/g	t/a	t/g
1	Sintesi di ammidi	600	3	195	0,8
2	Esterificazioni (e diluizioni)	1.000	5	138	0,6

**Tabella B1 - Capacità di progetto ed effettiva di esercizio attività IPPC**

N. ordine attività NON IPPC	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto				
		Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (2014)		
		t/a	t/g	t/a	t/g	
3	Tensioattivi	Neutralizzazione	1.000	5	processo non eseguito	
		Fosfatazione	315	1,5	processo non eseguito	
		Carbossilazione	315	1,5	8,0	n.d.
4	Emulsioni di cera sotto pressione	1.000	5	55	n.d.	
	Condensazioni proteiche	315	1,5	processo non eseguito		
	Neutralizzazione/ossidazione	1.000	5	41,6	n.d.	
	Diluizione e formulazione su base sintesi ammidi	1.680	8	158	n.d.	
	Emulsioni di polisilossani (e diluizioni)	315	1,5	38	n.d.	
	Miscelazione varie (a freddo) sali inorganici/organici/derivati proteici, resine, candeggianti, ecc.	1.260	6	64	n.d.	
	Dispersioni emulsioni proteiche	315	1,5	processo non eseguito		
	Miscelazione tensioattivi	1.000	5	670	n.d.	
5	Miscelazione polveri	240	1,2	209	n.d.	
	Miscelazione colori	84	0,4	10,5	n.d.	

n.d. non determinabile processo discontinuo e non giornaliero

**Tabella B1a - Capacità di progetto ed effettiva di esercizio attività NON IPPC**

### B.2 Materie prime

Le materie prime sono costituite da prodotti chimici di vario genere (prodotti di base e prodotti di sintesi, liquidi o solidi) non pericolosi e pericolosi soggetti alle norme di etichettatura degli imballi delle merci pericolose oltre alle etichettature (ex normativa ADR) sul trasporto delle merci pericolose.

Per motivi di sicurezza legati ad eventuali incidenti e sversamenti di prodotti chimici tutte le operazioni di scarico delle materie prime sono effettuate all'interno dei reparti (es. ricevimento merci) e nelle aree adibite a tale scopo (es. ribalta). Nessuna merce è stoccata all'esterno degli edifici industriali.

Tutte le merci pericolose (materie prime, prodotti chimici pericolosi) sono state classificate per tipologia di rischio e stoccate separatamente in aree dedicate ed identificate con istruzione

specifica al personale nel rispetto delle norme di sicurezza sui prodotti chimici e sulle norme antincendio. L'obiettivo primario è l'acquisto dei quantitativi necessari al fabbisogno della produzione per limitare i quantitativi di merci pericolose in stoccaggio e, conseguentemente, i pericoli connessi.

Per alcune tipologie di merci pericolose, sono state individuate delle aree all'interno del Capannone A mentre per lo stoccaggio dei materiali infiammabili è stato edificato un "utility building" esterno, locale chiuso ed accessibile solo da personale autorizzato.

Nel ciclo produttivo non sono comunque presenti e utilizzati sostanze o miscele classificate come cancerogene, mutagene e tossiche per il ciclo riproduttivo a causa del loro tenore di COV ed etichettate con le frasi di rischio H340, H350, H350i, H360f, H360d e COV alogenati con frasi di rischio H341, H351.

Le aree di stoccaggio identificate sono:


- ✓ area 1: corrosivi (acidi liquidi inorganici),
- ✓ area 2: corrosivi (acidi liquidi organici),
- ✓ area 3: comburenti,
- ✓ area 4: corrosivi (basi alcaline liquide),
- ✓ area 5: infiammabili (deposito esterno 1).

Quantità e caratteristiche delle materie prime impiegate dall'attività produttiva IPPC vengono specificate nella tabella B2.

N. d'ordine del prodotto	Categoria omogenea di materie prime principali	Quantità annua 2013 (kg)	Quantità annua 2014 (kg)
<b>1</b> Sintesi Ammidi	Acidi grassi	52600	124000
	Acidi bicarbossilici	3000	4900
	Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri (emulsionanti)	10200	23700
	Alchil/alcanolammine	12700	28100
<b>2</b> Esterificazioni	Glicoli	78000	82800
	Acidi carbossilici	52000	55200

**Tabella B2 – Quantità Materie Prime – Attività IPPC**

Il dettaglio delle materie prime del processo IPPC 1 Sintesi Ammidi è il seguente (Tabella B2a):

Sostanza	Acquisti 2014 Q. (kg.)	CLP (frasi H)
Dietanolamina (DEA)	10500	Pittogramma:  Avvertenza: Pericolo Indicazione di pericolo: H318 Provoca gravi lesioni oculari. H315 Provoca irritazione cutanea. H302 Nocivo se ingerito. H373 Può provocare danni agli organi in caso di esposizione prolungata o ripetuta. H412 Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata.
Dietilentriammina (DETA)*	17393	Acute Tox. 4, H302 Acute Tox. 4, H312 Acute Tox. 2, H330 Skin Corr. 1B, H314 Eye Dam. 1, H318 Skin Sens. 1, H317 STOT SE 3, H335
Amminoetilpiperazina (AEP)	2800	Acute Tox. 4, H302 Acute Tox. 3, H311 Skin Corr. 1B, H314 Eye Dam. 1, H318 Skin Sens. 1, H317 Aquatic Chronic 3, H412
Acidi bi carbossilici (adipico)	6500	<i>H319 Provoca grave irritazione oculare.</i>
Acidi grassi	132000	<i>non pericolosi</i>
Emulsionanti	36000	<i>non pericolosi</i>

**Tabella B2a - Caratteristiche materie prime Attività IPPC 1**

\*Si precisa che per la DETA è allo studio la sua sostituzione con DETA etossilata non pericolosa e quantomeno i consumi saranno notevolmente ridotti.

Per il Processo IPPC 2 il seguente:

Sostanza	Acquisti 2014 Q. (kg.)	CLP (frasi H)
Acido Formico	121970	H314 Provoca ustioni della pelle e gravi lesioni oculari. H226 Liquido e vapori infiammabili.
Glicole Etilenico *	171810	H373 Può provocare danni agli organi in caso di esposizione prolungata o ripetuta. H302 Nocivo se ingerito.

**Tabella B2b - Caratteristiche materie prime Attività IPPC 2**

\*Si precisa che il Glicole Etilenico sarà sostituito con PEG (polietilenglicole) non pericoloso.

Per gli altri processi NON IPPC si riporta l'elenco delle principali materie prime (sostanze elencate in AIDA):

Sostanza	Acquisti 2014 Q. (kg.)	CLP (frasi H)
Potassio idrossido (potassa caustica)	25392	H290 Può essere corrosivo per i metalli. H314 Provoca gravi ustioni cutanee e gravi lesioni oculari. H302 Nocivo se ingerito.
Sodio idrossido sol. 20-50% (soda caustica)	9320	H314 Provoca gravi ustioni cutanee e grave lesioni oculari
Sodio percarbonato	23560	H272 Può aggravare un incendio; comburente. H318 Provoca gravi lesioni oculari. H302 Nocivo se ingerito.
Persolfato di potassio	2500	H302 Nocivo se ingerito H315 Provoca irritazione cutanea H319 Provoca grave irritazione oculare H317 Può provocare una reazione allergica cutanea. H335 Può irritare le vie respiratorie

Perossido di idrogeno (acqua ossigenata)	3390	H302 Nocivo se ingerito H315 Provoca irritazione cutanea H318 Provoca gravi lesioni oculari H335 Può irritare le vie respiratorie
Sodio metasilicato	29250	H314 Provoca gravi ustioni cutanee e gravi lesioni oculari H335 Può irritare le vie respiratorie H290 Può essere corrosivo per i metalli
Benzalconio cloruro	6700	H314 Provoca gravi ustioni cutanee e gravi lesioni oculari. H302 Nocivo se ingerito. H410 Molto tossico per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata.
Idrossilammina solfato sol.30%	90000	H290 Può essere corrosivo per i metalli. H319 Provoca grave irritazione oculare. H315 Provoca irritazione cutanea. H312 Nocivo a contatto con la pelle. H302 Nocivo se ingerito. H317 Può provocare una reazione allergica della pelle. H400 Molto tossico per gli organismi acquatici H351 Sospettato di provocare il cancro. H373 Può danneggiare gli organi (sangue) attraverso esposizione prolungata o ripetuta. H412 Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata.
Alcol isopropilico	2640	H225 Liquido e vapori facilmente infiammabili. H319 Provoca grave irritazione oculare. H336 Può provocare sonnolenza o vertigini.
Toiurea biossido	25000	H251 Autoriscaldante; può infiammarsi. H302 Nocivo se ingerito. H373 Può provocare danni agli organi in caso di esposizione prolungata o ripetuta. H318 Provoca gravi lesioni oculari. H315 Provoca irritazione cutanea.

Sostanza	Acquisti 2014 Q. (kg.)	CLP (frasi H)
Acido Acetico	18540	H226 Liquido e vapori infiammabili. H314 Provoca gravi ustioni cutanee e gravi lesioni oculari.
Glicole Dietilenico	22750	H373.8 In caso di esposizione prolungata o ripetuta tramite ingestione può danneggiare i reni. H302 Nocivo se ingerito.
Butildiglicole	52580	H319 Provoca grave irritazione oculare.

**Tabella B2c - Caratteristiche materie prime Attività NON IPPC**

In tutti i processi NON IPPC elencati, ad esclusione di 5.1 e 5.2, l'acqua demineralizzata è la materia prima principale (in alcuni casi anche oltre il 50% del prodotto finale). Non vengono utilizzate materie prime in forma gassosa, ma solo nello stato fisico solido (polverulento e non) e liquido. Su quantitativo totale di materie prime acquistate, la percentuale media di sostanze e/o miscele pericolose è del 50%.

Nella tabella che segue si riportano le materie prime impiegate che rientrano fra quelle riportate nella Tabella D, della Parte II, dell'Allegato I, della Parte quinta, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..

Classe	Materie prime
I	Nessuna
II	Acido formico
III	Etilenglicole
	Acido acetico
	Propilenglicole
	Dietanolammina
	Diisobutilchetone
	Caprolattame
	Propilenglicolemonometiltere



IV

Alcool isopropilico

**Tabella B2d** - *Composti organici della Tabella D, Parte II, Allegato I, Parte quinta, D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.*

Le modalità di stoccaggio delle materie prime vengono specificate nella tabella B2e.

<b>Categoria omogenea di materie prime principali</b>	<b>Modalità di stoccaggio</b>	<b>Caratteristica del deposito</b>	<b>Quantità massima di stoccaggio (kg)</b>
Acidi grassi	Sacchi da 25 kg Big bags da 500 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	40.000
Acidi carbossilici	Cisternette da 1.000 litri	al coperto su pavimentazione impermeabilizzata/su vasca contenimento	15.000
Acidi bicarbossilici	Sacchi da 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	4.000
Alcali	Cisternette da 1.000 litri Taniche da 60 litri	al coperto su vasca contenimento (superfici impermeabilizzate)	8.000
Acqua ossigenata	Cisternette da 1.000 litri	al coperto su vasca contenimento (superfici impermeabilizzate)	2.500
Alchilpoliglicoleteri/polilicoleteri	Cisternette da 1.000 litri Fusti metallici da 200 litri Sacchi da 25 kg (scaglie)	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	80.000
Olio polisilossanico	Fusti metallici da 200 litri	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	2.000
Sali inorganici/organici	Cisternette da 1.000 litri in soluzione Sacchi 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	15.000
Glicoletere	Cisternette da 1.000 litri	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	20.000
Proteine naturali	Sacchi da 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	2.000
Agenti disperdenti	Sacchi da 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	6.000
Fecola	Sacchi da 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	500
Coloranti	Fustini di cartone da 25 kg Fustini metallici da 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	20.000
Derivati proteici	Bidoni di cartone da 25 kg Cisternette da 1.000 litri	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	10.000
Sale sodico acido monocloroacetico	Sacchi da 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	500
Alchil/alcanolammine	Cisternette da 1.000 litri	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	6.000
Derivato aminofosfonico	Cisternetta da 1.000 litri	al coperto su vasca contenimento	7.000
Antifermentativi	Sacchi o taniche da 20 a 60 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	500
Amminoacidi	Sacchi da 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	500
Cere poliolefiniche	Sacchi da 25 kg	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	5.000
Resine acriliche	Cisterne da 1.000 litri	al coperto su pavimentazione o scaffalature (superfici impermeabilizzate)	10.000

**Tabella B2e** - *Modalità di stoccaggio*

### B.3 Risorse idriche ed energetiche

#### **Consumi idrici**

Il complesso NEARCHIMICA S.p.A. utilizza l'acqua prelevata da acquedotto comunale.

#### Acque industriali

NEARCHIMICA S.p.A., al fine di eliminare i sali minerali dall'acqua, utilizza un sistema di demineralizzazione ad osmosi inversa. All'impianto di demineralizzazione viene immessa acqua ad uso industriale prelevata dall'acquedotto e stoccata, in attesa di trattamento, nel serbatoio S15 da 2 m<sup>3</sup>. L'acqua demineralizzata viene invece stoccata nel serbatoio S14 da 30 m<sup>3</sup>, per poi essere inviata agli impianti chimici del Capannone A ed agli impianti di miscelazione a freddo del Capannone B.

L'acqua di scarto del demineralizzatore viene raccolta nel serbatoio S7 da 4 m<sup>3</sup> e viene riutilizzata oggi per circa il 10% per i lavaggi degli impianti chimici; il restante 90% viene scaricato in fognatura comunale (scarico Sp3).

Nei consumi di processo vanno annoverati anche i reintegri di acqua per le pompe a vuoto, per il vapore, per l'abbattitore scrubber, per le fasi di lavaggio degli impianti e delle attrezzature, per il raffreddamento degli impianti e per le attività di laboratorio, ricerca ed assistenza clienti.

Gli impianti di produzione del vapore (n. 2 generatori di vapore per uso industriale) utilizzano acqua demineralizzata ma in un sistema a ciclo chiuso con ritorno condense.

L'impianto di raffreddamento è a servizio degli impianti chimici di produzione ed è costituito da n. 3 chiller (gruppi refrigeratori d'acqua a compressione) che funzionano a ciclo chiuso con un sistema di pompe e tre serbatoi di acqua refrigerata S8, S16 ed S17.

È presente inoltre un impianto chiller ad uso uffici dotato al proprio interno di serbatoio di raccolta dell'acqua raffreddata della capacità di circa 500 l.

#### Usi domestici

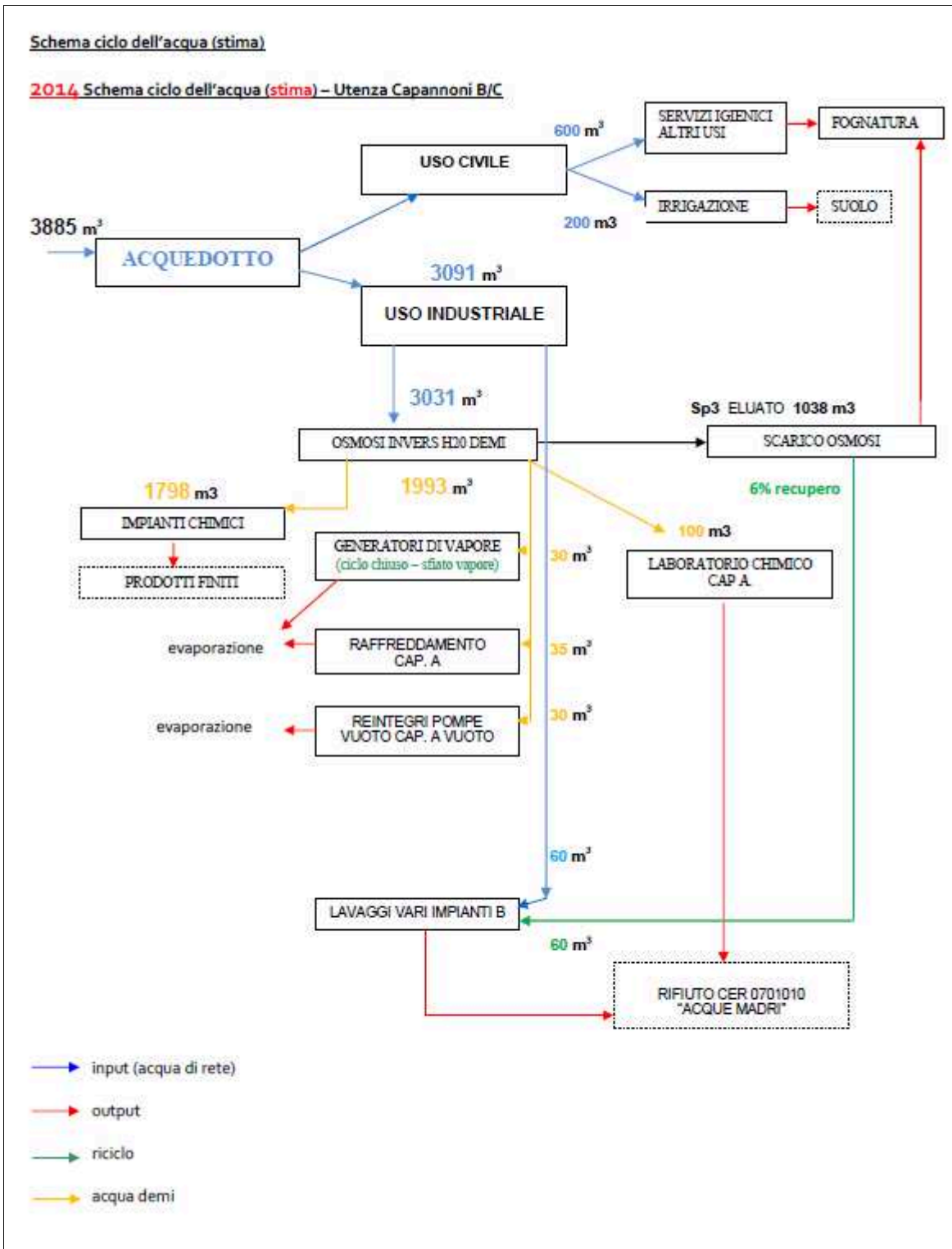
Negli usi domestici si stima un consumo annuo di 2000 m<sup>3</sup>.

L'irrigazione del verde è stimata in 530 m<sup>3</sup>.

