



Città metropolitana di Milano

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

Autorizzazione Dirigenziale

Raccolta Generale n.166/2017 del 13/01/2017

Prot. n.9017/2017 del 13/01/2017
Fasc.9.9 / 2009 / 2013

Oggetto: OLON SPA. Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Decreto Regionale n. 11325 del 09/10/2007 relativo all'installazione IPPC sita in Rodano (MI) - Strada Rivoltana km 6-7, 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 della Provincia di Milano approvato con Deliberazione del Presidente della Provincia di Milano del

- 13/11/2014, n. Rep. 22/2014, atti n. 221130\1.10\2014\16;
- 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 della Provincia di Milano adottato con deliberazione di Giunta della Provincia di Milano R.G. n.509/2013 del 17.12.2013;
 - 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. 7/2016 del 26/01/2016 avente ad oggetto "*Approvazione del Piano Triennale di prevenzione della corruzione (PTPC) e allegato programma triennale per la trasparenza (PTTI) della Città Metropolitana di Milano. Triennio 2016-2018*";

Considerato che il presente provvedimento:

- con riferimento all'Area funzionale di appartenenza, è classificato dall'art. 5 del PTPC 2016-2018 a rischio basso;
- 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. 11325 del 09/10/2007 avente ad oggetto "Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59 rilasciata ad ANTIBIOTICOS SPA con sede legale a Rodano (MI) strada Rivoltana Km 6/7 per l'impianto a Rodano (MI) in strada Rivoltana Km 6/7" e s.m.i.;
- il Decreto Dirigenziale R.G. n. 4051/2011 del 02/05/2011, con il quale è stata disposta la voltura dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 11325 del 09/10/2007 in favore dell'Impresa OLON SPA;
- 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 OLON SPA 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 Rodano 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;

Dato atto che l'Impresa ha provveduto al versamento degli oneri istruttori dovuti pari a 9.380,00 euro calcolati in base ai criteri individuati dalla D.G.R. Regione Lombardia n. IX/4626 del 28/12/2012;

Determinato, ai sensi della d.g.r. n. 19461/2004, in € 342.829,13= l'ammontare totale della

garanzia finanziaria che l'Impresa deve prestare in favore della Città Metropolitana di Milano - con sede in Milano, Via Vivaio n. 1 - C.F./ P.Iva n. 08911820960 secondo il modello previsto dal suddetto decreto;

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. 11325 del 09/10/2007 dell'Impresa OLON SPA con sede legale ed installazione IPPC in Rodano (MI) - Strada Rivoltana km 6-7, 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 nel suo complesso quando sono trascorsi 10 anni dalla notifica del presente provvedimento di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
4. l'Impresa dovrà trasmettere la garanzia finanziaria determinata in **euro 342.829,13=** a favore della Città metropolitana di Milano. La suddetta garanzia finanziaria dovrà essere prestata entro 90 giorni dalla data di notifica del presente provvedimento e dovrà essere conforme a quanto stabilito dal presente provvedimento e dalla D.G.R. n. 7/19461 del 19/11/2004;
5. la mancata presentazione della garanzia finanziaria ovvero la difformità della stessa dall'Allegato B della D.G.R. n. 7/19461 del 19/11/20014, comporta la revoca, previa diffida, del provvedimento medesimo;

6. l'efficacia del presente provvedimento si intende sospesa fino al momento in cui la Città metropolitana di Milano comunica l'avvenuta accettazione della garanzia finanziaria prestata;
7. l'efficacia del presente provvedimento decorre dalla data di notifica (o altra forma di comunicazione che attesti comunque il ricevimento dell'atto);
8. 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;
9. 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;
10. l'autorizzazione stessa sia soggetta a norme regolamentari più restrittive (sia statali, sia regionali) che dovessero intervenire nello specifico;
11. 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;
12. 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;
13. 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;
14. 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 (PEC) alla Ditta (olon@pec.olonspa.it) e per opportuna informativa ai seguenti indirizzi:
 - Comune di Rodano (MI) (comune.rodano@pec.regione.lombardia.it);
 - Ufficio d'Ambito della Città metropolitana di Milano (atocittametropolitanadimilano@legalmail.it);

- A.T.S. Milano Città Metropolitana (protocollo@pec.aslmi2.it);
- CTR – Ministero dell'Interno – Direzione Regionale VVF (dir.prev.lombardia@cert.vigilfuoco.it);
e, per gli adempimenti di controllo, a:
-A.R.P.A. - Dipartimento di MI e MB (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 non verrà pubblicato nella sezione “Amministrazione Trasparente” del portale web istituzionale in quanto, ai sensi del d.lgs. 97/2016, tale pubblicazione non è più necessaria;
- 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

collegate.