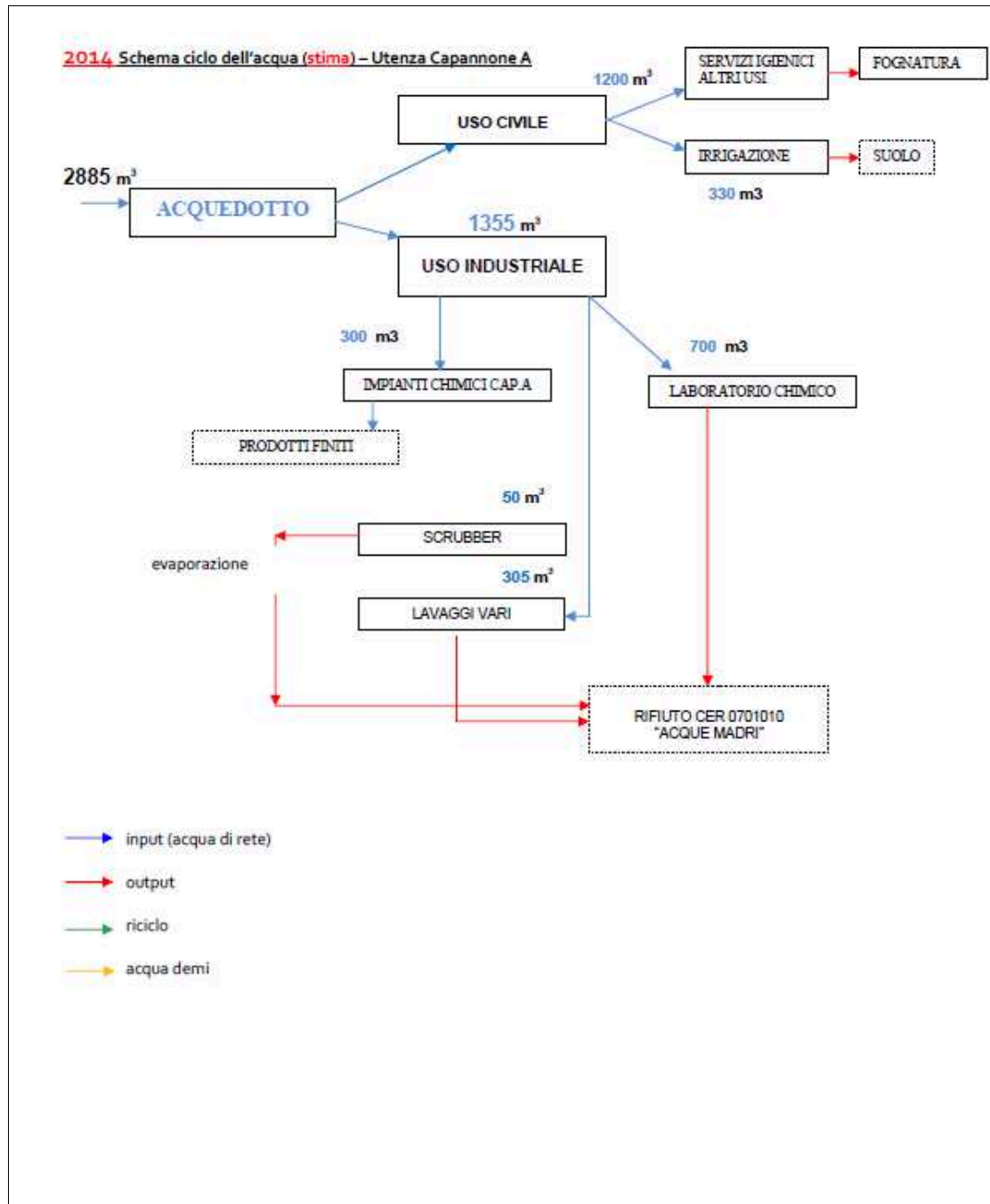
I consumi idrici dell'impianto sono sintetizzati nella tabella seguente:

CONSUMI TOTALI ACQUA (acquedotto comunale)	Unità Misura	Anno 2012	Anno 2013	Anno 2014
	m <sup>3</sup>	3000 (acqua demi) 2500 (altri usi)	3045 (acqua demi) 2985 (altri usi)	3031 (acqua demi) 3739 (altri usi)

**Tabella B3 - Approvvigionamenti idrici**



**Tabella B3a – Bilanci idrici del complesso capannoni B/C (dati 2014)**



**Tabella B3abis – Bilanci idrici del complesso capannone A (dati 2014)**

## Produzione di energia

### Produzione di energia termica (vapore) per impianti di produzione

Per l'attività del complesso IPPC (Capannone A Reparto Produzione 1) si produce energia termica (produzione di vapore per gli impianti chimici di produzione) mediante n. 2 caldaie GARIONI NAVAL alimentate a combustibile gassoso (gas metano) specificatamente così identificate: "M17" generatore di vapore GMT 80 e "M18" generatore di vapore GMT 80. I due generatori di vapore, ubicati in sala caldaie del capannone A, sono generatori orizzontali a 12 atmosfere con alto rendimento e basso livello di ossidi di azoto. Il carico termico in camera di combustione è mediamente contenuto al di sotto di 2.000.000 di calorie per metro cubo, la produzione specifica (kg di vapore prodotto per metro quadrato di superficie riscaldata) non raggiunge i valori di 70 kg/m<sup>2</sup>.

### Produzione di energia per riscaldamento ambienti

Gli impianti M17 e M18 non sono più usati per il riscaldamento ambienti di lavoro.

Per l'edificio denominato "Capannone B" è installata una caldaia "M20" UNICAL MOD. ELLPREX E510: trattasi di generatore di acqua calda funzionante a gas metano per il riscaldamento degli uffici (ventilconvettori) e dei reparti del Capannone B (aerotermini a soffitto) e per l'acqua calda sanitaria; l'impianto è usato per il riscaldamento ambienti Capannone A.

Per l'edificio denominato "Capannone C" è installata una caldaia "M19" UNICAL MOD. PREXAL P300: trattasi di generatore di acqua calda funzionante a gas metano per il riscaldamento degli uffici (ventilconvettori) e dei reparti del Capannone C (aerotermini a soffitto) e per l'acqua calda sanitaria.

### Produzione di energia elettrica (in emergenza)

È presente un gruppo elettrogeno "M40" (installato in locale esterno appositamente adibito) funzionante a gasolio con potenza di 80 kW il cui utilizzo (intervento automatico) è riservato a situazioni di emergenza (black-out) per la produzione ovvero è in grado di fornire energia esclusivamente agli impianti chimici e all'abbattitore scrubber.

N. ordine attività IPPC e NON	Combustibile			Impianto	Energia Termica	
	Tipologia	Quantità (m <sup>3</sup> /h)	Quantità annua (stima)		Potenza nominale di targa (kW)	Energia prodotta (kWh/anno)
1,2,3,4 (vapore impianti)	Gas metano	57,6	35.000 m <sup>3</sup>	M17 Generatore di vapore GMT 80	558	313.964
1,2,3,4 (vapore impianti)	Gas metano	57,6	35.000 m <sup>3</sup>	M18 Generatore di vapore GMT 80	558	313.964
(riscaldamento cap. C)	Gas metano	33,96	15.000 m <sup>3</sup>	M19 Unical P300	329	185.115
(riscaldamento cap. B)	Gas metano	52,68	25.000 m <sup>3</sup>	M20 Unical E510	510	296.956

La quantità annua (m<sup>3</sup>/h) è stata determinata considerando il P.C.I. del metano (1 m<sup>3</sup> = 8.600 kcal/h), da cui si desume che 1 kcal/h è prodotta da 0,00012 m<sup>3</sup> e ottenendo così il dato della quantità dalle potenzialità degli impianti espresse in kcal/h, tenendo conto della stima dei giorni di funzionamento.

**Tabella B4 - Energia prodotta**

Nella tabella sottostante si riportano le caratteristiche delle unità termiche di produzione di energia.

Sigla dell'unità	Unità termiche di produzione		Unità termiche NON di produzione	
	M17	M18	M19	M20
Potenza nominale di targa (kW)	558	558	329	510
Potenzialità effettiva (kcal/h)	480.000	480.000	282.940	439.000
Costruttore	GARIONI NAVAL	GARIONI NAVAL	UNICAL AG	UNICAL AG
Modello	GMT 80 n. fabbrica 432.10	GMT 80 n. fabbrica 432.10	PREXAL P300	ELLPREX E510
Anno di costruzione	2010	2002 (nuovo serpentino 2009)	1999	2003
Tipo di macchina	Generatore di vapore alimentato a gas metano	Generatore di vapore alimentato a gas metano	Generatore di calore alimentato a gas metano	Generatore di calore alimentato a gas metano
Tipo di generatore	Generatore orizzontale Bruciatore a metano	Generatore orizzontale Bruciatore a metano	Generatore orizzontale Bruciatore a metano	Generatore orizzontale Bruciatore a metano
Tipo di impiego	Produzione vapore industriale (reparto produzione cap. A)	Produzione vapore industriale (reparto produzione cap. A)	Riscaldamento ambienti-acqua calda sanitaria capannone C	Riscaldamento ambienti-acqua calda sanitaria capannoni A-B
Fluido termovettore	Acqua	Acqua	Acqua	Acqua
Temperatura camera di combustione	Indicativa 600 - 900 °C	Indicativa 600 - 900 °C	Indicativa 500 - 700 °C	Indicativa 600 - 900 °C
Rendimento %	Valori di rendimento nei range di norma	Valori di rendimento nei range di norma	Valori di rendimento nei range di norma	Valori di rendimento nei range di norma
Sigla dell'emissione	<b>E1</b>	<b>E2</b>	<b>E7</b>	<b>E10</b>

**Tabella B5 - Caratteristiche delle unità termiche di produzione di energia**

### Consumi energetici

	Unità Misura	Anno 2012	Anno 2013	Anno 2014
CONSUMI TOTALI METANO	m <sup>3</sup> /anno (1m <sup>3</sup> metano=10,35 Kwh)	122000	123507	101496
CONSUMI TOTALI ENERGIA ELETTRICA	Kwh/anno	527251	526495	450793

**Tabella B6 – consumo energia termica ed elettrica**

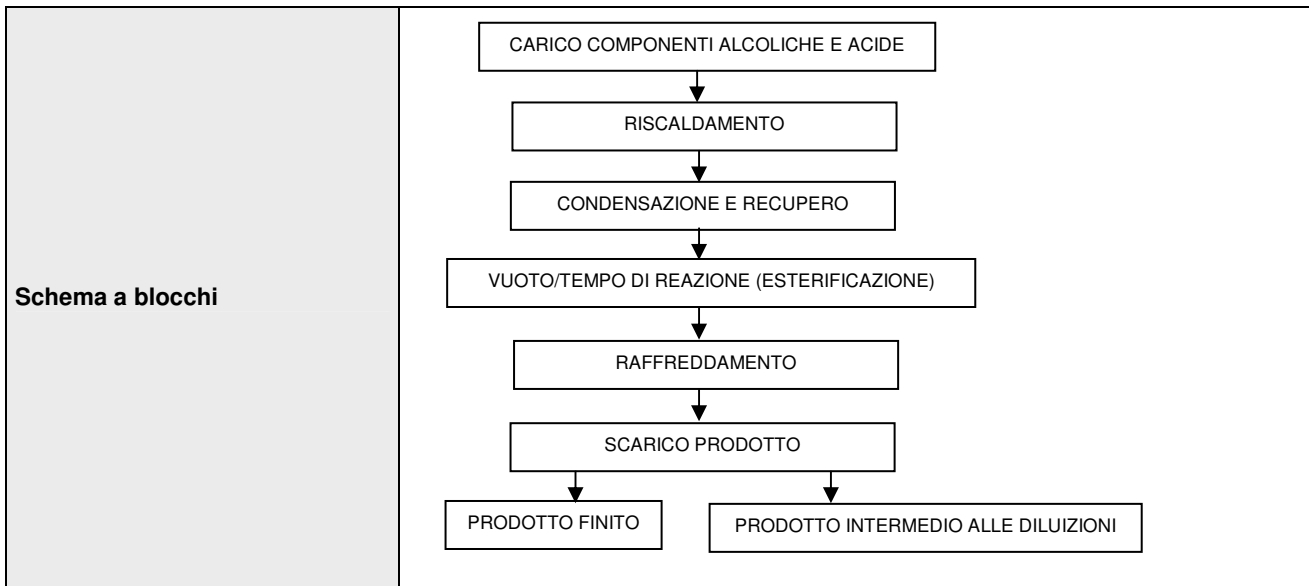
### B.4 Cicli produttivi

Negli schemi seguenti è indicata l'impiantistica prevalentemente utilizzata.

N. ordine attività IPPC	1
Processo	<b>SINTESI DI AMMIDI</b>
Impiantistica	M5 (impianto Reattore R1), M6 (impianto Reattore R2), M55 (fusore acidi grassi)

<p><b>Descrizione processo</b></p>	<p>La carica delle materie prime avviene per mezzo di una pompa ausiliaria, nel caso di prodotti liquidi, oppure tramite vuoto o manualmente dal boccaporto, qualora si tratti di solidi (polveri, perle, scaglie) sotto aspirazione.</p> <p>Si provvede a riscaldare taluni prodotti allo stato solido fino alla loro fusione, dopodiché si aggiunge, sotto agitazione, l'agente neutralizzante, operazione eseguita mantenendo aperti i condotti di raccordo con apposito condensatore e con l'aspirazione centralizzata.</p> <p>La fase di carico dell'agente neutralizzante comporta delle reazioni di parziale oppure completa neutralizzazione leggermente esotermiche, tuttavia con valori di temperatura contenuti.</p> <p>Il passaggio più importante è rappresentato dalla fase di parziale neutralizzazione, a pressione atmosferica, tra acido ed ammina. In seguito si procede all'ulteriore riscaldamento della massa ed all'inertizzazione con azoto dell'atmosfera interna del reattore eseguita per evitare il degradarsi dei prodotti per azione dell'ossigeno atmosferico.</p> <p>Nel corso del riscaldamento e delle fasi di vuoto si verifica una distillazione di acqua, poi recuperata per mezzo di apposito condensatore.</p> <p>Al termine della condensazione la massa viene raffreddata fino a 90-100 °C e può essere trasferita all'impianto gocciolatore (produzione di prodotto finito in gocce o perline che vengono poi confezionate in sacchi da 25 kg in apposito impianto di insaccatura) o portata (in soluzione) ai miscelatori per successive dispersioni in acqua (formulazioni).</p>
<p><b>Materie prime principali</b></p>	<p>Acidi grassi          Acidi carbossilici/bicarbossilici          Alchil/alcanolammine          Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri (emulsionanti)</p>
<p><b>Schema a blocchi</b></p>	<pre> graph TD     A[CARICO ACIDO GRASSO] --&gt; B[RISCALDAMENTO A 100 °C]     B --&gt; C[CARICO AMMINE]     C --&gt; D[NEUTRALIZZAZIONE 120 °C]     D --&gt; E[SAPONIFICAZIONE 130 °C]     E --&gt; F[AMIDIFICAZIONE 140 °C]     F --&gt; G[RAFFREDDAMENTO]     G --&gt; H[CARICO EMULSIONANTI]     H --&gt; I[PRODOTTO DI SINTESI]     I --&gt; J[SOLUBILIZZAZIONE IN H2O (FORMULAZIONI)]     I --&gt; K[IMPIANTO GOCCIOLATORE (PRODOTTI FINITI IN GOCCE O PERLINE)]         </pre>

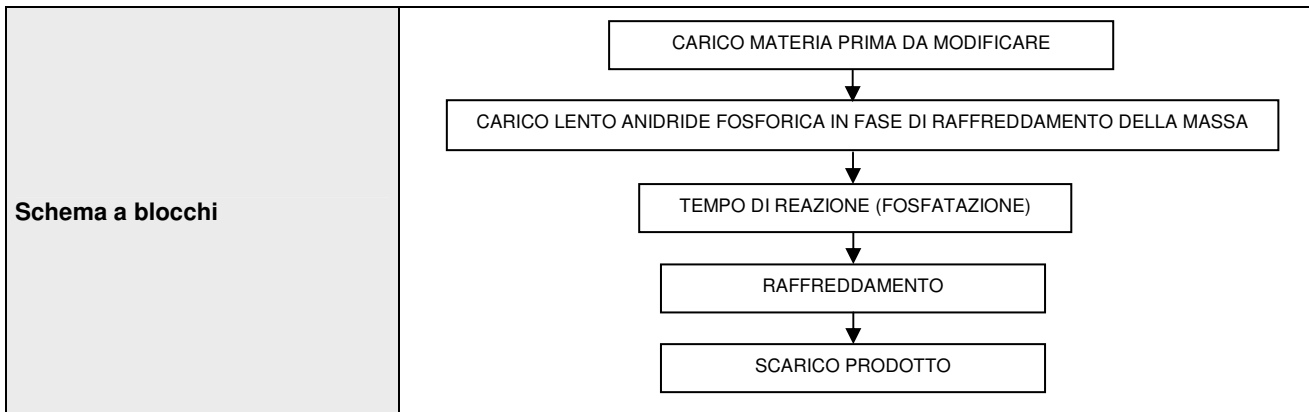
<p><b>N. ordine attività IPPC</b></p>	<p><b>2</b></p>
<p><b>Processo</b></p>	<p><b>ESTERIFICAZIONI</b></p>
<p><b>Impiantistica</b></p>	<p>M7 (impianto Reattore R3)</p>
<p><b>Descrizione processo</b></p>	<p>Il tipo di reazione è quella classica che si ottiene facendo reagire un glicoletere con un acido carbossilico.</p> <p>Le condizioni di reazione si riassumono in:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- temperatura 105 °C;</li> <li>- esotermia di reazione praticamente assente;</li> <li>- reazione condotta per circa il 98% a pressione atmosferica con spinta di azoto finale.</li> </ul> <p>Si procede con il carico a freddo delle materie prime ed al riscaldamento della massa sino ad un max di 105 °C in fase di condensazione (la reazione è sotto continuo controllo dalla distillazione dell'acqua di reazione che viene raccolta tramite fiorentina); tramite vuoto si ottiene il grado d'esterificazione desiderato, si raffredda la massa e si scarica il prodotto finito in cisternette o fusti (prodotto finito) oppure come prodotto intermedio avviato a successive diluizioni.</p>
<p><b>Materie prime principali</b></p>	<p>Acidi carbossilici          Glicoleteri</p>



<b>N. ordine attività NON IPPC</b>	<b>3</b>
<b>Processo</b>	<b>NEUTRALIZZAZIONE TENSIOATTIVI</b>
<b>Impiantistica</b>	M2 (impianto Miscelatore M2), M3 (impianto Miscelatore M3)
<b>Descrizione processo</b>	Scopo della reazione è rendere neutro (neutralizzare) un alchilpoliglicoletere modificato o un alchilbenzensolfonato. La materia prima da modificare viene caricata nel miscelatore mediante pompa e successivamente si carica dall'alto (boccaporto del miscelatore) l'agente neutralizzante. Dopo il tempo di reazione si scarica il prodotto in cisternette o fusti secondo richieste. Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.
<b>Materie prime principali</b>	Alchilpoliglicoleteri modificati Alchilbenzensolfonati Alkali Antifermentativi
<b>Schema a blocchi</b>	<pre> graph TD     A[CARICO MATERIA PRIMA DA MODIFICARE] --&gt; B[CARICO AGENTE NEUTRALIZZANTE]     B --&gt; C[TEMPO DI REAZIONE]     C --&gt; D[SCARICO PRODOTTO]             </pre>