Responsabile del procedimento: Dr. Luciano Schiavone

Responsabile dell'istruttoria: Dr. Giuseppe Bono

ALLEGATO TECNICO

<i>Identificazione del Complesso IPPC</i>	
Ragione sociale	<i>OLON S.p.A.</i>
Indirizzo Sede Produttiva	<i>Strada Rivoltana km 6/7 - 20090 Rodano (MI)</i>
Indirizzo Sede Legale	<i>Strada Rivoltana km 6/7 - 20090 Rodano (MI)</i>
Tipo di impianto	<i>Esistente ai sensi del D. Lgs. 152/06, art. 5, comma i-quinquies</i>
Codice e attività IPPC	<i>4.5 Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi 5.5 Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi con una capacità superiore a 50 Mg</i>
Varianti richieste	<i>PRESENTAZIONE ISTANZA DI RINNOVO e contestuale modifica non sostanziale relativa all'installazione nuovo cogeneratore a metano.</i>
Fascicolo AIA	

INDICE

A.	QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE	4
	A.0 Modifiche	4
	A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo	4
	A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito	5
	A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall’AIA	6
B.	QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO	7
	B.1 Produzioni	7
	B.2 Materie prime	8
	B.3 Risorse idriche ed energetiche	11
	B.4 Cicli produttivi	13
C.	QUADRO AMBIENTALE	20
	C.1 Emissioni in atmosfera	20
	C.1.1 Nuovo impianto di abbattimento effluenti gassosi. Errore. Il segnalibro non è definito.	
	C.1.2 Emissioni derivanti dall’utilizzo di solventi	25
	C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	25
	C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento	30
	C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	31
	C.5 Produzione Rifiuti	35
	C.6 Bonifiche	41
	C.7 Rischi di incidente rilevante	42
D.	QUADRO INTEGRATO	43
	D.1 Applicazione delle MTD	43
	D.2 Criticità riscontrate	55
	D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento in atto e programmate	57
E.	QUADRO PRESCRITTIVO	64
	E.1 Aria	64
	E.1.1 Valori limite di emissione	64
	E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo	73
	E.1.2a Attivazione di nuovi impianti/nuovi punti di emissione	74
	E.1.3 Prescrizioni impiantistiche	75
	E.1.3a Emissioni di COV	76
	E.1.3b Impianti termici/Produzione di energia	77
	E.1.3c Impianti di contenimento	77
	E.1.3d Criteri di manutenzione	78
	E.1.4 Prescrizioni generali	78
	E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive	79
	E.1.6 Serbatoi	79
	E.2 Acqua	79
	E.2.1 Valori limite di emissione	79
	E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo	80
	E.2.3 Prescrizioni impiantistiche	80
	E.2.4 Criteri di manutenzione	80
	E.2.5 Prescrizioni generali	81
	E.3 Rumore	82
	E.3.1 Valori limite	82
	E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo	82
	E.3.3 Prescrizioni impiantistiche	82
	E.3.4 Prescrizioni generali	82
	E.4 Suolo	83
	E.4.1 Serbatoi	83

E.5	Rifiuti	86
E.5.1	Requisiti e modalità per il controllo.....	86
E.5.2	Prescrizioni impiantistiche.....	86
E.5.3	Prescrizioni generali.....	86
E.5.4	Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate.....	87
E.6	Ulteriori prescrizioni	87
E.7	Monitoraggio e Controllo	87
E.8	Prevenzione incidenti	88
E.9	Gestione delle emergenze	88
E.10	Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	88
E.11	Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche	88
F.	PIANO DI MONITORAGGIO	90
F.1	Finalità del monitoraggio	90
F.2	Chi effettua il self-monitoring	90
F.3	PARAMETRI DA MONITORARE	91
F.3.1	Impiego di materie prime soggette alle disposizioni dell'art. 275 del D.Lgs. 152/0691	
F.3.2	Risorsa idrica	91
F.3.3	Risorsa energetica.....	92
F.3.4	Aria.....	92
F.3.4.1	Monitoraggio solventi	93
F.3.5	Acqua.....	94
F.3.5.1	Monitoraggio delle acque sotterranee	95
F.3.6	Rumore	96
F.3.7	Radiazioni.....	96
F.3.9	Rifiuti	96
F.4	Gestione dell'impianto	96
F.4.1	Individuazione e controllo sui punti critici.....	96
F.4.2	Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)	98

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A.0 Modifiche

La Società Olon S.p.A. con impianto sito in Strada Rivoltana km 6/7 – Rodano (Mi), è stata autorizzata con la voltura (Disposizione Dirigenziale della Provincia di Milano n. 4051/2011 del 02/05/2011) del Decreto AIA regionale n. 11325 del 09/10/2007, originariamente intestato a Antibioticos S.p.A..

In data 05/04/2012 è stata presentata istanza di rinnovo del Decreto AIA regionale n. 11325 del 09/10/2007 ai sensi del l'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, con successive integrazioni datate 18/05/2012.

Con nota del 18/05/2012 il gestore ha inviato la richiesta di autorizzazione alla costruzione ed all'esercizio di un impianto per la produzione di energia elettrica alimentato a gas metano (ai sensi del D.Lgs. 115/08 e s.m.i.). Successivamente, con nota del 18/07/2012, il gestore ha comunicato tale modifica ai sensi dell'art. 29.nonies del D. Lgs. 152/06, classificandola come non sostanziale. La modifica riguardava l'installazione di un nuovo cogeneratore a metano per la produzione di energia elettrica e termica, di potenza elettrica nominale pari a 2'002 kW e con potenza termica introdotta pari a 4'604 kW; tale macchinario è corredato da relativo impianto di abbattimento prima del convogliamento all'emissione E73. Con nota protocollo n. 166723/9.9/2009/2013 LM/FB del 19/09/2012 l'AC ha ritenuto che la modifica, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della D.G.R. n. IX/2970 del 2/02/2012, potesse essere considerata una modifica non sostanziale che necessitava tuttavia di un aggiornamento dell'AT. In data 03/12/2012 la Provincia di Milano ha rilasciato l'Autorizzazione Dirigenziale n. 10356/2012 alla costruzione e all'esercizio dell'impianto di cogenerazione (metano) per la produzione di energia elettrica e da realizzarsi all'interno dell'installazione Olon S.p.A.

Nel corso degli anni la Ditta ha inviato altre comunicazioni di modifiche riguardanti diverse attivazioni di produzioni a campagna e la sostituzione della centrale termica composta da 2 generatori di vapore di circa 10 ton/h. Tali modifiche, in accordo alla D.G.R. n. IX/2970 del 2/02/2012, rientrano tra quelle non sostanziale e non comportanti aggiornamento dell'AT.

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

Lo stabilimento di Rodano (MI), attualmente di proprietà della OLON S.P.A., è in funzione dalla fine degli anni '50. La tipologia dello stabilimento è quella comune dell'industria chimico-farmaceutica. Vengono sintetizzati per via chimica molecole con attività farmacologica che costituiscono i principi attivi utilizzati dalle aziende farmaceutiche per la formulazione finale dei medicinali.

Lo stabilimento si trova a circa 15 km da Milano, non lontano dall'aeroporto di Linate ed all'interno del Sito di Interesse Nazionale "Polo chimico di Pioltello-Rodano", perimetrato con decreto del 31 Agosto 2001.

Venne costruito negli anni '50 dalla società Carlo Erba ed iniziò la propria attività nel 1959; occupa un'area di circa 400.000 m², della quale più di 2/3 è occupata da aree verdi.

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	Numero degli addetti	
				Produzione	Totali
1	4.5	Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi	664 t	---	397
2	5.5	Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi con una capacità superiore a 50 Mg Stoccaggio rifiuti pericolosi (R13, D15)	970,5 m ³		

Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

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

Superficie totale m ²	Superficie coperta m ²	Superficie scolante m ² (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento	Data prevista cessazione attività
355'435	86'546	100'467	69'830	1'950	2'004	n.d.

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

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Rispetto a quanto precedentemente autorizzato (AIA n. 11325 del 09/10/2007 rilasciata a Antibioticos S.p.A. e volturata con Disposizione Dirigenziale della Provincia di Milano n. 4051/2011 del 02/05/2011) il piano di governo del territorio è stato approvato con deliberazione del Consiglio Comunale n. 22 del 15/06/2011, ma non si segnalano variazioni in merito all'assetto territoriale del complesso IPPC.

L'area industriale in cui è posizionato lo stabilimento è il polo chimico di Pioltello-Rodano che comprende gli impianti Air Liquide (liquefazione aria), CGT (gas tecnici), Wilson (logistica), ex SISAS (inattivo), Thermo Fisher (strumentazione). Rispetto alla prima AIA, Carlo Erba Reagenti S.p.A. ha comunicato di aver cessato le proprie attività con nota del 18/04/2012 (ad eccezione deposito gas tossico) e con nota del 23/10/2012 (cessazione di tutte le attività produttive, di confezionamento e stoccaggio; le aree di pertinenza Carlo Erba Reagenti S.p.A. sono state riconsegnate a Olon S.p.A..

Le coordinate geografiche riferite all'ingresso dello stabilimento sono:

- latitudine 45°28' 59"
- longitudine 09°20' 03" (rif. Meridiano di Greenwich)

Lo stabilimento confina: a Nord con la linea ferroviaria Milano-Venezia; a Est con la tenuta agricola Invernizzi; a Sud con area verde, delimitata dalla strada "Rivoltana" e con la strada di Pobbiano, oltre la quale sono poste alcune case, la mensa aziendale, una deposito di logistica, una ditta di strumentazione specialistica ed un deposito di apparecchiature per gas criogenici; a Ovest con l'ex stabilimento SISAS (attualmente in disuso) e lo stabilimento CGT.

L'area non è caratterizzata dalla vicinanza di nuclei abitativi consistenti. Le uniche abitazioni in vicinanza sono quelle della frazione di Pobbiano, poste oltre la strada a sud dello stabilimento a circa 50 m dagli edifici produttivi più vicini dello stabilimento.

Nella distanza di 500 m sono compresi: a Nord la ferrovia Mi-Ve; a Nord e Ovest l'area industriale di Pioltello-Rodano (parzialmente inattiva); a Sud la frazione di Pobbiano e la strada Rivoltana.

Nella distanza tra 500 e 1000 m sono compresi: a Ovest l'abitato di Limite (parzialmente), l'abitato di Seggiano (parzialmente) e la strada provinciale 121; a Sud Ovest l'abitato di Rodano.

Nella distanza tra 1000 e 2000 m sono compresi: a Nord l'abitato di Pioltello (parzialmente) e la strada Cassanese; a Est l'abitato di Vignate (parzialmente); a Sud l'abitato di Lucino; a Sud Ovest l'abitato e l'area industriale di Millepini; a Ovest gli abitati di Limite e di Seggiano.

La seguente tabella indica la destinazione d'uso dell'area secondo il PGT. vigente: (ha risposto il Comune di Rodano, verrà chiesto anche a Pioltello per la cds)

Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
Residenziale Saturata	20	Comune di Rodano – frazione Pobbiano- zona BR/S
Residenziale di Trasformazione	20	Comune di Rodano – frazione Pobbiano - zona BR/S

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
Agricola	20	Comune di Rodano--zona E
Agricole Produttive	All'interno del perimetro	Comune di Pioltello - Classe E1
Attrezzature Pubbliche	Sul perimetro (ferrovia)	Comune di Pioltello - Classe F
Aree per servizio insediamenti residenziali	500	Comune di Pioltello - Classe SU1
Aree per servizio insediamenti produttivi	10	Comune di Pioltello - Classe SU2
Aree per servizio insediamenti commerciali	300	Comune di Pioltello - Classe SU3

Tabella A3 - Destinazioni d'uso

Non sussistono vincoli secondo la L. 42/2004 e R.D.L. 3267/23 e non vi sono punti di captazione di acque destinate al consumo umano nel raggio di 200 metri.