<b>N. ordine attività NON IPPC</b>	<b>3</b>
<b>Processo</b>	<b>FOSFATAZIONI</b>
<b>Impiantistica</b>	M2 (Impianto Miscelatore M2)
<b>Descrizione processo</b>	Scopo della reazione è la modifica della costituzione chimica di alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri. La materie prima da modificare viene caricata nel miscelatore mediante pompa e successivamente si carica dall'alto (boccaporto del miscelatore) l'anidride fosforica in aggiunta lenta in fase continua di raffreddamento della massa. Dopo il tempo di reazione si continua il raffreddamento della massa per poi scaricare il prodotto in cisternette o fusti. Le condizioni di processo si riassumono in: - temperature comprese tra i 70 °C e i 100 °C; - esotermia di reazione comunque non sufficiente a superare i 100 °C; - reazione condotta in ambiente anidro a pressione atmosferica. Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.
<b>Materie prime principali</b>	Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri Anidride fosforica





<b>N. ordine attività NON IPPC</b>	<b>3</b>
<b>Processo</b>	<b>CARBOSSILAZIONI</b>
<b>Impiantistica</b>	M2 (impianto Miscelatore M2)
<b>Descrizione processo</b>	<p>Scopo della reazione e la modifica della costituzione chimica di alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri.                      La materie prima da modificare viene caricata nel miscelatore mediante pompa e dopo riscaldamento a 40 °C si carica il sale sodico dal boccaporto del miscelatore. Dopo il tempo di reazione si raffredda la massa e si diluisce con acqua per poi scaricare il prodotto in cisternette o fusti.                      Le condizioni di processo si riassumono in:                      - temperature comprese tra i 40 °C e i 100 °C;                      - esotermia di reazione modesta, comunque non sufficiente a superare i 100 °C;                      - reazione condotta in ambiente anidro a pressione atmosferica.                      Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.</p>
<b>Materie prime principali</b>	Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri Sale sodico dell'acido monocloroacetico
<b>Schema a blocchi</b>	<pre>             graph TD             A[CARICO MATERIA PRIMA DA MODIFICARE] --&gt; B[RISCALDAMENTO A 40 °C]             B --&gt; C[CARICO SALE SODICO]             C --&gt; D[TEMPO DI REAZIONE]             D --&gt; E[RAFFREDDAMENTO]             E --&gt; F[DILUIZIONE CON ACQUA]             F --&gt; G[SCARICO PRODOTTO]             </pre>
<b>N. ordine attività NON IPPC</b>	<b>4</b>
<b>Processo</b>	<b>EMULSIONI DI CERA SOTTOPRESSIONE</b>
<b>Impiantistica</b>	M8 (Impianto Reattore R4), M6 (Impianto Reattore R2), M5 (Impianto Reattore R1)
<b>Descrizione processo</b>	<p>Tutti i componenti vengono dapprima accuratamente pesati su bilancia elettronica e quindi caricati a freddo nella autoclave di reazione tramite pompa ausiliaria reversibile (se liquidi) manualmente, attraverso boccaporto, se solidi o scaglie o perle. Il carico è completato con acqua, in ogni caso il riempimento dell'apparecchio non eccede mai i 2/3 del suo volume.                      Chiusa ermeticamente l'autoclave di reazione, la massa è riscaldata entro un intervallo di temperatura da 115 °C a 130 °C ad una pressione di 2-3 bar.                      I suddetti valori di temperatura e pressione sono mantenuti lungo un arco di tempo prestabilito, trascorso il quale, la massa viene raffreddata fino a 30-40 °C, mentre la pressione atmosferica è ripristinata con l'apertura dell'apposito sfiato, convogliato al sistema di aspirazione.                      Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.</p>

<b>Materie prime principali</b>	Cere poliolefiniche Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri (emulsionanti) Alcali Antifermentativi
<b>Schema a blocchi</b>	<pre> graph TD     A[CARICO MATERIE PRIME] --&gt; B[PRESSURIZZAZIONE RISCALDAMENTO 130 °C]     B --&gt; C[RAFFREDDAMENTO]     C --&gt; D[SCARICO PRODOTTO]           </pre>

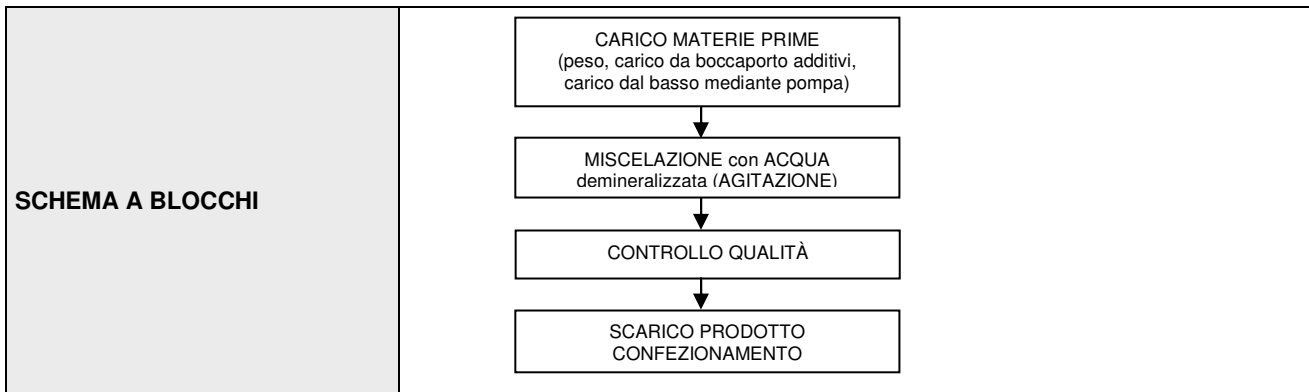
<b>N. ordine attività NON IPPC</b>	<b>4</b>
<b>Processo</b>	<b>CONDENSAZIONI PROTEICHE</b>
<b>Impiantistica</b>	M2 (Miscelatore M2)
<b>Descrizione processo</b>	<p>Scopo della reazione è far reagire una proteina con un amminoacido.</p> <p>Condizioni di reazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- temperature di reazione comprese tra gli 80 °C e i 100 °C;</li> <li>- reazione avviene in ambiente acquoso;</li> <li>- reazione condotta a pressione atmosferica con modesto ricadere acquoso;</li> <li>- esotermia praticamente assente e non misurabile nelle normali condizioni di lavoro.</li> </ul> <p>Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.</p>
<b>Materie prime principali</b>	Proteine naturali Antifermentativi Amminoacidi Alcali
<b>Schema a blocchi</b>	<pre> graph TD     A[CARICO MATERIE PRIME] --&gt; B[RISCALDAMENTO E AGGIUNTA LENTA PROTEINA]     B --&gt; C[TEMPO DI REAZIONE]     C --&gt; D[RAFFREDDAMENTO]     D --&gt; E[SCARICO PRODOTTO]           </pre>

<b>N. ordine attività NON IPPC</b>	<b>4</b>
<b>Processo</b>	<b>NEUTRALIZZAZIONE - OSSIDAZIONE</b>
<b>Impiantistica</b>	M7 (Impianto Reattore R3)
<b>Descrizione processo</b>	Reazione di neutralizzazione/ossidazione in soluzione acquosa con immissione di un derivato amminofosfonico nel reattore contenente soluzione alcalina alla temperatura massima di 70 °C sotto raffreddamento. Reazione esotermica controllata tramite raffreddamento in camicia e regolazione velocità di introduzione del derivato amminofosfonico; successiva ossidazione con acqua ossigenata condotta a 90°C. Reazione condotta a pressione atmosferica. Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.
<b>Materie prime principali</b>	Derivato amminofosfonico Alcali Acqua ossigenata
<b>Schema a blocchi</b>	<pre> graph TD     A[CARICO POTASSA CAUSTICA] --&gt; B[CARICO AMMINOFOSFONICO (POMPA DOSATRICE)]     B --&gt; C[REAZIONE DI NEUTRALIZZAZIONE CON CONDENSAZIONE]     C --&gt; D[CARICO ACQUA OSSIGENATA]     D --&gt; E[OSSIDAZIONE STRIPPAGGIO CON VUOTO (EVENTUALE)]     E --&gt; F[RAFFREDDAMENTO]     F --&gt; G[SCARICO PRODOTTO]           </pre>

<b>N. ORDINE ATTIVITÀ NON IPPC</b>	<b>4</b>
<b>PROCESSO</b>	<b>DILUIZIONE/FORMULAZIONE SU BASE SINTESI AMMIDI</b>
<b>IMPIANTISTICA</b>	M3 (Miscelatore M3), M8 (Reattore R4)
<b>DESCRIZIONE PROCESSO</b>	Dal processo di sintesi ammidi precedentemente descritto, il prodotto base viene trasferito ad impianto di miscelazione per successive diluizioni e formulazioni a caldo in acqua secondo specifiche ricette. Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.
<b>MATERIE PRIME PRINCIPALI</b>	Prodotto intermedio "ammidi da processo di sintesi" Antifermentativi Alcali Acidi carbossilici
<b>SCHEMA A BLOCCHI</b>	<pre> graph TD     A[CARICO BASE DA SINTESI AMMIDI] --&gt; B[DILUIZIONE, RISCALDAMENTO E FORMULAZIONE]     B --&gt; C[SCARICO PRODOTTO]           </pre>

<b>N. ORDINE ATTIVITÀ NON IPPC</b>	<b>4</b>
<b>PROCESSO</b>	<b>EMULSIONI DI POLISILOSSANI</b>
<b>IMPIANTISTICA</b>	M2 (Miscelatore M2), M1 (Miscelatore M1)
<b>DESCRIZIONE PROCESSO</b>	Trattasi di semplice processo di emulsione a freddo con acqua ed omogeneizzazione prima dello scarico. Il prodotto scaricato può essere un prodotto finito oppure un intermedio avviato a successive diluizioni. Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.
<b>MATERIE PRIME PRINCIPALI</b>	Olio polisilossanico Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri (emulsionanti) Glicoletere Acidi carbossilici
<b>SCHEMA A BLOCCHI</b>	<pre> graph TD     A[CARICO MATERIE PRIME] --&gt; B[MISCELAZIONE ED EMULSIONE]     B --&gt; C[OMOGENEIZZAZIONE]     C --&gt; D[SCARICO PRODOTTO]     D --&gt; E[PRODOTTI FINITO]     D --&gt; F[PRODOTTI INTERMEDIO ALLE DILUIZIONI]   </pre>

<b>N. ORDINE ATTIVITÀ NON IPPC</b>	<b>4</b>	
<b>PROCESSO</b>	<b>MISCELAZIONE A FREDDO</b>	
<b>IMPIANTISTICA</b>	M43, M44 (miscelatori da 8.000 litri cad.), M45, M46 (miscelatori da 6.000 litri cad.), M47 (miscelatore 6.000 litri), M48 (miscelatore da 1.000 litri), M49 (miscelatore da 500 litri), M50 (miscelatore da 4.000 litri)	
<b>PROCESSO SPECIFICO</b>	<b>DESCRIZIONE</b>	<b>MATERIE PRIME PRINCIPALI</b>
DILUIZIONI TENSIOATTIVI (anionici, non ionici)	Processo di miscelazione di tensioattivi ionici e/o non ionici in acqua a freddo, con eventuali additivi, secondo specifiche ricette di formulazione	Tensioattivi anionici e non ionici Additivi Acqua demineralizzata
MISCELAZIONE SALI (organici, inorganici)	Processo di miscelazione sali inorganici e/o organici in acqua a freddo, con eventuali additivi, secondo specifiche ricette di formulazione	Sali inorganici e organici Alcali Acidi carbossilici Acqua demineralizzata
DILUIZIONE RESINE ACRILICHE	Processo di diluizione e miscelazione di resine acriliche in acqua a freddo, con eventuali additivi, secondo specifiche ricette di formulazione	Resine acriliche Additivi Acqua demineralizzata
DILUIZIONE CANDEGGIANTI OTTICI	Processo di diluizione e miscelazione di candeggianti ottici in acqua a freddo, con eventuali additivi, secondo specifiche ricette di formulazione	Candeggianti ottici Acqua demineralizzata
DILUIZIONE DERIVATI PROTEICI	Processo di diluizione e miscelazione di enzimi, con eventuali additivi, in acqua a freddo, secondo specifiche ricette di formulazione	Derivati proteici (enzimi) Acqua demineralizzata
DILUIZIONE POLISILOSSANI	Processo di diluizione e miscelazione di polisilossani emulsionati, in acqua a freddo, secondo specifiche ricette di formulazione	Polisilossani (siliconi) emulsionati Acqua demineralizzata
NEUTRALIZZAZIONI	Processo di neutralizzazione e miscelazione di fosfonati tensioattivi, con eventuali additivi, in acqua a freddo, secondo specifiche ricette di formulazione	Fosfonati Tensioattivi Alcali Additivi Acqua demineralizzata
MISCELAZIONE AMMORBIDENTI	Processo di miscelazione di basi ammorbidenti in acqua a freddo, secondo specifiche ricette di formulazione	Ammorbidenti Acqua demineralizzata
MISCELAZIONE SEQUESTRANTI	Processo di miscelazione di agenti sequestranti in acqua a freddo, secondo specifiche ricette di formulazione	Agenti sequestranti Acqua demineralizzata



<b>N. ORDINE ATTIVITÀ NON IPPC</b>	<b>4</b>
<b>PROCESSO</b>	<b>MISCELAZIONE DI SALI INORGANICI e/o ORGANICI e/o DERIVATI PROTEICI</b>
<b>IMPIANTISTICA</b>	M7 (impianto Reattore R3), M3 (impianto Miscelatore M3)
<b>DESCRIZIONE PROCESSO</b>	Trattasi di semplice processo di miscelazione di sali inorganici e/o organici e/o derivati proteici in acqua a freddo secondo specifiche ricette di formulazione. Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.
<b>MATERIE PRIME PRINCIPALI</b>	Sali inorganici Sali organici Derivati proteici Alcali Acidi carbossilici
<b>SCHEMA A BLOCCHI</b>	<pre> graph TD     A[CARICO MATERIE PRIME] --&gt; B[MISCELAZIONE con ACQUA e FORMULAZIONI]     B --&gt; C[SCARICO PRODOTTO]           </pre>

<b>N. ORDINE ATTIVITÀ NON IPPC</b>	<b>4</b>
<b>PROCESSO</b>	<b>DISPERSIONI EMULSIONI PROTEICHE</b>
<b>IMPIANTISTICA</b>	M2 (impianto miscelatore M2)
<b>DESCRIZIONE PROCESSO</b>	Il tipo di reazione chimica riguardante questo processo è assimilabile a quello di una semplice salificazione. Le condizioni di reazione sono: - temperature di reazione comprese tra i 40 °C e gli 80 °C; - reazione che avviene in ambiente acquoso (l'acqua è presente per circa il 70%); - reazione condotta a pressione atmosferica in assenza di ricadere; - assenza di esotermia misurabile in condizioni di lavoro. Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.
<b>MATERIE PRIME PRINCIPALI</b>	Proteine naturali Alchil/alcanolammine Alcali Antifermentativi di varia natura
<b>SCHEMA A BLOCCHI</b>	<pre> graph TD     A[CARICO MATERIE PRIME] --&gt; B[RISCALDAMENTO]     B --&gt; C[TEMPO DI REAZIONE (DISPERSIONE)]     C --&gt; D[RAFFREDDAMENTO]     D --&gt; E[SCARICO PRODOTTO]           </pre>

<b>N. ORDINE ATTIVITÀ NON IPPC</b>	<b>4</b>
<b>PROCESSO</b>	<b>MISCELAZIONE TENSIOATTIVI</b>
<b>IMPIANTISTICA</b>	M2 (Impianto Miscelatore M2), M3 (Impianto Miscelatore M3)
<b>DESCRIZIONE PROCESSO</b>	Miscelazione a freddo di tensioattivi. Le materie prime vengono pesate e caricate mediante pompa nei miscelatori e sottoposte ad agitazione per la miscelazione da ottenere. Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.
<b>MATERIE PRIME PRINCIPALI</b>	Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri modificati e non Glicoleteri
<b>SCHEMA A BLOCCHI</b>	<pre> graph TD     A[CARICO MATERIE PRIME] --&gt; B[MISCELAZIONE A FREDDO]     B --&gt; C[SCARICO PRODOTTO]           </pre>

<b>N. ORDINE ATTIVITÀ NON IPPC</b>	<b>5</b>
<b>PROCESSO</b>	<b>MISCELAZIONE POLVERI</b>
<b>IMPIANTISTICA</b>	M15 (Impianto SAGA di miscelazione - coclea), M4 (Miscelatore VIANI), M52 (Miscelatore BECCARIA)
<b>DESCRIZIONE PROCESSO</b>	Per questa lavorazione sono installati tre specifici impianti di miscelazione; il primo, ad asse girante di fabbricazione VIANI, il secondo a tamburo rotante mod. Brov ed il terzo a coclea, di fabbricazione SAGA, presidiato da impianto di aspirazione; quest'ultimo rimane come miscelatore per campionature. Tutti i componenti vengono accuratamente pesati su bilancia elettronica e introdotti nei miscelatori. Dopo il ciclo di miscelazione, il materiale viene trasferito alla zona di scarico dove il prodotto finito (polvere) viene confezionato e pesato all'interno di sacchi di plastica in contenitori a chiusura ermetica poi etichettati per la spedizione. Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.
<b>MATERIE PRIME PRINCIPALI</b>	Derivati proteici in polvere e granuli Sali inorganici in polvere Sali organici in polvere Alchilpoliglicoleteri/poliglicoleteri (emulsionanti) in polvere Agenti disperdenti Acidi carbossilici in polvere
<b>SCHEMA A BLOCCHI</b>	<pre> graph TD     A[PESATURA MATERIE PRIME] --&gt; B[CARICO MISCELATORI]     B --&gt; C[MISCELAZIONE]     C --&gt; D[SCARICO PRODOTTO FINITO]     D --&gt; E[PESATURA E CONFEZIONE]           </pre>

<b>N. ORDINE ATTIVITÀ NON IPPC</b>	5
<b>PROCESSO</b>	<b>MISCELAZIONE COLORANTI</b>
<b>IMPIANTISTICA</b>	M16 (Impianto di miscelazione PLASMEC)
<b>DESCRIZIONE PROCESSO</b>	<p>Per questa lavorazione è installato uno specifico impianto di miscelazione di fabbricazione PLASMEC presidiato da impianto di aspirazione. Tutti i componenti vengono accuratamente pesati su bilancia elettronica e introdotti nel cono di miscelazione e portati all'impianto di miscelazione.</p> <p>Dopo il processo di miscelazione, il cono viene trasferito sull'impianto di scarico dove il prodotto finito (colore) viene confezionato e pesato all'interno di sacchi di plastica in contenitori a chiusura ermetica poi etichettati per la spedizione.</p> <p>Prima dello scarico si effettua il controllo qualità.</p>
<b>MATERIE PRIME PRINCIPALI</b>	<p>Coloranti in polvere          Sali inorganici          Agenti disperdenti          Fecola</p>
<b>SCHEMA A BLOCCHI</b>	<pre> graph TD     A[PESATURA MATERIE PRIME] --&gt; B[INTRODUZIONE IN CONO DI MISCELAZIONE]     B --&gt; C[MISCELAZIONE AUTOMATICA]     C --&gt; D[TRASFERIMENTO CONO IN AREA SCARICO]     D --&gt; E[PESATURA E CONFEZIONE]         </pre>

### **Connessioni tra gli impianti**

L'impiantistica aziendale del reparto produzione ha le seguenti connessioni:

- ✓ impianto vapore 4 ÷ 12 bar;
- ✓ impianto raffreddamento (acqua refrigerata);
- ✓ impianto acqua demineralizzata;
- ✓ impianto di aspirazione e abbattimento effluenti gassosi;
- ✓ impianto aria compressa.