A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

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

Settore interessato	Norme di riferimento	Ente competente	Estremi del provvedimento	Scadenza	Sostituito da AIA.	Note e considerazioni
Acque scarico	D.Lgs. n° 152/99	Provincia di Milano	N° 252 del 2/9/2004	01/09/2008	SI	Scarico in corso d'acqua superficiale
Acque reflue	D.Lgs. n° 152/99	Comune di Rodano	N° 001 del 20/04/2004	20/04/2008	SI	Scarico in pubblica fognatura
Derivazione acque pubbliche	R.D. 11/ 12/33, n. 1775	Regione Lombardia	Data domanda: 18/2/1992cod. prat n° 163-A/MI	-	NO	Emungimento acqua da pozzi
Aria	DPR 203/88	Regione Lombardia	N° 10331 del 26/06/1991	-	SI	Autorizzazione ex art. 7 DPR 203/88 - Ampliamento magazzino reparto
	DPR 203/88	Regione Lombardia	N° 14917 del 19/09/1991	-	SI	Autorizzazione provvisoria ex DPR 203/88 - Progetto di adeguamento impianti
	DPR 203/88	Regione Lombardia	N° 6/41406 del 12/02/1999	-	SI	Autorizzazione definitiva impianti esistenti ex art. 13 DPR 203/88
	DPR 203/88	Regione Lombardia	11 ottobre 2004 n° prot. 1073	-	SI	Comunicazione di Olon - Adempimenti ai sensi del DPR 203/88
	Direttiva 2003/87/CE	Ministero dell'Ambiente	N° 997 del 24/02/2005	Dicembre 2007	INES	Integrazione al Piano Nazionale di assegnazione dell'Italia -Emissione gas serra
Rifiuti	D.Lgs. 152/99	Provincia di Milano	N° 57/07 Racc. Gen. 3688/07	Emessa il 20/02/2007	SI	Autorizzazione al Deposito Temporaneo di Rifiuti Speciali Pericolosi in conto proprio
RIR	D.Lgs 105/2015	CTR	Data notifica 30/05/2016	-	NO	L'insediamento è stabilimento di soglia superiore ai sensi D.Lgs. 105/2015.
Gas tossici	R.D. 09/01/1927 n° 147 e smi	ASL Milano 2	N° 3/11/GT e 9/14/6T	2019	NO	Autorizzazione deposito ed utilizzo gas tossici rispettivamente per Ammoniacae Centrale Frigo 1 per l'Ammoniaca
Suolo	D.Lgs 22/97 D.M. 471/99	Ministero dell'Ambiente	Prot. ministero n° 6818 del 08/07/2003	-	NO	Approvazione Piano di Caratterizzazione suolo Antibioticos / Carlo Erba Reagenti

Tabella A4 – Stato autorizzativo

La Ditta non è in possesso di certificazione ambientale.

Per quanto riguarda la Prevenzione Incendi, l'azienda ha presentato il Rapporto di Sicurezza ai sensi del D.Lgs. 105/2015 anche ai fini del rinnovo periodico di conformità antincendio ed è in attesa dell'iter istruttorio.

L'Azienda Olon S.p.A. è soggetta all'art. 275 del D. Lgs. 152/2006 per l'esercizio dell'attività di produzione di principi attivi farmaceutici individuata dal punto 7 della parte II dell'allegato III alla parte V del medesimo Decreto.

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

L'insediamento produttivo Olon S.p.A. produce principi attivi, destinati al mercato farmaceutico. L'impianto lavora a ciclo continuo e produce a batch con produzione a campagne. Per tale motivo è poco rappresentativa la capacità produttiva massima come sommatoria della capacità dei vari prodotti in quanto molte sintesi avvengono sugli stessi impianti e quindi possono avvenire solo alternativamente.

La seguente tabella riporta i dati relativi alle capacità produttive dell'impianto, riferite alla situazione del 2015; tenuto conto che l'attività è a ciclo continuo, il dato giornaliero è stato ottenuto dividendo il valore annuale per 365. Si precisa che durante gli anni sono state attivate nuove produzioni a campagna, operate sulle macchine ricomprese nella prima AIA ed utilizzando materie prime ricadenti nelle categorie già autorizzate. Le capacità di progetto indicate per i singoli prodotti sono da considerarsi indicative perché lo stesso macchinario può essere impiegato su principi attivi diversi pertanto il dato rappresentativo della produzione è la capacità totale dello stabilimento.

N. d'ordine attività	Tipo di prodotto, manufatto o altro derivante da attività IPPC (e non) e numero d'ordine		Capacità produttiva dell'impianto			
	N. d'ordine prodotto	Prodotto	Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (2015)	
			t/a	kg/g	t/a	kg/g
1 (unica)	1.1	Principi attivi cefalosporanici	388,0	1'063,0	10,56	28,9
	1.2	Principi attivi non cefalosporanici	274,9	753,2	179,35	491,4
	1.3	Principi attivi antitumorali	0,7	2,0	0,37	1,02
Capacità intero impianto			663,6	1018,2	190,3	521

Tenuto conto delle nuove lavorazioni attivate, che alcune precedenti lavorazioni non sono più state effettuate e che la stessa linea produttiva può funzionare per diversi prodotti, la potenzialità delle singole lavorazioni (riportato sul precedente AT) può variare nel tempo e quindi non può essere considerata come la "massima". Il massimo producibile dall'impianto è fornito nella precedente tabella.

B.2 Materie prime

Le modalità di stoccaggio delle materie prime si basano principalmente sulla distinzione tra prodotti sfusi ed imballati.

I primi sono stoccati in serbatoi fuori terra ed i secondi in un capannone dedicato, suddivisi in infiammabili e non infiammabili.

Un'ulteriore distinzione viene fatta con riferimento alla temperatura di stoccaggio.

Nella seguente tabella si riportano le modalità di stoccaggio, le caratteristiche di deposito e le quantità massime di stoccaggio delle diverse categorie di materie prime utilizzate nel complesso.

Categoria omogenea di materie prime	Modalità di stoccaggio	Caratteristica del deposito	Massimo stoccaggio [t]
Solventi non alogenati	Serbatoio	Serbatoi esterni posizionati in bacino di contenimento	560
	Fusti	Magazzino coperto e pavimentato	
	Flaconi da laboratorio	Magazzino di laboratorio o armadio ventilato	
Solventi alogenati	Serbatoio	Serbatoi esterni posizionati in bacino di contenimento	200
	Fusti	Magazzino coperto e impermeabile	
	Flaconi da laboratorio	Magazzino di laboratorio o armadio ventilato	
Altri liquidi non aventi caratteristiche di tossicità	Serbatoio	Serbatoi posizionati in bacino di contenimento se pericolosi	680
	Fusti	Magazzino coperto e pavimentato	
	Flaconi da laboratorio	Magazzino di laboratorio	
Altri liquidi con caratteristiche di tossicità	Serbatoio	Serbatoi posizionati in bacino di contenimento se pericolosi	100
	Fusti	Magazzino coperto e pavimentato	
	Flaconi da laboratorio	Magazzino di laboratorio o armadio ventilato	
Solidi non aventi caratteristiche di tossicità	Sacchetti - fusti	Magazzino chiuso, coperto e pavimentato, dotato di scaffalature	170
	Silos	Silo su fondo impermeabile	
Solidi con caratteristiche di tossicità	Sacchetti - fusti	Magazzino chiuso, coperto e pavimentato, dotato di scaffalature	6
Gas non aventi caratteristiche di tossicità	Bombole/bomboloni	Depositi e alloggiamenti esterni su fondo impermeabile in zona dedicata	6
Gas con caratteristiche di tossicità	Bombole/bomboloni	Depositi autorizzati per i gas tossici, chiusi e con accesso protetto	5,25

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

I quantitativi di materie prime impiegate nei vari anni sono molto variabili in quanto le rese dei prodotti sono molto diversificate e le campagne di produzione possono subire modifiche di anno in anno a seconda delle richieste di mercato.

Si riportano quindi, nella seguente tabella, esclusivamente i consumi delle materie prime soggette alle disposizioni di cui all'art. 275 del D.Lgs. 152/06, riferiti all'anno 2015 e non l'elenco generale, tenuto conto della variabilità delle produzioni.

Numero d'ordine attività	CODICE SAP	Tipologia materia prima	%purezza	% C	Indicazioni di pericolo H							Quantità annua 2015 (ton/anno)			
					351	350	340	350i	360F	360D	341	Secco	COV	C	
1	892456	2 ETOSSIETILAMMINA	100	53,93									-	-	-
1	892789	3METIL 1BUTANOLO	100	68,96									-	-	-
1	830150	ACETONE	99	47,96									-	663,7	318,33
1	891019	ACETONITRILE	100	58,45									-	2,8	1,66
1	830361	ALCOL ETILICO PURO 96%	96	52,14									-	2,7	1,42
1	891278	ALCOL ETILICO 99%	99	52,14									-	452,4	235,88
1	891282	ALCOL ETILICO 99%	99	52,14									-	146,4	76,31
1	891283	ALCOL ETILICO 99%	99	52,14									-	0,2	0,10
1	891284	ALCOL ETILICO 99%	99	52,14									-	-	-
1	891285	ALCOL ETILICO 99%	99	52,14									-	-	-
1	891297	ALCOL ISOPROPILICO	100	59,95									-	283,6	170,04
1	891289	ALCOL METILICO	99	37,48									-	1.322,1	495,51
1	830935	ALCOL N-PROPILICO	100	59,9									-	2,0	1,20
1	891312	ALDEIDE ACETICA	100	54,48	X								-	3,7	2,00
1	831035	ALDEIDE FORMICA	40	40	X								-	7,0	2,80
1	891716	BUTILE ACETATO	100	61,98									-	2,1	1,29
1	833375	CICLOESANO	100	85,55									-	158,0	135,20
1	830427	CICLOESANO cisterna	100	85,55									-	-	-
1	891988	CLOROFORMIO	100	10,05	X								-	9,4	0,95
1	833800	DIETILENDIOSIDO (diossano)	100	54,47	X								-	191,4	104,26
1	892169	DIMETILFORMAMIDE	100	49,25						X			-	159,3	78,47
1	890100	DIMETILSOLFOSSIDO	100	30,72									-	8,4	2,59
1	892790	EPTANO	100	83,34									-	9,0	7,50
1	893160	ESAMETILDISILAZANO (HMDZ)	100	44,61									-	-	-
1	892418	ETERE BUTILICO NORMALE	100	73,71									-	-	-
1	844783	ETERE DI PETROLIO	100	83,72									-	0,3	0,22
1	844753	ETERE ETILICO	100	64,76									-	2,2	1,41
1	892429	ETERE PROPILICO ISO	100	70,46									-	-	-
1	892433	ETILE ACETATO	100	54,48									-	182,5	99,41
1	892710	ETILE ISOCIANATO	100	50,65									-	0,6	0,28
1	830720	FENOLO	100	76,51									-	-	-
1	834652	GLIC ETILENICO	100	77,33									-	-	-
1	892591	GLIC ETILENICO MONOMETILETERE	100	47,32					X	X			-	6,1	2,89
1	892787	METILENE CLORURO NON STABILIZZATO	100	14,14									-	1.000,3	141,44
1	892801	METILENE CLORURO STAB. AMILENE 20 PPM	100	14,14	X								-	314,5	44,47
1	892224	N-ESANO	99,9	83,55									-	23,9	19,95
1	893139	PIRIDINA ANIDRA	100	75,85									-	4,7	3,58