Specifiche connessione tra gli impianti sono:

- ✓ impianto azoto (M5-M6-M7-M8: reattori);
- ✓ impianto M5 (reattore R1) con M1 (miscelatore M1) e impianto gocciolatore M12;
- ✓ impianto M6 (reattore R2) con M8 (reattore R4).

A protezione degli impianti chimici, in caso di incidente o emergenza (cedimento dei dischi di rottura), è installato un sistema di raccolta dei materiali contenuti negli impianti stessi (blow-down) costituito da serbatoi fuori terra opportunamente dimensionati.

- ✓ serbatoio blow-down reattori R1-R2-R4 capacità di 20.000 litri.
- ✓ serbatoio blow-down reattore R3 capacità di 8.000 litri.

## **Macchine, impianti, attrezzature**

Più in dettaglio le macchine, gli impianti e le attrezzature in dotazione.

### **Capannone A**

#### **Reparto Produzione 1**

- M1 (impianto miscelatore atmosferico M1 da 3.500 litri),
- M2 (impianto miscelatore atmosferico M2 da 1.500 litri),
- M3 (impianto miscelatore atmosferico M3 da 3.000 litri),
- M5 (impianto reattore R1 da 1.200 litri con fusore, bilancia, recupero condense, condensatori, pompa vuota),
- M6 (impianto reattore R2 da 2.500 litri con fusore, bilancia, recupero condense, condensatori, pompa vuota),
- M7 (impianto reattore R3 da 7.500 litri con fusore, bilancia, recupero condense, condensatori, pompa vuota),
- M8 (impianto reattore R4 da 7.000 litri con bilancia).

Altri impianti presenti in Produzione 1

- M57 fusore stearina (serbatoio riscaldato per sciogliere la stearina prima di introdurla col vuoto in M5 o M6)
- M11 (forno di preriscaldamento materie prime ad aria calda/scambiatore vapore),
- M13/M14 (agitatori MAVER).

I principali asservimenti tecnico/impiantistici agli impianti chimici sono le bilance elettroniche (pesatura), le pompe del vuoto, l'impianto distribuzione azoto, l'impianto di raffreddamento e le linee vapore.

#### **Reparto Produzione 2**

- M4 (impianto miscelatore atmosferico VIANI da 2.000 litri),
- M15 (impianto miscelazione polveri SAGA a coclea da 200 litri),
- M16 (impianto miscelazione colori PLASMEC),
- M52 (impianto miscelatore atmosferico BECCARIA a tamburo rotante da 2.000 litri),
- M26A (impianto abbattimento polveri AERON DUST-TASCHE a presidio di M16),
- M26B (impianto abbattimento polveri GFC a presidio di M15, M4, M52),
- M28 (impianto refrigerazione n. 3 chiller),
- M29 (compressore BOTTARINI),
- M30 (compressore),
- M56 (impianto di produzione azoto)
- S8 (serbatoio acqua di raffreddamento),
- S17 (serbatoio acqua di raffreddamento),
- S6 (serbatoio acqua demineralizzata).

#### **Magazzino 2 (materie prime e confezionamento)**

- M12 (impianto gocciolatore),
- M41 (serbatoio/miscelatore da 2.500 litri),
- M42 (serbatoio/miscelatore da 2.500 litri),
- M21 (insacatrice automatica PAGANI con piano bilancia e compressore),
- M23 (pressa oleodinamica imballi),
- M24 (imballatrice - avvolgipallets),
- S16 (serbatoio acqua di raffreddamento).

Nel Magazzino 2 è ubicato il Laboratorio Controllo Qualità e Ricerca e l'Ufficio Produzione.

Nel Laboratorio Controllo Qualità e Ricerca è installato il seguente impianto:

- M10 (impianto pilota ING. BRIGNOLE da 15 litri per prove di laboratorio),

Nel Magazzino 1, destinato alla spedizione, non sono presenti impianti.



Nel Capannone A è ubicato anche il Laboratorio Chimico Tessile per prove su capi denim (ricavato dal Magazzino 1), i cui impianti in dotazione sono:

- M27 (cabina a spruzzo TONELLO),
- M27 (forno di polimerizzazione MAC-TEC),
- M53 (due mini-cabine a spruzzo),
- M54 (forno),
- M55 (bottale da laboratorio FER-TI),
- M32 (pressa TOMBONI),
- M58 (impianto Laser Tonello)
- M59,M60 (essiccatoi di laboratorio, Tumbler)

#### *Capannone B*

- M43 (impianto miscelatore M43 da 8.000 litri),
- M44 (impianto miscelatore M44 da 8.000 litri),
- M45 (impianto miscelatore M45 da 6.000 litri),
- M46 (impianto miscelatore M46 da 6.000 litri),
- M47 (impianto miscelatore M47 da 6.000 litri),
- M48 (impianto miscelatore M48 da 1.000 litri),
- M49 (impianto miscelatore M49 da 500 litri),
- M50 (impianto miscelatore M50 da 4.000 litri),
- M51 (agitatore tipo MAVER),
- M9 (omogeneizzazione NIRO SOAVI),
- S10/S11/S12/S13 (serbatoi prodotti finiti/materie prime da 12 m<sup>3</sup> cad. non usati),
- M31 (impianto demineralizzazione acqua ad osmosi inversa),
- S14 (serbatoio acqua demineralizzata da 30 m<sup>3</sup>),
- S15 (serbatoio acqua di rete per osmosi da 2 m<sup>3</sup>),
- S7 (serbatoio acqua salata da 4 m<sup>3</sup>).

#### *Capannone C*

- M34 (area manutenzione: tornio FERVI),
- M35 (area manutenzione: trapano/fresa FERVI),
- M36 (area manutenzione: tornio FERVI),
- M37 (area manutenzione: filiera per tubi),
- M38 (area manutenzione: impianto aspiratore mobile),
- M39 (area manutenzione: mini-saldatrice),
- M33 (cabina spruzzo prove di laboratorio).

È presente una cabina di trasformazione da 15.000 V.

## C QUADRO AMBIENTALE

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

Il sistema di abbattimento delle emissioni in atmosfera considerate significative sono un abbattitore ad umido scrubber a torre e 2 depolveratori a secco a mezzo filtrante

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

Attività IPPC e NON IPPC	Emissione	Provenienza		Durata	Temp.	Inquinanti	Sistemi di abbattimento	Altezza camino (m)	Sezione camino (m <sup>2</sup> )
		Sigla	Descrizione						
1, 2, 3, 4	E3 Portata 8000 m <sup>3</sup> /h	M1	Miscelatore atmosferico fusore, punto pesata (bilancia)	8 ÷ 14 h/g 210 g/a	ambiente	COV Ammoniaca Polveri	Scrubber a torre M25	12	0,2
		M2	Miscelatore atmosferico fusore, punto pesata (bilancia)						
		M3	Miscelatore atmosferico fusore, punto pesata (bilancia)						
		M5	Reattore R1 completo di fusore, punto pesata (bilancia), recupero condense, condensatori, sfiato pompa vuoto						
		M6	Reattore R2 completo di fusore, punto pesata (bilancia), recupero condense, condensatori, sfiato pompa vuoto						
		M7	Reattore R3 completo di fusore, punto pesata (bilancia), recupero condense, condensatori, sfiato pompa vuoto (passaggio blow-down prima di E3)						
		M8	Reattore R4 completo di punto pesata (bilancia)						
		M12	Impianto gocciolatore						
		M13	Agitatori MAVER						
		M14	Agitatori MAVER						
		M41	Miscelatore atmosferico annesso a M12						
		M42	Miscelatore atmosferico annesso a M12						
		S5	Blow-down impianto chimico R3 (emergenze)						
5	E8 Portata m <sup>3</sup> /h 5000	M15	Miscelatore Polveri	8 h/g 210 g/a	ambiente	Polveri	Depolveratori a secco a mezzo filtrante M26A e M26B	9	0,12
		M16	Miscelatore Colori						
		M4	Miscelatore atmosferico VIANI						
		M52	Miscelatore atmosferico BECCARIA						

**Tabella C1 - Emissioni in atmosfera**

La seguente tabella riassume le emissioni derivanti da impianti non sottoposti ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272, comma 1, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..

Emissione	Provenienza	
	Sigla	Descrizione
E1	M17	Caldaie (Capannone A) alimentate a metano e utilizzate per produrre vapore con potenza termica nominale inferiore a 3 MW ex lett. dd), Parte I, All. IV, Parte Quinta del D.Lgs 152/06 e s.m.i.
E2	M18	
E4	Attrezzature di laboratorio	Laboratorio Chimico (3 cappe di laboratorio, aspirazioni varie su macchine per prove tecniche di laboratorio, strumentazione scientifica gasmassa, etc.)
E5	M33	Cabina spruzzo per prove tecniche di laboratorio (Cap. C. ex Lab. Cuoi)
E6	nessun impianto collegato	<u>NON UTILIZZATA</u> in origine: bottali e bilance per prove tecniche di laboratorio (Laboratorio Cuoi)
E7	M19	Caldaia (Capannone C) alimentata a metano con potenza termica nominale inferiore a 3 MW ex lett. dd), Parte I, All. IV, Parte Quinta del D.Lgs 152/06 e s.m.i.
E9	M27	Cabina spruzzo Tonello per prove tecniche di Laboratorio (Laboratorio Chimico)
E10	M20	Caldaia (Capannone B) alimentata a metano con potenza termica nominale inferiore a 3 MW ex lett. dd), Parte I, All. IV, Parte Quinta del D.Lgs 152/06 e s.m.i.

E11	M40	Gruppo elettrogeno con potenza termica nominale inferiore a 1 MW ex lett. dd), Parte I, All. IV, Parte Quinta del D.Lgs 152/06 e s.m.i.
E12	M27	Forno elettrico polimerizzazione Cabina Tonello (Laboratorio Chimico)
E13	M43, M44, M45, M46, M47, M48, M49, M50, M51 e bilance, S10, S11, S12, S13	Impianti chimici di miscelazione a freddo per le attività NON IPPC n. 3 e n. 4. Riferimento Nota Provincia di Milano 45058/9,9/2010/548/LMFB del 14/03/11, comunque presidiata da sistema di abbattimento costituito da sistema di lavaggio (...con acqua nebulizzata) e filtri a carboni attivi.
E14	M53, M54, M58, M59, M60	Attrezzature per prove tecniche di laboratorio
E15	-	Pompe antincendio (motore diesel)
E16	M61	M61 Macchina Rotolab per prove tecniche di laboratorio (Laboratorio Chimico)
E17	Attrezzature di laboratorio, M10	Laboratorio Qualità e Ricerca (cappa aspirazione, M10 impianto pilota, aspirazione aria ambiente) Laboratorio con impiego di CMR (comunicazione aziendale ai sensi della Circolare di Regione Lombardia del 20/07/12 U.T115030)

**Tabella C2 - Emissioni scarsamente rilevanti**

L'Azienda, dalla valutazione della propria attività e dei processi svolti, dichiara che **non sono presenti emissioni diffuse** così come definite dall'art. 268 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e di **non essere soggetta** alle disposizioni di cui all'art. 275 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.. Non sono presenti serbatoi di stoccaggio di COV e/o CIV.

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

Sigla emissione	E3	E8	
Portata max di progetto (aria: Nm <sup>3</sup> /h)	8.000	5.000	
Tipologia del sistema di abbattimento	Scrubber a torre	Depolveratore a secco a mezzo filtrante	Depolveratore a secco a mezzo filtrante
Inquinanti abbattuti	COV Ammoniaca Polveri	Polveri	Polveri
Rendimento medio garantito (%)	60% (stima)	70% (stima)	99% (stima)
Rifiuti prodotti dal sistema	25 m <sup>3</sup> /anno	400 kg/anno	400 kg/anno
Ricircolo effluente idrico	95%	no	no
Perdita di carico (mm c.a.)	n.p.	n.p.	n.p.
Consumo d'acqua (m <sup>3</sup> /h)	50 (anno)	no	no
Gruppo di continuità (combustibile)	gasolio	no	no
Sistema di riserva	no	no	no
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	no	no	no
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	0,2	-	-
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	6	4	4
Sistema di monitoraggio in continuo	no	no	no

**Tabella C3 - Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera**

## C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Dal complesso NEARCHIMICA S.p.A. non decadono reflui dai processi produttivi (scarichi industriali) ma decadono solo reflui da scarichi civili o domestici (servizi igienici) e acque meteoriche.

Le acque derivanti dalle attività di laboratorio e dal lavaggio degli impianti chimici nonché le acque decadenti dallo scrubber sono gestite come rifiuto pericoloso CER 07 01 01\* - *soluzioni acquose di lavaggio e acque madri* e recapitano in tre serbatoi posti fuori terra (S1, S2, S3) della capacità rispettivamente di 10 m<sup>3</sup>, 10 m<sup>3</sup>, 20 m<sup>3</sup> in attesa del loro smaltimento a cui si aggiunge il nuovo serbatoio S18 da 35 m<sup>3</sup>

Gli scarichi nella fognatura comunale del Comune di Rescaldina (S1 ed S2) sono costituiti da:

- reflui civili (servizi igienici di tutto il complesso);

- acque meteoriche di prima pioggia (primi 15 minuti): le acque meteoriche sono convogliate, attraverso canalizzazioni e pozzetti di raccolta, alle vasche di prima pioggia dove le acque dei primi 15 minuti di pioggia vengono convogliate al sistema fognario comunale; le acque meteoriche successive ai primi 15 minuti sono convogliate in pozzi perdenti.

Nel dettaglio, allo scarico **S1** convogliano:

- le acque di dilavamento delle superfici scolanti del Capannone A. Queste recapitano dapprima in un disoleatore e successivamente in un separatore. Nel medesimo separatore recapitano anche le acque di copertura del Capannone A. Tutte le acque di seconda pioggia recapitano in pozzo perdente;
- le acque cloacali.

Allo scarico **S2** convogliano:

- il troppo pieno dell'eluato dell'impianto di osmosi inversa che confluisce nella rete delle acque cloacali previo passaggio in pozzetto prelievi (**Sp3**) esclusivo posto all'interno del capannone B;
- le acque meteoriche di dilavamento delle superfici retrostanti il capannone B. Queste confluiscono nella rete delle acque meteoriche decadenti dalla copertura del medesimo (per la parte attigua al capannone A) e successivamente in un separatore. Le prime piogge recapitano in fognatura, le seconde in tre pozzi perdenti posti in serie;
- le restanti acque meteoriche derivanti dalla copertura del capannone B e dal dilavamento delle altre superfici. Queste confluiscono nel medesimo separatore di cui sopra;
- le acque cloacali dei Capannoni B e C.

Per ogni tipologia di scarico, prima della commistione con altri reflui di diversa origine, sono presenti pozzetti prelievi esclusivi.

Le acque di copertura del capannone C recapitano in un pozzo perdente, senza che ci sia separazione.

Per una corretta gestione delle emergenze ambientali sono stati individuati dei pozzetti sulla rete fognaria dotati di sistemi di chiusura onde evitare, in caso di incidenti e/o sversamenti anche dagli automezzi in transito nella proprietà del complesso, inquinamenti alla rete fognaria. In alcune zone identificate dall'Azienda come punti critici per eventuali sversamenti di tipo accidentale, è presente del materiale assorbente e tappeti copri tombini.

Sono presenti due contatori dell'acqua in ingresso ed un conta-litri a presidio dell'acqua in ingresso all'impianto di osmosi.

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

Sigla scarico	Localizzazione (coordinate GB)	Tipologia acque scaricate	Recapito
S1	X 495309.82 Y 5051066.19	<b><u>CAPANNONE A :</u></b> Acque reflue dei servizi igienici Acque meteoriche di prima pioggia (coperture e dilavamenti piazzali)	Fognatura comunale
P1 – P2		<b><u>Acque meteoriche di seconda pioggia capannone A</u></b>	Pozzo perdente
S2	X 495377.19 Y 5051112.00	<b><u>CAPANNONI B e C :</u></b> Acque reflue dei servizi igienici Acque meteoriche di prima pioggia Refluo del concentrato derivante dall'impianto di osmosi	Fognatura comunale
P3 - P4 – P5		<b><u>Acque meteoriche di seconda pioggia capannoni B e C</u></b>	n.3 Pozzi perdenti posti in serie
P6		<b><u>Acque meteoriche di copertura capannone C</u></b>	n.1 Pozzo perdente
Sp3 (Pozzetto parziale)		Refluo del concentrato derivante dall'impianto di osmosi posto all'interno del capannone B	Pozzetto esclusivo del refluo produttivo prima dell'innesto alla rete delle acque cloacali recapitanti al p.to di scarico S2

**Tabella C5 - Emissioni idriche**

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

#### Classificazione acustica del territorio

L'area del complesso NEARCHIMICA S.p.A. è classificata, secondo il piano di zonizzazione acustica di Legnano (il Consiglio Comunale di Legnano con Deliberazione n. 45 in data 23/05/2006, esecutiva ai sensi di legge ha approvato la classificazione acustica del territorio comunale ai sensi dell'art. 6 comma 1, lett. a) della legge 447/95), come area di **classe IV e V - area prevalentemente industriale** e confina con altri insediamenti produttivi in Legnano con aree di classe V. Nel territorio ricadente nei 500 m dal perimetro troviamo una fascia di classe VI

Dal piano di zonizzazione acustica del Comune di Rescaldina, approvato con Deliberazione n. 44 del 21/04/2004, si evince che NEARCHIMICA S.p.A. confina con area di classe IV - *area ad intensa attività umana* e solo in piccola parte con area di classe III. Le prime abitazioni sono in classe II - *aree prevalentemente residenziali* ma sono di fatto separate dal complesso da una fascia di rispetto in classe III ed una in classe IV.

Le emissioni sonore del complesso sono caratterizzate dagli impianti di produzione.

Le sorgenti interne alle strutture che possono dare origine ad emissione sonora sono:

- impianti chimici significativi presenti nel Capannone A
  - M1 (impianto miscelatore atmosferico da 3.500 litri);
  - M2 (impianto miscelatore atmosferico da 1.500 litri);
  - M3 (impianto miscelatore atmosferico da 3.000 litri);
  - M4 (miscelatore atmosferico VIANI da 2.000 litri);

- M5 (impianto reattore R1 da 1.200 litri);
  - M6 (impianto reattore R2 da 2.500 litri);
  - M7 (impianto reattore R3 da 7.500 litri);
  - M8 (impianto reattore R4 da 7.000 litri),
  - M15 (impianto miscelazione polveri SAGA);
  - M16 (impianto miscelazione colori PLASMEC);
  - M52 (miscelatore atmosferico BECCARIA da 2.000 litri);
  - M26A (impianto abbattimento polveri AERON DUST-TASCHE a presidio di M16);
  - M26B (impianto abbattimento polveri a presidio di M15, M4, M52);
  - M58 (impianto abbattimento polveri GFC a presidio di M52, M4, M15)
  - M56 (impianto di generazione di azoto);
  - M28 (impianto refrigerazione n. 3 chiller);
  - M29 (compressore BOTTARINI);
  - M30 (compressore);
  - M12 (impianto gocciolatore);
  - M13-M14 (agitatori Maver);
  - M53 (due mini-cabine a spruzzo),
- impianti chimici significativi presenti nel Capannone B
- M43 (impianto miscelatore M43 da 8.000 litri);
  - M44 (impianto miscelatore M44 da 8.000 litri);
  - M45 (impianto miscelatore M45 da 6.000 litri);
  - M46 (impianto miscelatore M46 da 8.000 litri);
  - M47 (impianto miscelatore M47 da 8.000 litri);
  - M48 (impianto miscelatore M48 da 1.000 litri);
  - M49 (impianto miscelatore M49 da 500 litri);
  - M50 (impianto miscelatore M50 da 4.000 litri);
  - M9 (omogeneizzazione NIRO SOAVI),
  - M51 (agitatore MAVER);
  - M31 (impianto demineralizzazione acqua ad osmosi inversa);
- impianti termici (sale caldaie)
- M17 - M18, M19, M20 (n. 3 centrali termiche per capannoni A, B, C)

Le emissioni sonore significative all'esterno delle strutture sono rappresentate da:

- impianti esterni al capannone A:
  - M25 (impianto di abbattimento scrubber a torre)

I recettori presenti nel raggio di 500 metri, escludendo le altre attività industriali confinanti, sono le prime abitazioni civili in Comune di Rescaldina, di Via Fratelli Rosselli (classe II), Via Monte Grappa e Via della Resistenza. Nel territorio, del Comune di Legnano, ricadente nei 500 m dall'insediamento è presente il Canile Protezione Animali di Legnano di via Don Milani 24

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

Al fine di evitare che un eventuale incidente nei piazzali, con sversamento di prodotti chimici nel perimetro aziendale, possa determinare un danno ambientale (scarico nella rete interna dei reflui civili e meteorici in fognatura comunale), una serie di caditoie (tombini interni) sono state individuate strategicamente e dotate di un dispositivo di chiusura di emergenza azionabile manualmente da operatori addestrati.

Non esistono stoccaggi di sostanze chimiche o rifiuti esterni ai capannoni industriali ad eccezione dello stoccaggio del rifiuto CER 07 01 01\* - *soluzioni acquose di lavaggio e acque madri*, gestito dalla rete di scarico interna dedicata, che raccoglie gli scarichi dei laboratori chimici e del reparto produzione (canalina di raccolta lavaggi e cabina lavaggio attrezzature), effettuato in n. 4 serbatoi fuori terra, due aventi capacità di 10 m<sup>3</sup> cad. uno di 20 m<sup>3</sup> e l'ultimo di 35 m<sup>3</sup> posizionati su vasche di contenimento in cemento armato e dotate di copertura (tettoia).

Con il nuovo serbatoio da 35 m<sup>3</sup> si riducono e quasi azzerano gli svuotamenti di S1 e S2 in IBC omologate da 1000 litri per situazioni straordinarie di produzione del rifiuto e/o in caso di ritardi nel ritiro programmato per lo smaltimento, cisternette che vengono poi aspirate dall'autocisterna.

Tutta la pavimentazione interna ed esterna ai capannoni industriali è impermeabilizzata; pertanto, eventuali sversamenti o perdite sono immediatamente contenibili.

**Elenco serbatoi**

**Reparto: Aree Esterne (serbatoi esterni)**

Sigla	Prodotto	MP	INT	PF	R	vol. m <sup>3</sup>	Interrato	Fuori terra	Materiale	Doppia parete si / no	Anno install.	Categoria					Dispositivi di sicurezza					Bacino di contenimento				
												COV	CIV	A	B	C	Troppo pieno	Sfiati collettati	Flusso azoto	Polmona- zione	VdS Disco	Raffreddam- ento	Sigla	vol. m <sup>3</sup>		
S1	soluzioni acquose di lavaggio CER 070101 (H4)	-	-	-	X	10		X	Acciaio	NO	1992												S1 S2	20		
S2		-	-	-	X	10		X	Acciaio	NO	1992															
S3		-	-	-	X	20		X	Vetroresina	NO	2002														S3	44
S18		-	-	-	X	35		X	Vetroresina	NO	2018														S18	
S4	blow-down Reattore R3					7,4		X	Ferro	NO	2003							X								
S5	blow-down impianti chimici (altri)					22		X	Acciaio	NO	2002															
S9	riserva idrica antincendio	-	-	-	-	130		X	Acciaio	NO	2007															

**Tabella C6 - Elenco serbatoi esterni**

**Reparto: Serbatoi interni Capannone A**

Sigla	Prodotto	MP	INT	PF	R	vol. m <sup>3</sup>	Interrato	Fuori terra	Materiale	Doppia parete si / no	Anno install.	Categoria					Dispositivi di sicurezza					Bacino di contenimento		
												COV	CIV	A	B	C	Troppo pieno	Sfiati collettati	Flusso azoto	Polmona- zione	VdS Disco	Raffreddam- ento	Sigla	vol. m <sup>3</sup>
S6	H2O demineralizzata	X	-	-	-	13		X	Vetroresina	NO	1992													
S8	H2O raffreddamento	-	-	-	-	8		X	Vetroresina	NO	1995													
S16	H2O raffreddamento	-	-	-	-	25		X	Vetroresina	NO	2010													

**Tabella C7 - Elenco serbatoi interni Capannone A**

**Reparto: Serbatoi interni Capannone B**

Sigla	Prodotto	MP	INT	PF	R	vol. m <sup>3</sup>	Interrato	Fuori terra	Materiale	Doppia parete si / no	Anno install.	Categoria					Dispositivi di sicurezza					Bacino di contenimento		
												COV	CIV	A	B	C	Troppo pieno	Sfiati collettati	Flusso azoto	Polmona- zione	VdS Disco	Raffreddam- ento	Sigla	vol. m <sup>3</sup>
S7	acqua (eluato osmosi)	-	-	-	-	4		X	Vetroresina	NO	1992													
S10	non utilizzati (uso previsto stoccaggio PF/MP)					12		X	Acciaio	NO	2011											X		
S11						12		X	Acciaio	NO	2011											X		
S12						12		X	Acciaio	NO	2011											X		
S13						12		X	Acciaio	NO	2011											X		
S14	acqua demineralizzata	X	-	-	-	30		X	Acciaio	NO	1997													
S15	acqua (da acquedotto)	-	-	-	-	2		X	Acciaio	NO	1992													

**Tabella C8 - Elenco serbatoi interni Capannone B**

Nel Capannone C non sono presenti serbatoi.

Sigla	Utilizzo	Caratteristiche/Info	Capacità (m <sup>3</sup> )	In funzione SI/NO	Anno di costruzione	Data bonifica
SI1	Serbatoio per gasolio (alimentazione generatori di vapore)	Doppia parete in lamiera, spessore 5 mm, diametro 1.900 mm, lunghezza 5.400 mm	15	NO	1992	10/03/2007

**Tabella C9 - Elenco serbatoi interrati**

## C.5 Produzione rifiuti

La principale tipologia di rifiuto prodotto è rappresentato dal codice CER 07 01 01\* - *soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri* che proviene dai reflui di lavaggio degli impianti e delle attrezzature di produzione inclusi quelli di laboratorio (laboratorio chimico e controllo qualità).

Gli imballaggi (sacchi, fusti metallici, fusti in plastica, cisternette, ecc.), che rappresentano l'altra tipologia di rifiuto prodotto, vengono in parte destinati al recupero ed in parte avviati allo smaltimento.

L'attività comporta inoltre l'uso di indumenti protettivi (es. guanti in lattice, tute in tyvek, ecc.), stracci, materiali filtranti ed assorbenti (prevalentemente carta) che vengono gestiti con il codice CER 15 02 03 - *assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02*.

Dai processi di lavorazione (produzione) di tipo "inorganico" derivano prodotti fuori specifica inorganici (CER 16 03 04 - *rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03*) mentre dai processi di tipo "organico", quando è impossibile il recupero in analoghe lavorazioni o processi, possono derivare degli scarti o fondi di reazione (CER 07 01 08\* - *altri fondi e residui di reazione*) od eventualmente prodotti fuori specifica organici (CER 160305\*) inclusa l'attività di laboratorio.

Dall'attività di laboratorio, l'impiego di solventi (reagenti di laboratorio) può determinare una tantum e in minime quantità la produzione di solventi organici alogenati (CER 07 01 03\* - *solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri*) e/o solventi organici non alogenati (CER 07 01 04\* - *altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri*).

La movimentazione dei rifiuti viene effettuata mediante carrelli elevatori.

I rifiuti vengono gestiti secondo le disposizioni indicate per il deposito temporaneo (art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.).

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

N. ordine attività di provenienza	C.E.R.	Descrizione	Stato fisico	Modalità di stoccaggio e ubicazione del deposito	Caratteristica del deposito	Destino (R/D)
Attività IPPC e NON Complesso in generale	07 01 01*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Liquido	N. 2 serbatoi esterni da 10 m <sup>3</sup> cad. N. 1 serbatoio esterno da 20 m <sup>3</sup> N. 1 serbatoio esterno da 35 m <sup>3</sup> IBC da 1.000 l	Serbatoi fuori terra a tenuta con vasca di contenimento Eventuali IBC al coperto capannone B	D8/D9
	07 01 03*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Contenitori di vetro (reagenti di laboratorio)	Al coperto (locale infiammabili)	D8/D9
	07 01 04*	Solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Contenitori di vetro (reagenti di laboratorio)	Al coperto (locale infiammabili)	D8/D9
	07 03 10*	Altri residui di filtrazione ed assorbenti esauriti	Solido	Fusti su pallets	Al coperto	D15
	08 03 18	Toner stampanti (uffici)	Solido	Fusti su pallets	Al coperto	R13
	12 01 09*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio	Liquido	Fusti su pallets	Al coperto	D8/D9



13 02 05*	Scarti olio minerale	Liquido	Fustini	Al coperto	R13
15 01 02	Imballaggi in plastica	Solido	In pila su pallets	Al coperto	R13
15 01 03	Imballaggi in legno	Solido	In pila	Esterno	R3
15 01 04	Imballaggi metallici	Solido	In pila su pallets	Al coperto	R13
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	Solido	Cisterne Materiali pressati ed imballati su pallets	Al coperto	R3/R4/R13
15 01 07	Imballaggi in vetro	Solido	Fusti su pallets	Al coperto	R13
15 01 10*	Imballaggi con residui o contaminati	Solido	Fusti su pallets	Al coperto	R3
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci, indumenti protettivi	Solido	Fusti su pallets	Al coperto	D14
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso pericolose		Su pallets	Al coperto	R13
16 02 14	Apparecchiature fuori uso non pericolose		Su pallets	Al coperto	R13
16 03 03*	Rifiuti inorganici	Polverulento	Fusti su pallets	Al coperto	D15
16 03 04	Prodotti fuori specifica (inorganici)	Solido	Fusti su pallets	Al coperto	D8/D9
16 03 05*	Rifiuti organici	Solido Liquido Polverulento	Fusti su pallets	Al coperto	D8/D9
16 03 06	Prodotti fuori specifica (organici)	Solido Liquido Polverulento	Fusti su pallets	Al coperto	D8/D9
17 04 05	Ferro e acciaio	Solido			R3

**Tabella C9 - Caratteristiche rifiuti prodotti**

### **C.6 Bonifiche**

Lo stabilimento non è stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al Titolo V della Parte quarta del D.Lgs.152/2006 e s.m.i. relativo alle bonifiche dei siti contaminati.

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

Il complesso industriale NEARCHIMICA S.p.A. anche sulla base della nuova normativa (Decreto Legislativo n.105 del 26 giugno 2015 di attuazione della Direttiva Comunitaria 2012/18/UE - Seveso III) non è uno stabilimento RIR ed è escluso dal campo di applicazione.

### **C.8 Amianto, PCB e distributori carburanti**

In Azienda non sono presenti manufatti contenenti amianto, trasformatori contenenti PCB né distributori carburante ad uso privato.

## D QUADRO INTEGRATO

### D.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività di produzione di prodotti chimici mediante sintesi.

BAT	Applicata/Non applicata	Modalità di applicazione
<b>Prevenzione degli impatti ambientali</b>		
<b>VALUTAZIONE INTEGRATA 'HSE' NELLO SVILUPPO DEI PROCESSI</b>		
Fornire una traccia verificabile dell'integrazione, in sede di sviluppo del processo, delle problematiche ambientali, sanitarie e della sicurezza.	APPLICATA	Studi HAZOP per impianti chimici R3/R4 in quanto le ragioni più critiche vengono svolte in questi reattori. Per R1 ed R2 l'Azienda non ritiene necessario applicare la BAT in quanto le lavorazioni svolte non hanno criticità legate alla sicurezza.
Sviluppo di nuovi processi secondo i seguenti principi: a) migliorare la progettazione dei processi per ottimizzare l'utilizzo di tutti i materiali di ingresso nel prodotto finale; b) utilizzare sostanze a tossicità bassa o nulla per la salute dell'uomo e per l'ambiente; c) evitare l'utilizzo di sostanze ausiliare quali solventi, agenti separatori, ecc.; d) minimizzare i consumi energetici ad es. preferendo reazioni a T e p ambiente; e) utilizzare meccanismi rinnovabili quando tecnicamente ed economicamente possibile; f) utilizzare reagenti catalitici, preferibili a quelli stechiometrici.	APPLICATA	È presente un Laboratorio Ricerca e Sviluppo nel quale vengono presi in considerazione i p.ti a) e b). In senso generale l'Azienda, laddove la tipologia di produzione lo permette, utilizza materie prime non pericolose e adotta i principi di risparmio energetico. La stessa gestione dell'applicazione REACH permette un maggior controllo dell'utilizzo delle materie prime, ecc..
<b>SICUREZZA DEI PROCESSI E PREVENZIONE DELLE REAZIONI INCONTROLLATE</b>		
'Safety assessment' per il controllo dei processi sulla base di combinazione delle seguenti misure: a) misure organizzative; b) tecniche di controllo ingegneristico; c) reazioni di terminazione (neutralizzazione, quenching); d) raffreddamento di emergenza; e) macchinari resistenti alla pressione; f) sfiati.	APPLICATA	Studi HAZOP per impianti chimici R3/R4. Per R1 ed R2 l'Azienda non ritiene necessario applicare la BAT in quanto le lavorazioni svolte non hanno criticità legate alla sicurezza.
Definizione ed implementazione di procedure per limitare i rischi nelle operazioni di movimentazione e stoccaggio delle sostanze pericolose.	APPLICATA	Istruzione Operativa n. 22/R inerente le operazioni di carico e scarico delle materie prime e dei prodotti finiti e modalità di stoccaggio delle stesse.
Formazione e addestramento adeguati per gli operatori che maneggiano le sostanze pericolose.	APPLICATA	Formazione periodica su rischio chimico
<b>Minimizzazione degli impatti ambientali</b>		
<b>PLANT DESIGN</b>		
Progettare nuovi impianti in modo da minimizzare le emissioni adottando le seguenti tecniche: - utilizzo di macchine chiuse e sigillate; - chiusura e ventilazione automatica dell'edificio di produzione; - connessione dei reattori ad uno o più condensatori per il recupero dei solventi; - connessione dei condensatori a sistemi di recupero/abbattimento; - utilizzo di flussi a gravità anziché di pompe.	APPLICATA	Uso di reattori e miscelatori (macchine chiuse e sigillate). Connessione dei condensatori al sistema di recupero e abbattimento.
<b>PROTEZIONE DEL SUOLO E DEGLI SVERSAMENTI</b>		
Progettare, costruire, gestire e mantenere impianti tali da minimizzare	APPLICATA	Impianti chimici con canalina di

BAT	Applicata/Non applicata	Modalità di applicazione
gli sversamenti delle sostanze (soprattutto liquide) che rappresentano un potenziale rischio di contaminazione del suolo. Le strutture devono essere a tenuta ermetica, stabili e in grado di resistere ad eventuali forti sollecitazioni meccaniche, termiche o chimiche.		recupero. Movimentazione merci solo interne. Pozzetti di raccolta a tenuta. Valvole intercettazione sversamenti (piazzi).
Dispositivi per la tempestiva e sicura rilevazione di possibili perdite.	APPLICATA	Allarmi serbatoi con indicatore di livello acque madri e linee di pompaggio.
Contenitori di sufficiente capacità per evitare sversamenti e perdite di sostanze	APPLICATA	Vasche di contenimento serbatoi fuori terra contenenti rifiuti liquidi.
<b>MINIMIZZAZIONE DEI FLUSSI VOLUMETRICI DI GAS</b>		
Chiusura ermetica di tutte le attrezzature di processo, in particolare dei serbatoi/reattori (vessels).	APPLICATA	Chiusure ermetiche boccaporti reattori.
Minimizzazione dei flussi di gas dalle distillazioni ottimizzando la configurazione dei condensatori.	APPLICATA	Configurazione condensatori R1, R2, R3. Il reattore R4 non è dotato di condensatore in quanto non necessario.
Modalità di inserimento nei serbatoi dei prodotti liquidi: - aggiungere liquidi ai serbatoi dal basso o mediante tubo immerso, a meno che ciò non sia possibile per ragioni di sicurezza o a causa delle reazioni chimiche; - nel caso in cui nei serbatoi si debbano aggiungere sostanze organiche sia solide che liquide, si considera BAT utilizzare i solidi come strato di copertura, qualora la differenza di densità favorisca la riduzione del carico organico nel gas spostato, a meno che questo sia impossibile per ragioni di sicurezza e/o a causa delle reazioni chimiche.	APPLICATA	La carica dei liquidi nei miscelatori/reattori avviene dal basso. Le polveri e/o i solidi vengono caricati dall'alto.
Minimizzazione dei picchi di concentrazione nei flussi emissivi.	APPLICATA	Per le considerazioni sopra esposte.
<b>MINIMIZZAZIONE DEI VOLUMI DEI REFLUI DI PROCESSO (ACQUE MADRI)</b>		
Evitare la produzione di acque madri con elevato contenuto di sali.	APPLICATA	Installazione dell'impianto di osmosi in sostituzione delle resine a scambio ionico e con conseguente eliminazione di acque contenenti sale.
Generazione del vuoto senza acqua (pompe a secco, pompe ad anello liquido, ecc.).	APPLICATA	Pompe per il vuoto ad anello liquido.
Definizione di procedure per la determinazione precisa del punto di completamento delle reazioni chimiche.	APPLICATA	Metodologie e controlli elettronici di processo.
Raffreddamento indiretto.	APPLICATA	Impianti chiller a circuito chiuso di acqua refrigerata per il raffreddamento degli impianti chimici.
<b>Bilanci di massa e analisi dei flussi di rifiuti</b>		
Bilanci di massa per COV, TOC o COD, AOX o EOX, metalli pesanti, ecc.).	APPLICATA	L'Azienda effettua analisi alle emissioni e sui rifiuti.
Analisi del flusso dei rifiuti per individuarne l'origine e determinare parametri significativi ai fini della gestione e trattamento di emissioni gassose, acque reflue e scorie.	APPLICATA	Conoscenza consumi di acqua per uso industriale (rifiuto acque madri).
Controllare il profilo delle emissioni corrispondente alle modalità operative del processo produttivo.	APPLICATA	L'Azienda effettua analisi alle emissioni.
<b>Trattamento dei residui gassosi</b>		
Utilizzo di idonei sistemi di abbattimento per garantire il rispetto dei limiti per le emissioni di:		
COV	APPLICATA	Scrubber ad umido.
NH <sub>3</sub>	APPLICATA	Scrubber ad umido.
Particolato	APPLICATA	Scrubber ad umido. Depolveratore.