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Numero d'ordine attività	CODICE SAP	Tipologia materia prima	%purezza	% C	Indicazioni di pericolo H							Quantità annua 2015 (ton/anno)			
					351	350	340	350i	360F	360D	341	Secco	COV	C	
1	836384	PIVALOILE CLORURO PURO	100	49,76									-	8,9	4,43
1	834015	SIM-ETANO DICLORO PURO	100	24,25		X							-	5,5	1,33
1	890090	TER-BUTILMETILETERE	100	68,06									-	15,3	10,42
1	838298	TETRAIDROFURANO	100	66,56	X								-	62,3	41,44
1	838600	TOLUENE	100	91,24									-	197,7	180,39
1	838660	TRIETILAMINA	100	71,15									-	15,3	10,89
1	892080	TRIETILSILANO	100	61,92									-	0,3	0,17
1	891022	ACIDO ACETICO	100	39,97									-	30,3	12,10
1	830200	ACIDO TETRAZOLIL ACETICO IN SOLUZIONE	50	28,13	X								-	9,8	2,74
1	891113	ACIDO FORMICO	98,5	26,07									-	-	-
1	890006	ANIDRIDE TRIFLUORACETICA	100	22,85									-	1,5	0,35
AUTORIZZATO 47.700 tons/annue												TOTALE	5.306,1	2.213,42	

Tabella B2a – Caratteristiche materie prime attività di cui all'art.275 del D.Lgs. 152/06

Le uniche materie prime attualmente impiegate che risultano classificate come cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione e alle quali sono associate le indicazioni di pericolo (CMR) H350, H340, H350i, H360F, H360D sono: il SIM-ETANO DICLORO PURO impiegato per le produzioni antitumorali, il DIMETILFORMAMIDE utilizzato nelle produzioni di antivirali ed il GLICOLE ETILENICO MONOMETILETERE usato per la produzione di antibiotici.

Si evidenzia che dal gennaio 2016 si è aggiunta quale sostanza cancerogena (H350) anche la formaldeide, che verrà conteggiata quale sostanza CMR in AIDA 2017.

Al termine delle Visite Ispettive condotte sulla precedente Autorizzazione erano state espresse alla Ditta alcune raccomandazioni, il cui stato di fatto è riportato nella sottostante tabella.

Raccomandazione	Stato di fatto
Ricerca materie prime alternative a quelle classificate come cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione (alle quali sono associate le indicazioni di pericolo H350, H340, H350i, H360F, H360D - CMR), presentando una relazione riportante le conclusioni raggiunte.	L'Azienda ha precisato che nel settore farmaceutico i metodi di produzione sono depositati presso il Ministero della Salute, pertanto sono autorizzati a produrre solo con tale metodo. Per poterlo cambiare, bisogna prima modificare il DMF (Drug Master File) in tutti i Paesi dove si vende il prodotto e fare in modo che anche i produttori del farmaco finito modifichino le loro documentazioni. Il cambiamento di materie prime in molti casi è ostacolato anche dai brevetti sui farmaci/proprietà intellettuali delle sintesi che non permettono di produrre con certe vie di sintesi perché coperte da brevetti altrui.

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

L'approvvigionamento a scopi industriali avviene da 6 pozzi (numerati da 3 a 8) mentre l'acquedotto soddisfa gli usi civili.

I consumi idrici dell'impianto per l'anno 2015 sono sintetizzati nella tabella seguente.

Fonte	Acque industriali anno 2015	Usi domestici anno 2015 [m ³]
	Processo + raffreddamento [m ³]	
Acquedotto	0	41.699
Pozzi	7.470.540 (di cui l'80-85% è impiegato per il raffreddamento ed il restante 15-20% per il processo)	0

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

Il consumo di acque per il processo è sostanzialmente costante mentre si possono avere grandi oscillazioni nel consumo per raffreddamento che dipende fortemente dal tipo di lavorazione e da quali temperature vanno mantenute. Non esiste però una contabilità separata per il prelievo da pozzi: a seconda della domanda, l'acqua può essere impiegata nei processi o per il raffreddamento. Relativamente alla qualità della falda, emergono contaminazioni diffuse di cromo VI e di composti organici clorurati (1,2-dicloroetilene, 1,2-dicloropropano, cloroformio, tetracloroetilene, tricoloroetilene, 1,2,3-tricloropropano e 1,2-dibromoetano).

Per quanto riguarda la riduzione del prelievo delle acque pregiate delle falde profonde sostituendo alcuni degli attuali pozzi con nuovi che prelevano da falde più superficiali (intervento programmato nel piano di Miglioramento della Ditta), il Comune ha precisato che il progetto era stato approvato dalla Provincia, ma il MATTM, attivando il Sito di Interesse Nazionale, lo ha bloccato per attendere i risultati di un piano più generale.

Nella sottostante tabella è riportato il bilancio idrico per l'anno 2015, ottenuto applicando la formula:
 $I_P + I_{IND} + I_{POT} = O_{EVAP} + O_{RIF} + S1 + S2$.

Dato	Descrizione	Valore [m ³]	Determinazione
I _P	Acqua di pioggia totale captata dalla rete a meno delle evaporazioni	114.368	Calcolo
I _{IND}	Acqua prelevata da pozzi totale	7.470.580	Misura (contatore)
I _{POT}	Acqua potabile prelevata totale	41.699	Misura (contatore)
INPUT		7.632.391	Somma
O _{EVAP}	Acqua piovana evaporata / persa	16.129	Calcolo
O _{RIF}	Acqua uscente nei rifiuti	917	Misura (analisi)
S1	Scarico in fognatura dopo depurazione	1.056.029	Misura (contatore)
S2	Scarico in c.i.s.	6.423.387	Misura (contatore) e calcolo
OUTPUT		7.534.833	Somma (delta dell'1%; il delta può essere anche maggiore in quanto la precisione dei misuratore sul Gola non è elevata e può raggiungere ±10%)

Nel bilancio non compaiono perdite di acqua per evaporazione da torri di raffreddamento in quanto non ve ne sono installate, cioè non vi è nessun sistema di riutilizzo della risorsa idrica specie di quella impiegata per il raffreddamento. La motivazione addotta dalla Ditta è che una riduzione dell'emungimento dell'acqua di falda comporta un rialzo del livello della stessa in tutto l'intorno, comprese alcune zone del Comune di Rodano dove si sono verificati allagamenti degli scantinati in

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

occasione di fermate delle pompe di emungimento dei pozzi Olon; una seconda motivazione prospettata è quella che una riduzione dei volumi di acqua sotterranea restituita al Fontanile Gola sottrarrebbe apporto idrico all'uso agricolo, che è il principale utilizzo di questo corso d'acqua.

Al termine delle Visite Ispettive condotte sulla precedente Autorizzazione erano state espresse alla Ditta alcune raccomandazioni, il cui stato di fatto è riportato nella sottostante tabella.

Raccomandazione	Stato di fatto
Perseguire l'obiettivo di un maggior risparmio della risorsa idrica, valutando delle soluzioni per ridurre il consumo di acque per il raffreddamento.	Interventi mirati per riduzione dei consumi idrici per il raffreddamento attraverso azioni quali controllo periodico perdite, limitazione ai consumi. La riduzione dal 2007 al 2015 è pari al 26% di prelievo da pozzi per raffreddamento.

Produzione di energia

CENTRALE TERMICA

La Centrale Termica (CT) è una struttura interna allo stabilimento, situata in un edificio denominato Fabbricato 50, in area L. Lo scopo dell'unità è la produzione di vapore surriscaldato in pressione, indispensabile nella maggior parte delle fasi del ciclo produttivo; allo stato attuale, lo stabilimento necessita di vapore a 6 bar con diagramma di consumo assai variabile nel corso della giornata e dell'anno.

La precedente caldaia da 40 t/h è stata sostituita da **2 generatori di vapore** (caldaie) a metano, aventi potenzialità massima di 11 t/h di vapore surriscaldato cadauna.

IMPIANTO DI COGENERAZIONE

L'impianto di cogenerazione ha lo scopo di:

- auto produrre energia elettrica che, al netto dei consumi delle apparecchiature ausiliarie, viene interamente utilizzata all'interno dello stabilimento per le attività tecnologiche;
- recuperare calore dal blocco motore tramite scambiatore a piastre per la produzione di acqua calda mediamente a 80°C a scopi civili e di processo (riscaldamento, spogliatoi e riscaldamento di processo);
- recuperare calore sul circuito fumi mediante caldaia per la produzione di vapore a 10 bar.

La centrale di cogenerazione è costituita da un motore endotermico a ciclo Otto accoppiato a generatore sincrono della potenza elettrica nominale ai morsetti del generatore di 2'002 kW, alimentato a metano e caratterizzato da una potenza termica introdotta di 4'604 kW, corrispondente ad una portata di metano pari a 485 Nmc/h.

L'impianto è ubicato in container posizionato all'aperto all'interno dell'insediamento produttivo, in area L, precisamente sull'area identificata dalle coordinate geografiche 45° 29' 04" N e 9° 20' 37" E.