BAT	Applicata/Non applicata	Modalità di applicazione
<b>Management system</b>		
<b>POLITICA</b>		
Formulazione di una strategia ambientale dell'alta direzione dello stabilimento nonché l'impegno a seguire tali strategia.	APPLICATA	ISO 14001
Chiara struttura organizzativa che assicuri che la responsabilità sui temi ambientali sia totalmente integrata nelle decisioni di tutti i dipendenti.	APPLICATA	ISO 14001
Procedure scritte o prassi relative a tutti gli aspetti rilevanti a livello ambientali nelle fasi di progettazione, funzionamento, manutenzione, commissioning e decommissioning degli impianti.	APPLICATA	All'atto dell'installazione di nuovi impianti l'Azienda provvederà a rispettare le nuove indicazioni per una maggiore attenzione agli aspetti ambientali.
Sistemi di audit interni per esaminare l'implementazione delle politiche ambientali e verificare la conformità con le procedure, gli standard e i riferimenti normativi.	APPLICATA	ISO 14001
Pratiche di rendicontazione che valutino i costi totali delle materie prime (inclusa l'energia), nonché lo smaltimento e il trattamento dei rifiuti.	APPLICATA	ISO 14001
Pianificazione finanziaria e tecnica a lungo termine degli investimenti in campo ambientale.	APPLICATA	ISO 14001
Considerazione del concetto di "Ecologia Industriale", visto come impatto di un processo sull'ambiente circostante e le opportunità per una migliore efficienza e performance ambientale.	APPLICATA	ISO 14001
<b>DESIGN DI PROCESSO</b>		
Revisione delle implicazioni ambientali di tutte le materie prime, gli intermedi e i prodotti.	APPLICATA	È presente un Laboratorio ricerca e sviluppo. La stessa gestione dell'applicazione del REACH permette un maggior controllo dell'utilizzo delle materie prime, ecc..
Identificazione e caratterizzazione di tutti i rilasci programmati e potenzialmente non programmati.		
Isolamento dei flussi di emissioni/reflui/rifiuti alla sorgente al fine di facilitare il loro riuso e il loro trattamento.	APPLICATA	Le emissioni sono captate e trattate; i reflui derivanti dall'osmosi vengono riutilizzati.
<b>OPERAZIONE DI PROCESSO</b>		
Uso di sistemi di controllo (hardware e software) sia per il processo che per la strumentazione di controllo dell'inquinamento al fine di assicurare che le operazioni siano stabili, le rese elevate e le performance ambientali buone in tutte le condizioni operative.	APPLICATA	L'Azienda adotta tutti gli accorgimenti per avere un controllo sia sui processi produttivi che di emissioni in ambiente che permettono una corretta gestione dei processi chimici.
Implementazioni di sistemi che assicurino la consapevolezza ambientale e la formazione dell'operatore.	APPLICATA	ISO 14001
Esistenza di definite procedure di risposta ad eventi anomali.	APPLICATA	ISO 14001
Disponibilità di check di controllo sui processi in continuo ; monitoraggio dei parametri ambientali critici al fine di rilevare condizioni operative anomale, emissioni e presenza di sistemi/misure che assicurino un pronto intervento.	APPLICATA	ISO 14001
Svolgimento di ispezioni e manutenzioni ordinarie, e, quando necessarie, straordinarie al fine di ottimizzare le performance degli impianti e della strumentazione di processo.	APPLICATA	ISO 14001
Considerare e valutare le necessità di trattamento delle emissioni in aria a seguito di operazioni di depressurizzazione, svuotamento, spurgo e pulizia di apparecchiature o provenienti dai sistemi di abbattimento delle acque reflue.	APPLICATA	ISO 14001
Implementazione di un sistema di gestione dei rifiuti che includa la minimizzazione dei rifiuti, la riduzione delle emissioni ed il consumo di materie prime.	APPLICATA	ISO 14001
<b>PREVENZIONE E MINIMIZZAZIONE DELL'INQUINAMENTO</b>		

BAT	Applicata/Non applicata	Modalità di applicazione
<b>Progettazione nuovi processi e modifica dei processi esistenti</b>		
Svolgere reazioni chimiche e processi di separazione in continuo, in apparecchiature chiuse.	APPLICATA	Le reazioni chimiche avvengono in apparecchiature chiuse.
Minimizzare l'uso di energia e massimizzare il recupero di energia.	APPLICATA	Produzione vapore con recupero condensato. Per il risparmio energetico sono installati degli inverter.
Applicare i principi di "Green Chemistry".	APPLICATA	Per quanto possibile l'Azienda adotta tutte le misure al fine di raggiungere gli obiettivi previsti dal documento.
<b>EMISSIONI FUGGITIVE</b>		
Implementare un programma di "Leak Detection and Repair" (LDAR) focalizzato sulle perdite dalle tubature e dalle apparecchiature.	APPLICATA	Attualmente viene definito ed applicato un programma di manutenzione preventivo e periodico delle apparecchiature e delle linee a mezzo di controlli visivi per determinare eventuali perdite. Nelle tubazioni non veicolano sostanze pericolose ma vapore acque, acqua e aria.
Sostituire le apparecchiature esistenti con apparecchiature che garantiscano maggiori performance per grandi perdite che non possono essere in altro modo evitate.	APPLICATA	L'Azienda provvede ad effettuare controlli periodici e sostituzioni laddove necessario.
In caso di installazione di nuovi impianti, utilizzare specifiche stringenti per le emissioni fuggitive.	APPLICATA	In caso di sostituzioni di apparecchiature l'Azienda provvede ad applicare quanto previsto.
Qualora le apparecchiature esistenti siano sostituite, o siano installate nuove apparecchiature, sono MTD: valvole, pompe, compressori e pompe a vuoto, flange, estremità aperte, valvole di sicurezza.	APPLICATA	Scelta idonea apparecchiatura.
<b>STOCCAGGIO MOVIMENTAZIONE E TRASFERIMENTO</b>		
Disporre di strumentazione e procedure per prevenire il sovrariempimento.	APPLICATA	Sono presenti indicatori di livello per i serbatoi esterni.
Disporre di contenimento secondario impermeabile con una capacità del 110% del serbatoio più grande.	APPLICATA	I serbatoi esterni sono dotati di bacino di contenimento; all'interno sono presenti canaline di raccolta per eventuali sversamenti.
Effettuare il collettamento degli sfiati ad apposito impianto di abbattimento.	APPLICATA	Gli sfiati dei reattori e dei miscelatori sono aspirati e convogliati ad impianto di abbattimento.
<b>PREVENZIONE E MINIMIZZAZIONE DELLE EMISSIONI DI INQUINANTI IDRICI</b>		
Identificare tutti i flussi di acqua reflue generate e caratterizzarne qualità, quantità e variabilità	APPLICATA	L'unico refluo scaricato risulta essere il troppo pieno dell'acqua di raffreddamento. Le acque di lavaggio vengono smaltite come rifiuto.
Limitare il consumo di acqua mediante: a) adozione di tecniche che non richiedono l'uso di acqua per la generazione del vuoto e la pulizia; b) realizzazione di processi di lavaggio in controcorrente rispetto a quelli in controcorrente; c) adozione di sistemi a nebulizzazione di acqua (piuttosto che a getto); d) realizzazione di sistemi di raffreddamento a ciclo chiuso; e) installazione di coperture protettive per le apparecchiature al fine di evitare l'ingresso di acqua piovana (se ciò non viola le norme igieniche e di sicurezza); f) individuazione di quei processi che richiedono alti consumi idrici.	APPLICATA	Sistemi di raffreddamento a ciclo chiuso. Pompe per il vuoto ad anello liquido.

BAT	Applicata/Non applicata	Modalità di applicazione
Minimizzare la contaminazione degli effluenti di processo dovuta a materie prime impiegate, prodotti e residui.	APPLICATA	L'Azienda ha dedicato dei miscelatori per specifiche lavorazioni riducendo così le acque di lavaggio a cambio lavorazione e quindi una minor produzione di rifiuto.
Massimizzare il riutilizzo delle acque reflue.	APPLICATA	Riutilizzo dell'eluato derivante dall'impianto di osmosi per le operazioni di lavaggio degli impianti.
<b>INQUINAMENTO DELLE FALDE IDRICHE</b>		
Progettare accuratamente i serbatoi di stoccaggio e le operazioni di carico e scarico per prevenire perdite ed infiltrazioni nel terreno.	APPLICATA	Serbatoi esterni con contenimento. Operazioni interne di carico e scarico.
Installare sistemi di rilevamento di sovrariempimento (es. allarmi di altissimo livello e valvole di chiusura automatizzate).	APPLICATA	Allarmi di livello vasche contenimento e sui serbatoi esterni.
Impiegare materiali impermeabili nelle aree di stoccaggio e raccolta.	APPLICATA	Nessuno stoccaggio esterno di materie prime e/o prodotti finiti. Le aree di pertinenza esterna risultano per la gran parte impermeabilizzate.
Installare servizi di raccolta nelle aree a rischio perdite.	APPLICATA	Sono presenti nei punti critici individuati dall'Azienda materiale assorbente e tappeti copri tombini.
Non effettuare scarichi diretti in acque sotterranee.	APPLICATA	Nessuno scarico
Implementare attività di controllo di eventuali perdite e di manutenzione per tutti i recipienti (soprattutto interrati e la rete fognaria).	APPLICATA	Gli unici serbatoi posti fuori terra ed all'esterno dei capannoni sono dotati di bacino di contenimento; all'interno sono presenti canaline di raccolta di eventuali perdite e/o sversamenti.
<b>RESIDUI E RIFIUTI</b>		
Prevenire la generazione di rifiuti alla sorgente	APPLICATA	Per quanto possibile si cerca di ridurre la quantità di rifiuti prodotti; in particolare l'Azienda ha installato nuovi miscelatori per lavorazioni dedicate al fine di evitare le operazioni di lavaggio tra una lavorazione e l'altra.
Minimizzare ogni inevitabile generazione di rifiuti	APPLICATA	Es. lavaggio impianti con idropulitrici senza riempimenti di acqua degli stessi
Massimizzare il riciclaggio dei rifiuti	APPLICATA	Gestione rifiuti da imballaggio (recupero)
<b>EFFICIENZA ENERGETICA</b>		
Intraprendere frequenti riesami energetici.	APPLICATA	Vengono effettuati controlli sui consumi dedotti dalle bollette.
Ottimizzare l'integrazione di calore sia all'interno dei processi che fra i singoli processi.	APPLICATA	Recupero condense.
<b>RUMORE E VIBRAZIONI</b>		
Considerare in fase di progettazione la vicinanza di potenziali recettori.	APPLICATA	Edificazione complesso in area industriale.
Selezionare apparecchiature con livelli di rumore e vibrazione intrinsecamente bassi.	APPLICATA	L'Azienda tiene conto delle indicazioni qualora necessario.
Utilizzare supporti antivibrazione per le apparecchiature di processo.	APPLICATA	
Distaccare le sorgenti di vibrazioni con l'ambiente circostante.	APPLICATA	
Utilizzare materiali fonoassorbenti o incapsulare le sorgenti di rumore.	APPLICATA	Interventi di insonorizzazione pompe da vuoto e agitatori.
Effettuare indagini periodiche sul rumore e sulle vibrazioni.	APPLICATA	L'Azienda effettua valutazioni in merito alle eventuali modifiche impiantistiche.

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

## D.2 Criticità riscontrate

Le criticità individuabili sono quelle tipiche del settore chimico:

- la gestione in sicurezza delle reazioni;
- il deposito/movimentazione/manipolazione delle sostanze pericolose.

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

Nessuna

## E QUADRO PRESCRITTIVO

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

### E.1 Aria

#### E.1.1 Valori limite di emissione

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

Emissione	Provenienza		Portata (m <sup>3</sup> /h)	Durata	Inquinanti	Valore limite (mg/Nm <sup>3</sup> )
	Sigla	Descrizione				
E3	M1	Miscelatore atmosferico, fusore, punto pesata (bilancia)	8.000	8 ÷ 14 h/g 210 g/a	COV (*) COV (**)  Ammoniaca  Polveri (***)	150 Vedi Tabella E1B  Vedi Tabella E1B  Vedi Tabella E1A (***)
	M2	Miscelatore atmosferico, fusore, punto pesata (bilancia)				
	M3	Miscelatore atmosferico, fusore, punto pesata (bilancia)				
	M5	Reattore R1 completo di fusore, punto pesata (bilancia), recupero condense, condensatori, sfiato pompa vuoto				
	M6	Reattore R2 completo di fusore, punto pesata (bilancia), recupero condense, condensatori, sfiato pompa vuoto				
	M7	Reattore R3 completo di fusore, punto pesata (bilancia), recupero condense, condensatori, sfiato pompa vuoto (passaggio blow-down prima di E3)				
	M8	Reattore R4 completo di punto pesata (bilancia)				
	M12	Impianto gocciolatore				
	M13	Agitatori MAVER				
	M14	Agitatori MAVER				
	M41	Miscelatore atmosferico annesso a M12				
	M42	Miscelatore atmosferico annesso a M12				
	S5	Blow-down impianto chimico R3 (emergenze)				
E8	M15	Miscelatore Polveri	5.000	8 h/g 210 g/a	Polveri (***)	(***)
	M16	Miscelatore Colori				
	M4	Miscelatore atmosferico VIANI				
	M52	Miscelatore atmosferico BECCARIA				

**Tabella E1 - Emissioni in atmosfera**

<b>COV (*)</b>	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																									
<b>COV (**)</b>	<p>Si distinguono i seguenti casi:</p> <p>a. se i COV appartengono alle <b>classi I e II</b> della tabella D, Allegato 1, Parte quinta, D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., si richiede la determinazione analitica dei singoli COV. Per i COV appartenenti alla stessa classe (I o II), le quantità devono essere sommate e i limiti sono quelli della singola classe (5 per la classe I e 20 per la classe II). Se i COV appartengono alle classi I e II, si sommano le quantità ed il limite a tale sommatoria risulta essere quello della classe superiore (20 mg/Nm<sup>3</sup>);</p> <p>b. se i COV appartengono tutti alle <b>classi III, IV o V</b> si richiede la determinazione del COT con FID e il rispetto del limite riportato in tabella.</p> <p>c. se i COV appartengono a tutte le <b>classi (I, II, III, IV, V)</b>, si calcola il COT con FID (metodi UNI EN 12619, UNI EN 13526) e si calcola il valore delle singole sostanze appartenenti alle singole classi (metodo UNI EN 13649) e si applicano i limiti riportati in tabella;</p> <p>d. per i composti organici sotto forma di polvere fare riferimento alla classificazione ed ai valori limite indicati nella tabella per le emissioni in uscita dai filtri a maniche.</p> <p>Se questi sistemi di abbattimento sono a presidio di impianti che producono una combustione (es. essiccatori) o da cui si originano fumi caldi, non si esprime il limite con la tabella per classi di COV, ma si dà un limite unico (20 o 50) secondo i criteri simili a quelli sopra esposti per i post combustori.</p>																									
<b>POLVERI (***)</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th><b>Classe</b></th> <th><b>Limite (mg/Nm<sup>3</sup>)</b></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Molto tossica</td> <td>0,1</td> </tr> <tr> <td>Tossica</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Nociva</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>Inerte</td> <td>10</td> </tr> </tbody> </table> <p>Le limitazioni sono articolate in funzione dell'effettiva tossicità dei prodotti manipolati in relazione alla classificazione definita dai D.Lgs. 52/1997 e 285/1998 e s.m.i. conseguenti all'evoluzione normativa in materia di etichettatura delle sostanze e dei preparati. Per l'impiego di sostanze classificate, come segue, molto tossiche, <i>deve essere previsto un sistema di contenimento in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti.</i></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th><b>Classificazione</b></th> <th colspan="2"><b>Riferimenti per la classificazione</b></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Molto tossiche</td> <td>Molto tossiche</td> <td>D.Lgs. 52/1997 e D.Lgs. 285/1998 e s.m.i. collegate</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Classe I</td> <td>D.Lgs. 152/2006, Tab. A1, Parte II, Allegato I, Parte quinta</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Classe I e II</td> <td>D.Lgs. 152/2006, Tab. A2, Parte II, Allegato I, Parte quinta</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Classe I</td> <td>D.Lgs. 152/2006, Tab. B, Parte II, Allegato I, Parte quinta</td> </tr> </tbody> </table>	<b>Classe</b>	<b>Limite (mg/Nm<sup>3</sup>)</b>	Molto tossica	0,1	Tossica	1	Nociva	5	Inerte	10	<b>Classificazione</b>	<b>Riferimenti per la classificazione</b>		Molto tossiche	Molto tossiche	D.Lgs. 52/1997 e D.Lgs. 285/1998 e s.m.i. collegate		Classe I	D.Lgs. 152/2006, Tab. A1, Parte II, Allegato I, Parte quinta		Classe I e II	D.Lgs. 152/2006, Tab. A2, Parte II, Allegato I, Parte quinta		Classe I	D.Lgs. 152/2006, Tab. B, Parte II, Allegato I, Parte quinta
<b>Classe</b>	<b>Limite (mg/Nm<sup>3</sup>)</b>																									
Molto tossica	0,1																									
Tossica	1																									
Nociva	5																									
Inerte	10																									
<b>Classificazione</b>	<b>Riferimenti per la classificazione</b>																									
Molto tossiche	Molto tossiche	D.Lgs. 52/1997 e D.Lgs. 285/1998 e s.m.i. collegate																								
	Classe I	D.Lgs. 152/2006, Tab. A1, Parte II, Allegato I, Parte quinta																								
	Classe I e II	D.Lgs. 152/2006, Tab. A2, Parte II, Allegato I, Parte quinta																								
	Classe I	D.Lgs. 152/2006, Tab. B, Parte II, Allegato I, Parte quinta																								

**Tabella E1A - Caratteristiche degli inquinanti**

Inquinante	Limite (mg/Nm <sup>3</sup> )					
	Classe	I	II	III	IV	V
COV	CMA	5	20	150		
	Classe	I	II	III	IV	V
CIV	CMA	1	5	10	20	50
	Classe	I	II	III	IV	V

**Tabella E1B - Limiti emissioni in atmosfera**



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

Attività IPPC e NON IPPC	Emissione	Descrizione
Complesso in generale	E1	Caldaie M17 ed M18 del Capannone A, alimentate a metano con potenza termica nominale inferiore a 3 MW
	E2	
	E4	Laboratorio Chimico dove non vengono utilizzate sostanze classificate CMR)
	E5	Cabina a spruzzo M33 per prove tecniche di laboratorio (Capannone C)
	E6	NON UTILIZZATA ex Laboratorio Cuoi
	E7	Caldaia M19 del Capannone C, alimentata a metano con potenza termica nominale inferiore a 3 MW
	E9	Cabina a spruzzo TONELLO M27 per prove tecniche di laboratorio
	E10	Caldaia M20 del Capannone B, alimentata a metano con potenza termica nominale inferiore a 3 MW
	E11	Gruppo elettrogeno M40 con potenza termica nominale inferiore a 1 MW
	E12	Forno elettrico polimerizzazione Cabina a spruzzo TONELLO M27 (Laboratorio prove tecniche)
	E13	Impianti chimici di miscelazione a freddo del Capannone B (M43, M44, M45, M46, M47, M48, M49, M50, M51 e bilance) Serbatoi di stoccaggio materie prime/prodotti finiti del Capannone B (S10, S11, S12, S13)
	E14	Attrezzature per prove tecniche di laboratorio (M53,M54,M58,M59,M60)
	E15	Pompe antincendio (scarico motore diesel)
	E16	M61 Macchina Rotolabo per prove tecniche applicative di laboratorio
	E17	Laboratorio Controllo Qualità e Ricerca

**Tabella E2 - Emissioni in atmosfera ritenute scarsamente rilevanti**

1. Il Gestore dovrà garantire il rispetto dei valori limite prescritti e l'assenza di molestie olfattive generate dalle emissioni residue derivanti dal complesso delle attività svolte.
2. Qualora i limiti prescritti non fossero garantiti, il Gestore dovrà provvedere all'installazione di idonei/ulteriori sistemi di contenimento, le cui caratteristiche dovranno rispondere ai requisiti minimi definiti dalla D.G.R. 3552/2012 che definisce e riepiloga, rinnovando le previsioni della D.G.R. 13943/2003, *le caratteristiche tecniche e dei criteri di utilizzo delle «Migliori tecnologie disponibili» per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità*, dandone comunicazione nelle forme previste all'Autorità competente. Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente unitamente alla competente struttura regionale. Il complesso delle modalità gestionali degli impianti di contenimento è riepilogato al successivo paragrafo **E.1.3b Impianti di contenimento**.
3. In caso di disturbo olfattivo il gestore dovrà attuare quanto previsto dal successivo paragrafo **E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive**.
4. Tutte le attività che prevedono la manipolazione di sostanze classificate CMR e con frasi rischio H340, H350, H350i, H360D o H360F, devono essere attuate tenendo conto delle problematiche legate anche alla possibile diffusione di sostanze aerodisperse ed essere effettuate in zone dedicate, opportunamente identificate, delimitate e presidiate da sistemi localizzati di aspirazione per la captazione degli effluenti complessivamente generati, le cui emissioni in atmosfera dovranno essere opportunamente presidiate attuando tutte le attenzioni volte a limitarne la dispersione alla fonte ed identificando, laddove necessario, gli opportuni presidi depurativi.  
 Il gestore deve predisporre:
  - una procedura di gestione dei processi relativi alla manipolazione e all'utilizzo di sostanze classificate CMR e con frasi di rischio H340, H350, H350i, H360D o H360F, finalizzata all'impatto in atmosfera ed alla sicurezza dei lavoratori;

- una opportuna procedura di gestione degli eventi e dei malfunzionamenti così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, un'adeguata attenzione e valutazione degli eventi nonché un'efficacia degli interventi;
- una sintesi annuale relativa ai quantitativi di sostanze pericolose effettivamente utilizzate, da tenere a disposizione degli Enti competenti.

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

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

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

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

5. In riferimento al punto di emissione E17, il gestore deve predisporre e comunque concordare con ARPA territorialmente competente:
- una procedura di gestione dei processi relativi alla manipolazione e all'utilizzo di sostanze classificate come cancerogene, mutagene e/o tossiche per la riproduzione o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata e con frasi di rischio **H350, H340, H350i, H360F, H360D**, finalizzata all'impatto in atmosfera ed alla sicurezza dei lavoratori;
  - una opportuna procedura di gestione degli eventi e dei malfunzionamenti così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione e valutazione degli eventi nonché una efficacia degli interventi;
  - una sintesi annuale relativa ai quantitativi di sostanze pericolose effettivamente utilizzate, da tenere a disposizione agli Enti competenti.

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

6. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
7. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di monitoraggio.
8. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti:
- nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo;
  - in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione;
  - secondo i criteri complessivamente indicati nell'allegato VI alla Parte quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..
9. I valori limite di emissione prescritti si applicano ai periodi di normale esercizio dell'impianto, intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Si intendono per avvii/arresti le operazioni di messa in servizio/fuori servizio/interruzione di una attività, di un elemento e/o di un impianto; le fasi regolari di oscillazione dell'attività non sono considerate come avvii/arresti.
10. In caso di anomalia o di guasto dell'impianto produttivo tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, l'autorità competente, il Comune e l'A.R.P.A. competente per territorio devono essere informati entro le otto ore successive all'evento, e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di

sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azioni correttive poste in essere.

11. Il ciclo di campionamento deve:
- permettere la definizione e la valutazione della quantità degli effluenti in atmosfera della concentrazione degli inquinanti effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;
  - essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e dei successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.
12. I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
- portata dell'aeriforme riferita a condizioni normali (273,15 K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espresso in Nm<sup>3</sup>S/h o in Nm<sup>3</sup>T/h);
  - concentrazione degli inquinanti riferita a condizioni normali (273,15 K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espressa in mg/Nm<sup>3</sup>S od in mg/Nm<sup>3</sup>T);
  - temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
  - le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.
13. I valori limite di emissione ed il tenore volumetrico dell'ossigeno di riferimento (laddove necessario) sono riferiti al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali, previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo, così come definito dalla normativa di settore. Il tenore volumetrico dell'ossigeno è quello derivante dal processo. Qualora il tenore volumetrico di ossigeno sia diverso da quello di riferimento, le concentrazioni misurate devono essere corrette secondo la seguente formula:

$$E = \frac{21 - O_2}{21 - O_{2M}} E_M$$

dove:

$E$  = concentrazione;  
 $E_M$  = concentrazione misurata;  
 $O_{2M}$  = tenore di ossigeno misurato;  
 $O_2$  = tenore di ossigeno di riferimento.

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

$$E = \frac{E_M P_M}{P}$$

dove:

$E$  = concentrazione riferita a P;  
 $E_M$  = concentrazione misurata;  
 $P_M$  = portata misurata;  
 $P$  = portata di effluente gassoso diluita nella maniera che risulta inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio.

15. I risultati delle verifiche periodiche di autocontrollo effettuate, accompagnati dai dati di cui ai sopraccitati punti 9, 10 e 11 devono essere conservate presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di controllo; i dati degli autocontrolli eseguiti devono altresì essere inseriti

nell'applicativo regionale AIDA entro il 30 di aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione.

16. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, *i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica*, limitatamente ai parametri monitorati.

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

17. Il gestore, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti/punti di emissione, deve darne comunicazione all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento A.R.P.A. competente per territorio.
18. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime deve comunque essere comunicata dal gestore all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento A.R.P.A. competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.
19. Qualora durante la fase di messa a regime (periodo intercorrente fra la data di messa in esercizio e la dichiarazione di impianto a regime) si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato dalla presente autorizzazione, l'esercente dovrà inoltrare all'Autorità competente specifica richiesta nella quale dovranno essere:
  - descritti gli eventi che hanno determinato la necessità della richiesta di proroga;
  - indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga si intende concessa qualora l'Autorità competente non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

20. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti. Il ciclo di campionamento deve essere condotto secondo quanto indicato al precedente paragrafo **E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo**, eccezion fatta per la prescrizione 13, che nel caso specifico è sostituita dalla successiva prescrizione 19.
21. Gli esiti delle rilevazioni analitiche - accompagnati da una relazione che riporti i dati di cui alle prescrizioni **9, 10 e 11** - devono essere presentati entro 60 giorni dalla data di messa a regime all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento A.R.P.A. competente per territorio.

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

22. Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
23. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da idoneo sistema di aspirazione localizzato, inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro e disperse in atmosfera tramite camini per i quali dovranno essere opportunamente definite dimensione ed altezza al fine di evitare accumuli locali e consentire uno sviluppo delle valutazioni delle emissioni coerente con la norma UNI EN 10169:2001 e tutte quelle necessarie a quantificare le emissioni residue derivanti dall'esercizio degli impianti.
24. I punti di prelievo devono essere adeguatamente raggiungibili e l'accesso deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
25. Non sono ammesse emissioni diffuse quando queste - sulla base delle migliori tecnologie disponibili - siano tecnicamente convogliabili; l'onere della dimostrazione della non convogliabilità tecnica è posta in capo al gestore dell'impianto, che deve opportunamente dimostrare e supportare tale condizione. In ogni caso, le operazioni che possono provocare emissioni di tipo diffusivo devono comunque essere il più possibile contenute e laddove fossero previsti impianti di aspirazione localizzata per la bonifica degli ambienti di lavoro, gli stessi dovranno essere progettati avendo cura di ridurre al minimo necessario la portata di aspirazione, definendo opportunamente il posizionamento dei punti di captazione nelle zone

ove sono eseguite le operazioni interessate, al fine di conseguire una adeguata protezione dell'ambiente di lavoro.

26. Devono essere evitate emissioni fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici, che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
27. Tutte le emissioni derivanti da impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee, devono - ove tecnicamente possibile - essere convogliate in un unico punto al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm<sup>3</sup>/h.
28. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumi e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento del diametro di almeno 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione/campionamento devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. I fori di campionamento devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento ai criteri generali definiti dalla norma UNI EN 10169:2001 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 A.R.P.A. competente per territorio.
29. Qualora siano presenti sistemi di sicurezza quali by-pass, valvole di sicurezza, etc. gli stessi devono essere dotati di strumenti che consentano la segnalazione, la verifica e l'archiviazione del periodo di entrata in funzione del sistema stesso, al fine monitorarne il funzionamento nel tempo. Qualora il tempo di funzionamento del by-pass 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 Valori limite di emissione** 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 Aria**. Il sistema di contenimento, qualora necessario, dovrà essere rispondente a quanto definito dal successivo paragrafo **E.1.3b Impianti di contenimento**.

### **E.1.3a Contenimento della polverosità**

30. Il gestore deve 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. 152/2006 e s.m.i., incrementando - se del caso - i sistemi di contenimento già previsti e/o in già 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 devono essere efficaci*.

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

31. Le caratteristiche dei presidi depurativi previsti o di cui si rendesse necessaria la modifica o l'installazione *ex novo* dovranno essere compatibili con le sostanze in uso e con i cicli di lavorazione. Tali sistemi dovranno altresì essere coerenti con i criteri definiti dalla D.G.R. 3552/2012 che definisce e riepiloga, rinnovando le previsioni della D.G.R. 13943/2003, *le caratteristiche tecniche e dei criteri di utilizzo delle «Migliori tecnologie disponibili» per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità*. Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente al rilascio dell'autorizzazione unitamente alla competente struttura regionale. Gli impianti di

abbattimento esistenti potranno continuare ad essere utilizzati fino alla loro sostituzione se complessivamente conformi alle specifiche di cui alla D.G.R. 13943/2003.

32. L'impianto di abbattimento, laddove previsto, deve essere sempre attivato prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso.
33. Devono essere tenute a disposizione dell'Autorità di controllo le schede tecniche degli impianti di abbattimento installati attestanti le caratteristiche progettuali e di esercizio degli stessi nonché le apparecchiature di controllo presenti ed i criteri di manutenzione previsti.
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. Qualora nel ciclo di lavorazione siano impiegate sostanze classificate molto tossiche, l'eventuale impianto di abbattimento connesso alla specifica fase operativa deve essere in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti.
36. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti incidentali/malfunzionamenti, qualora non siano presenti equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve 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'A.R.P.A. competente per territorio. La comunicazione dovrà contenere indicazioni circa le misure adottate/che si intendono adottare per il ripristino della funzionalità del presidio. Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati. Di ogni situazioni incidentale situazione dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azione correttive poste in essere.
37. Deve essere garantito un livello minimo di aspirazione tale da garantire la salubrità del luogo di lavoro ed evitare accumuli/concentrazioni di nebbie all'interno dello stabilimento.

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

38. Gli interventi di controllo e manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
39. Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dei sistemi/punti ritenuti significativi degli impianti produttivi, dei sistemi di aspirazione e convogliamento nonché - se presenti - dei sistemi di trattamento degli effluenti devono essere definite in specifica procedura operativa predisposta dal gestore ed opportunamente registrate. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
  - manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;
  - manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso/manutenzione o assimilabili); in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
  - controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, etc.) al servizio dei sistemi d'estrazione ed eventuale depurazione dell'aria.

Tutte le operazioni di manutenzione devono essere annotate in apposito registro, anche di tipo informatico tenuto a disposizione delle autorità di controllo, ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

40. Il registro di cui al punto precedente dovrà anche essere utilizzato - se del caso - per l'elaborazione dell'albero degli eventi necessaria alla rivalutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi definiti, qualora si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali/incidentali. Le nuove modalità/tempistiche di controllo e manutenzione dovranno essere definite in stretto raccordo con A.R.P.A. competente per territorio e costituiranno aggiornamento del Piano di monitoraggio.

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

41. Qualora il gestore si veda costretto a:
- interrompere in modo parziale l'attività produttiva;
  - utilizzare gli impianti a carico ridotto o in maniera discontinua;
  - e conseguentemente sospendere, anche parzialmente, l'effettuazione delle analisi periodiche previste dall'autorizzazione dovrà trasmettere tempestivamente opportuna comunicazione all'Autorità competente, al Comune e ad A.R.P.A. competente per territorio.
42. Se presenti, sono da considerarsi scarsamente rilevanti ai fini dell'inquinamento atmosferico:
- le attività di saldatura: solo qualora le stesse siano svolte saltuariamente e solo a scopo di manutenzione e non siano parte del ciclo produttivo;
  - le lavorazioni meccaniche: solo qualora il consumo di olio sia inferiore a 500 kg/anno (consumo di olio = differenza tra la quantità immessa nel ciclo produttivo e la quantità avviata a smaltimento/recupero);
  - i laboratori di analisi e ricerca, gli impianti pilota per prove, ricerche e sperimentazioni., individuazione di prototipi: solo qualora non prevedano l'utilizzo/impiego di sostanze etichettate cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, così come individuate dall'allegato I alla Parte quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
  - gli impianti di trattamento acque: solo qualora non siano presenti linee di trattamento fanghi. che operano nell'ambito di impianti di trattamento delle acque reflue con potenzialità inferiore a 10.000 AE per trattamenti di tipo biologico ed inferiore a 10 m<sup>3</sup>/h di acque trattate e trattamenti di tipo chimico-fisico, in caso di impianti che prevedono sia un trattamento biologico sia un trattamento chimico-fisico, devono essere rispettati entrambi i requisiti.

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

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

Laddove comunque si evidenziassero fenomeni di disturbo olfattivo l'esercente, congiuntamente ai servizi locali di A.R.P.A. 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 D.G.R. 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 per la definizione delle strategie di prelievo e osservazione del fenomeno, ed UNI EN 13275 per la determinazione del potere stimolante dal punto di vista olfattivo della miscela di sostanze complessivamente emessa.

## E.2 Acqua

### E.2.1 Valori limite di emissione

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

Sigla scarico	Descrizione	Recettore	Limiti/Regolamentazione
S1	Acque reflue dei servizi igienici Acque meteoriche di prima pioggia Capannone A	Fognatura pubblica	Ai sensi del D.L.vo 152/06 art. 107 le acque reflue scaricate nella rete fognaria dovranno rispettare in ogni istante e costantemente i limiti stabiliti dall'Autorità competente indicati nell'art. 58 del "Regolamento del servizio idrico integrato".
S2	Acque reflue dei servizi igienici Acque meteoriche di prima pioggia Capannoni B e C, troppo pieno dell'eluato dell'impianto ad osmosi inversa	Fognatura pubblica	

**Tabella E3 - Emissioni idriche**

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 16, 17 e 18 della Tabella 5, Allegato 5, Parte terza, D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

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

2. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
3. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di monitoraggio.
4. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
5. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

### E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

6. I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi dell'art. 101 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
7. La ditta ai sensi dell'art. 3 comma 1, lettera a) del R.R. n. 4/2006, risulta soggetta alla separazione e trattamento delle acque di prima pioggia derivanti dal dilavamento delle superfici scolanti così come definite dall'art. 2 comma 1 lettera f) del regolamento stesso.
8. Le acque di prima pioggia e di lavaggio devono essere sottoposte, separatamente o congiuntamente alle restanti acque reflue degli edifici o installazioni dalle cui superfici drenanti siano derivate, ai trattamenti necessari ad assicurare il rispetto dei valori limite allo scarico.
9. Il recapito in pubblica fognatura delle acque di prima pioggia, e seconda pioggia dovrà avvenire nel rispetto delle limitazioni di portata richieste dall'Ente Gestore/ATO.
10. Tutte le superfici scolanti esterne devono essere mantenute in condizioni di pulizia tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche e di lavaggio. Nel caso di versamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate dovrà essere eseguita immediatamente a secco o con idonei materiali inerti assorbenti qualora si tratti rispettivamente di versamento di materiali solidi o polverulenti o di liquidi.



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

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

12. Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e nel caso di recapito in pubblica fognatura, devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.
13. Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all'Autorità competente per l'AIA, al Dipartimento A.R.P.A. competente per territorio e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione (se decadono in fognatura comunale).
14. Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua;
15. Lo stoccaggio all'aperto delle sostanze, materie prime e/o prodotti finiti, in forma disgregata, polverosa e/o idrosolubile deve avvenire unicamente in aree dotate di sistemi atti a ad evitarne la dispersione e provviste di un sistema di raccolta delle acque di dilavamento nel rispetto delle disposizioni di cui al R.R. n. 4/2006.

#### ***E.2.5 Prescrizioni contenute nel parere ATO del 27/3/2017***

16. La portata dello scarico industriale (S2) non deve superare il valore pari a 5 m<sup>3</sup>/giorno; 1700 m<sup>3</sup>/anno.
17. Ai sensi del D.L.vo 152/06 art. 107 le acque reflue scaricate nella rete fognaria dovranno rispettare in ogni istante e costantemente i limiti stabiliti dall'Autorità competente indicati nell'art. 58 del "Regolamento del servizio idrico integrato". Fatto salvo il rispetto dei limiti di cui sopra, il titolare dello scarico deve segnalare tempestivamente all'Ufficio d'Ambito (ATO) e ad Amiacque s.r.l. ogni eventuale incidente, avaria od altro evento eccezionale, che possa modificare, qualitativamente o quantitativamente, le caratteristiche degli scarichi.
18. L'impianto di depurazione e tutti gli impianti di trattamento dei reflui e delle acque meteoriche dovranno essere mantenuti sempre in funzione ed in perfetta efficienza; qualsiasi avaria o disfunzione deve essere immediatamente comunicata ad Amiacque s.r.l. e all'Ufficio d'Ambito (ATO).
19. Lo scarico dovrà essere esercitato nel rispetto del "Regolamento del servizio idrico integrato" che pertanto è da considerarsi parte integrante dell'autorizzazione nelle parti non in contrasto con quanto espressamente autorizzato.
20. Tutti gli scarichi dovranno essere presidiati da idonei strumenti di misura, in alternativa potranno essere ritenuti idonei sistemi di misura delle acque di approvvigionamento, in tal caso lo scarico si intenderà di volume pari al volume di acqua approvvigionata. Comunque sia tutti i punti di approvvigionamento idrico dovranno essere dotati di idonei strumenti di misura dei volumi prelevati posti in posizione immediatamente a valle del punto di presa e prima di ogni possibile derivazione.
21. Gli strumenti di misura di cui sopra devono essere mantenuti sempre funzionanti ed in perfetta efficienza, qualsiasi avaria, disfunzione o sostituzione degli stessi deve essere immediatamente comunicata ad Amiacque s.r.l. e all'Ufficio d'Ambito (ATO). Qualora gli strumenti di misura dovessero essere alimentati elettricamente, dovranno essere dotati di sistemi di registrazione della portata misurata e di conta ore di funzionamento collegato all'alimentazione elettrica dello strumento di misura posto in posizione immediatamente a monte dello stesso, tra la rete di alimentazione e lo strumento di misura.

22. La rete di fognatura interna alla ditta deve essere dotata di idonei pozzetti di campionamento dei reflui nei punti indicati nell'allegato 1 del "Regolamento del servizio idrico integrato". I pozzetti di campionamento dovranno avere le caratteristiche stabilite nell'allegato 3 del "Regolamento del servizio idrico integrato".
23. Entro 6 mesi dal rilascio dell'autorizzazione il gestore dello scarico dovrà presentare all'Ufficio d'Ambito (ATO) e ad Amiacque s.r.l., per la necessaria approvazione, un progetto finalizzato ad eliminare le portate meteoriche recapitate nella rete fognaria pubblica individuando per le stesse un recapito alternativo nel rispetto della normativa vigente in materia di scarichi e fatti salvi gli eventuali divieti di cui al D.L.vo 152/06, art. 94 per le zone di rispetto delle acque sotterranee destinate al consumo umano, erogate a terzi mediante impianto di acquedotto che riveste carattere di pubblico interesse, il progetto dovrà inoltre individuare le misure atte a ridurre il più possibile l'estensione delle superfici scolanti, così come definite dall'art. 2 del R.R. 4/06. Qualora non ci fossero le condizioni per eliminare completamente dalla rete fognaria pubblica lo scarico delle acque meteoriche, il progetto di cui sopra dovrà adeguatamente motivare tale impossibilità e comunque individuare le possibili misure atte a ridurre le portate meteoriche recapitate nella rete fognaria pubblica; fatta salva la possibilità da parte dell'Autorità Competente di prescrivere altri interventi e/o tempi diversi da quelli proposti dalla ditta, i progetti presentati ai sensi dei precedenti articoli dovranno contenere un crono-programma per la realizzazione delle opere previste da valutare, quindi, secondo la complessità delle opere stesse.
24. Dovrà essere sempre garantito il libero accesso all'insediamento produttivo del personale di Amiacque s.r.l. incaricato dei controlli che potrà effettuare tutti gli accertamenti ed adempiere a tutte le competenze previsti dall'art. 129 del D.L.vo 152/06, nonché tutti gli accertamenti riguardanti lo smaltimento dei rifiuti anche prendendo visione o acquisendo copia della documentazione formale prevista da leggi e regolamenti.

### **E.3 Rumore**

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

1. L'azienda deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione ed immissione previsti dalla zonizzazione acustica dei Comuni di Legnano e Rescaldina con riferimento alla Legge 447/1995 ed al DPCM del 14 novembre 1997, nonché il valore limite del criterio differenziale.

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

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

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

4. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione all'autorità competente, dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla D.G.R. n. 7/8313 del 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 sensibili, da concordare con il comune ed A.R.P.A., che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'autorità

competente, all'ente comunale competente per territorio e ad A.R.P.A. competente per territorio.

Nel caso in cui sia rilevato, durante la predisposizione dei documenti di previsione acustica o di impatto acustico, il superamento di limiti di zona e si prescriva all'azienda di presentare il piano di risanamento acustico, occorre ribadire la necessita di redigere il piano in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. n. 6906/2001.

#### **E.4 Suolo**

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
4. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
5. Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene.
6. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento Regionale n. 1 del 28/02/2005, art. 13, "Norme speciali per la dismissione di serbatoi interrati"; i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee Guida sui serbatoi interrati" pubblicato da A.R.P.A. Lombardia (Marzo 2013).
7. L'azienda deve segnalare tempestivamente all'Autorità competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
8. Il Gestore dovrà effettuare, secondo le tempistiche definite dalla DGR n.X/5065 del 18.04.16 di Regione Lombardia, le verifiche in merito alla sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento, ai sensi del DM n. 272 del 13.11.2014, inviando all'Autorità competente e ad ARPA, in qualità di Organo di controllo in materia IPPC, le relative risultanze. Ove necessario, dovrà successivamente presentare, alla luce dei criteri emanati con il medesimo decreto, la Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs. 152/06, così come modificato dall'art. 1, comma 1, lett. V-bis del D.Lgs. 46/14, secondo le tempistiche definite dalla medesima DGR;

#### **E.5 Rifiuti**

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

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 devono 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 devono 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 devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.
4. I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
5. I serbatoi per i rifiuti liquidi:
  - devono riportare una sigla di identificazione;
  - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati ad apposito sistema di abbattimento;
  - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
  - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi anti-traboccamento;
  - se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
6. I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:
  - i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere carterizzati o provvisti di nebulizzazione;
  - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
  - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.
7. I recipienti, fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini, destinati a contenere rifiuti pericolosi devono possedere adeguati sistemi di resistenza in relazione alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti. I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro, dando luogo alla formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o pericolosi, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati in modo da non interagire tra di loro.
8. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
  - evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
  - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
  - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
  - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
  - rispettare le norme igienico - sanitarie;
  - evitare ogni danno o pericolo per la salute, l'incolumità, il benessere e la sicurezza della collettività, dei singoli e degli addetti.

### ***E.5.3 Prescrizioni generali***

9. Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
10. Il gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti.
11. L'attività di gestione dei rifiuti prodotti dovrà essere in accordo con quanto previsto nella Parte quarta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., nonché nel rispetto degli obblighi previsti dagli artt. 188 bis e 190 (SISTRI e/o registro di carico e scarico) nei modi e nei tempi previsti dai decreti attuativi.
12. Per i rifiuti decadenti con codici a specchio dovrà essere dimostrata la non pericolosità mediante analisi per ogni partita di rifiuto in uscita, ad eccezione di quelle partite che

provengono continuativamente dallo stesso ciclo tecnologico, nel qual caso la certificazione analitica dovrà essere almeno semestrale.

13. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/2006 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. 152/2006 e s.m.i..
14. Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
15. I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi; devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.
16. 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.
17. La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, gli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392. (inserire solo se rientranti nel 392 altrimenti inserire la successiva).
18. Gli stoccaggi degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri degli oli usati presso i detentori non devono superare la capacità di 500 litri, in caso contrario devono soddisfare i requisiti tecnici previsti dall'allegato C al D.M. 392/1996.
19. In riferimento al D.Lgs. 188/2008 le batterie/pile/accumulatori esausti devono essere stoccati in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. Le modalità di smaltimento deve rispettare quanto previsto dal D.Lgs 188/08.
20. Le lampade ed i monitor devono essere stoccati e movimentati in contenitori idonei atti ad evitare la dispersione eolica delle possibili polveri inquinanti e dei gas in esse contenute.
21. Per i rifiuti costituiti da RAEE devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero così come previsto dalla normativa nazionale e di settore.
22. Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. È vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. È inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.
23. Il Gestore dovrà predisporre, per le operazioni di lavaggio dei fusti (solamente qualora gli imballi siano destinati al recupero e non siano classificati CER150101\*), prima dell'avvio a smaltimento, idonea procedura indicante le modalità operative adottate.

## **E.6 Ulteriori prescrizioni**

24. Ai sensi dell'art. 29 nonies del D.Lgs. 152/2006 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, lettera l) del decreto stesso.
25. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad A.R.P.A. competente per territorio eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
26. Ai sensi dell'art. 29 decies, comma 5, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del già citato articolo, il Gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
27. I prodotti/materie combustibili, comburenti e ossidanti, devono essere depositati e gestiti in maniera da evitare eventi incidentali.
28. Il Gestore deve provvedere, ai fini della protezione ambientale, ad una adeguata formazione/informazione per tutto il personale operante in Azienda, mirata agli eventi incidentali coinvolgenti sostanze pericolose.
29. Ferma restando la specifica competenza di A.S.L. in materia di tutela della salute dei lavoratori, la presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi manufatto contenente amianto in matrice compatta o friabile obbliga il gestore all'effettuazione della valutazione dello stato di conservazione dei manufatti stessi, all'attuazione di un programma di controllo nel tempo e a specifiche procedure per la custodia e manutenzione, così come previsto dal D.M. 06/09/1994, emanato in applicazione degli artt. 6 e 12 della L. 257/1992.
30. Per le sole coperture in cemento-amianto, dovrà essere effettuata la caratterizzazione delle stesse al fine della valutazione dello stato di conservazione mediante il calcolo dell'indice di degrado ID (rif. D.D.G. 18/11/2008 n. 13237). Qualora dal calcolo dell'ID si rendesse necessaria l'esecuzione di interventi di bonifica, dovrà essere privilegiata la rimozione. I lavori di demolizione o di rimozione dei materiali contenenti amianto devono essere attuati nel rispetto delle specifiche norme di settore (Capo III, Titolo IX, D.Lgs. 81/2008).
31. Il Gestore dovrà provvedere all'applicazione delle nuove BAT di Settore di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902 della Commissione Europea del 30.05.16, ove tecnicamente fattibile ed economicamente sostenibile, motivando le scelte intraprese, in un arco temporale di 4 anni dalla pubblicazione della citata normativa europea.

## **E.7 Monitoraggio e controllo**

Il monitoraggio ed il controllo dovranno essere effettuati seguendo i criteri individuati nel piano descritto al successivo paragrafo **F PIANO DI MONITORAGGIO**. Tale piano verrà adottato dal gestore a partire dalla data di rilascio del decreto di autorizzazione.

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli enti responsabili del controllo e inseriti nei sistemi informativi predisposti (AIDA/AGORÀ) entro il 30 di aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione (rif. D.G.R. n. 14236/2008 e s.m.i.).

I referti analitici devono essere firmati da un tecnico abilitato e devono riportare chiaramente:

- la data, l'ora, il punto di prelievo e la modalità di effettuazione del prelievo;
- la data e l'ora di effettuazione dell'analisi.

L'autorità competente al controllo effettuerà almeno due controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'autorizzazione AIA. Il numero dei controlli ordinari potrà subire variazioni in relazione alle indicazioni regionali per la pianificazione e la programmazione dei controlli presso le aziende AIA.

### **E.8 Prevenzione incidenti**

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

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

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

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

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

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

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

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

MATRICE	INTERVENTO	TEMPISTICHE
SUOLO	Effettuare la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento e sue relative risultanze. Presentare, ove necessario alla luce dei criteri emanati dal MATTM con DM n. 272 del 13.11.2014, la Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs. 152/06 s.m.i.	Entro 3 mesi.
MATRICE	INTERVENTO	TEMPISTICHE
BAT	Applicazione delle nuove BAT di Settore di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902 della Commissione Europea del 30.05.16.	La Società dovrà provvedere alla applicazione delle nuove BAT, ove tecnicamente fattibile ed economicamente sostenibile, motivando le scelte intraprese, in un arco temporale di 4 anni dalla pubblicazione della citata normativa europea.

### **E.12 Tempistica**

#### **Misure di miglioramento programmate dall'Azienda entro fine marzo 2017**

- 1) Installazione indicatori di livello sui serbatoi contenenti rifiuti (CER 070101\*) ed interfaccia dedicata (e App su telefono) per controllare da remoto i livelli dei serbatoi
- 2) Installazione otturatori automatici antinquinamento per i pozzi perdenti (in caso di utilizzo di acque antincendio in emergenza)
- 3) Implementazione strumentazione impianti chimici ed interfaccia con SW dedicato per registrare/controllare da Ufficio Produzione i parametri critici di processo

## PIANO DI MONITORAGGIO

### F.1 Finalità del monitoraggio

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

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

**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.

Società terza contraente (controllo interno appaltato)	X
--------------------------------------------------------	---

**Tabella F2 - Autocontrollo**

### F.3 Parametri da monitorare

#### F.3.1 Impiego di sostanze

La tabella F3 indica le sostanze pericolose impiegate nel ciclo produttivo per cui sono previsti interventi che ne comportano la riduzione/sostituzione.

N. ordine attività IPPC e NON	Nome della sostanza	Codice CAS	Frase di rischio	Anno di riferimento	Quantità annua totale (t)	Quantità specifica (t/t di prodotto)
X	X	X	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 l'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo specifico (m <sup>3</sup> /t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m <sup>3</sup> /anno)	% ricircolo
-----------	---------------------	------------------	----------------------	---------------------------------------------	----------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------	-------------



Acquedotto	X	X	annuale	X	X	X	X
------------	---	---	---------	---	---	---	---

**Tabella F4 - Risorsa idrica**

### F.3.3 Risorsa energetica

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

N. ordine attività IPPC e NON o intero complesso	Tipologia del combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (m <sup>3</sup> /anno)
X	X	X	X	X	X

**Tabella F5 - Combustibili**

### F.3.4 Aria

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

Parametri	E3	E8	Modalità di controllo		Metodi (1) (2)
			Discontinuo	frequenza	
Criteri generali per la scelta dei punti di misura, Velocità e portata		tutte	X	Annuale	UNI EN 15259 e UNI EN ISO 16911 1/2
COV(3) (come COT)	X		X	Annuale	UNI EN12619
COV	X		X	Annuale	UNI EN 13649
Ammoniaca	X		X	Annuale	M.U. 632:1984
Polveri	X	X	X	Annuale	UNI EN 13284

(1) Il ciclo di campionamento volto alla determinazione degli inquinanti emessi deve essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati nella tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.

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

(3) 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. -

**Tabella F7 - Inquinanti monitorati**

### F.3.5 Acqua

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

Parametri	S1	S2	Modalità di controllo		Metodi di riferimento APAT IRSA CNR Manuale 29/2003 (*)
			Continuo	Discontinuo	
pH	X	X		annuale	2060
BOD <sub>5</sub>	X	X		annuale	5120
COD	X	X		annuale	5130
Ferro	X	X		annuale	3160

Zinco (Zn) e composti	X	X		annuale	3320
Solfati	X	X		annuale	4140/4020
Cloruri	X	X		annuale	4090/4020
Fosforo totale	X	X		annuale	4110/4060
Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> )	X	X		annuale	4030
Azoto nitroso (come N)	X	X		annuale	4050
Azoto nitrico (come N)	X	X		annuale	4040
Idrocarburi totali	X	X		annuale	5160
Tensioattivi totali	X	X		annuale	5160

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

**Tabella F8 - Inquinanti monitorati**

### F.3.6 Rumore

Le campagne di rilievi acustici dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

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

Nella tabella seguente si riportano i contenuti minimi che devono essere presenti nella relazione di accompagnamento alla campagna di caratterizzazione acustica.

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 d'impatto acustico**

### F.3.7 Rifiuti

La tabella F10 riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita dal complesso.

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

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

**Tabella F10 - Controllo rifiuti in uscita**

## F.4 Gestione dell'impianto

### F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle F11 ed F12 specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
X	X	X	annuale	X	X		

**Tabella F11 - Controllo sui punti critici**

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza
Scrubber	Controllo indicatore di pressione e controllo livello acqua	Giornaliera (controllo visivo)
Scrubber	Manutenzione ex Decreto n. 1359 del 05/02/2003 (parziale e/o totale)	Ogni 50 ore di lavoro Ogni semestre

**Tabella F12 - Interventi manutenzione dei punti critici individuati**

### F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, ecc.)

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

Aree stoccaggio	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Serbatoi	Prove di tenuta e verifica d'integrità strutturale	Secondo quanto indicato dal Regolamento Comunale d'Igiene	Registro

**Tabella F13 - Controllo serbatoi**