Le emissioni dell'impianto sono essenzialmente di tipo gassoso dovute ai gas di scarico del motore alimentato esclusivamente a metano. Per il contenimento degli inquinanti, la centrale cogenerativa è dotata di due differenti tecnologie:

- 1) il sistema Leanox di regolazione magra tra combustibile e comburente per la limitazione degli NO_x che ha la funzione di mantenere in camera di combustione un eccesso di aria comburente (Lambda compresa tra 1,95 e 2,05); tale regolazione risulta attiva nel range di funzionamento del modulo di cogenerazione 50-100%. Qualora il motore dovesse iniziare a perdere colpi per mancata accensione della miscela troppo magra, interverrebbe un sistema di controllo ad arricchire la miscela al superamento di 4 colpi nell'arco di 12".
- 2) Prima dell'emissione in atmosfera di fumi è presente una marmitta catalitica come sistema di abbattimento specifico per l'ossido di carbonio (CO) e gli idrocarburi incombusti (HC). La reazione catalitica viene agevolata dalla temperatura ed il catalizzatore DC impiegato funziona correttamente quando la temperatura dei gas di scarico si mantiene superiore ai 300°C ed inferiore a 732°C, condizioni soddisfatte dal fatto che i gas di scarico si manterranno tra una temperatura di 450°C al 100% del carico e 550°C al 25% del carico.

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Nella tabella B4 sono riportati i consumi energetici per l'anno 2015. I consumi specifici di energia per tonnellata di materia finita prodotta non sono rappresentativi in quanto la produzione avviene a campagne e il mix produttivo di anno in anno non è paragonabile.

Nel corso degli anni sono stati installati diversi inverter per grosse utenze elettriche discontinue al fine di parzializzarne l'utilizzo quando la richiesta non è al 100%.

N. d'ordine attività IPPC e non	Impianto	Descrizione	Consumo metano [Sm ³ /anno]	Energia termica prodotta [kWh/anno]	Energia termica recuperata [kWh/anno]	Energia elettrica prodotta [kWh/anno]
1	M106	Centrale termica	2.965.454	28.868.695		
1	-	Cogeneratore	4.045.200	39.328,333	11.897.008	16.165.866

Tabella B4 – Consumi energetici anno 2015

A seguito della sostituzione di generatori di vapore e dell'installazione del nuovo cogeneratore, le caratteristiche delle unità termiche di produzione energia attualmente presenti in Ditta sono riportate nella sottostante tabella.

Sigla	n. attività	Costruttore	Modello	Potenza [KW]	Anno costruzione	Tipo macchina	Tipo generatore	Impiego	Fluido termovettore	T camera combustione [°C]	Rendimento %
E59	1	Bono	Generatore 11t+11t	15'000	2010	Combustore – generatore di vapore	Tubi di fumo	Produzione vapore surriscaldato	Vapore	192	93
E73	1	AB Impianti	ECOMAX 20 HE	4'600	2012	Cogeneratore	Motore endotermico a ciclo Otto	Produzione energia elettrica, vapore ed acqua calda	N.a.	-	80 (*)

(*) Rendimento massimo complessivo (rendimento elettrico = 43%, rendimento termico = 37%)

Tabella B5 - Caratteristiche delle unità termiche di produzione energia

A completamento delle informazioni sui consumi elettrici, si riporta il loro trend per evidenziare la differenza pre-post attivazione dell'impianto di cogenerazione nonché la riduzione nei consumi di energia per kg di prodotto.

Energia elettrica	2007	2008	2009	2010	2011	2012	2013 (*)	2014	2015
Kwh acquistato	30'332'700	29'052'900	27'768'800	24'118'200	22'645'800	23'342'013	8'154'819	7.813.271	6.824.656
Kwh prodotto	\	\	\	\	\	\	16'094'473	15.587.507	16.165.866
Kwh Totale	30'332'700	29'052'900	27'768'800	24'118'200	22'645'800	23'342'013	24'249'292	23.400.778	22.990.522
Kwh totale/kg prodotto	157,654	148,619	127,462	130,477	114,777	86,168	79,139	85,784	120,825

(*) Anno di attivazione del cogeneratore

Tabella B6 - Trend consumi elettrici pre-post cogeneratore

B.4 Cicli produttivi

Lo stabilimento è destinato alla produzione di principi attivi farmaceutici mediante processi discontinui in reattori multiuso ed è caratterizzato da numerose produzioni (oltre 30) che sono a loro volta composte da diversi step di sintesi accompagnati da operazioni di purificazione e isolamento degli intermedi e di finissaggio di prodotti finiti (essiccamento, macinazione).

Le produzioni più significative sono effettuate in impianti dedicati (derivati delle cefalosporine, anticancerogeni); altri processi utilizzano impianti multi-purpose che operano prevalentemente a campagna.

Le lavorazioni sono di tipo discontinuo e vengono svolte in base alle richieste commerciali; per questo motivo non sono sempre attive, ed il mix di produzione è variabile di mese in mese e di anno in anno.

La discontinuità di lavorazione ed il tipo di reattori multiuso riducono la possibilità di automazione e quindi le lavorazioni richiedono ancora una elevata manualità.

All'interno dello stabilimento vengono utilizzati diversi processi che comportano l'uso di sostanze ricadenti nell'applicazione D.Lgs. 334/99.

L'attività di produzione di Prodotti farmaceutici di base mediante procedimento chimico di cui si è detto è l'unica attività produttiva dello stabilimento, e rientra tra quelle indicate dalla "Normativa IPPC".

All'interno dell'attività IPPC si possono individuare tre diverse classi di prodotti definite come:

- 1) Principi attivi cefalosporanici, le cui lavorazioni sono svolte nel Reparto N1.
- 2) Principi attivi non cefalosporanici, le cui lavorazioni sono svolte nei Reparti H1, H2, I, MLL, Macinazione e F1.
- 3) Principi attivi antitumorali, le cui lavorazioni sono svolte nel Reparto R100.

Le fasi più significative del ciclo produttivo di una generica sintesi condotta in Stabilimento sono riconducibili, in modo semplificato, allo schema a blocchi di seguito riportato:

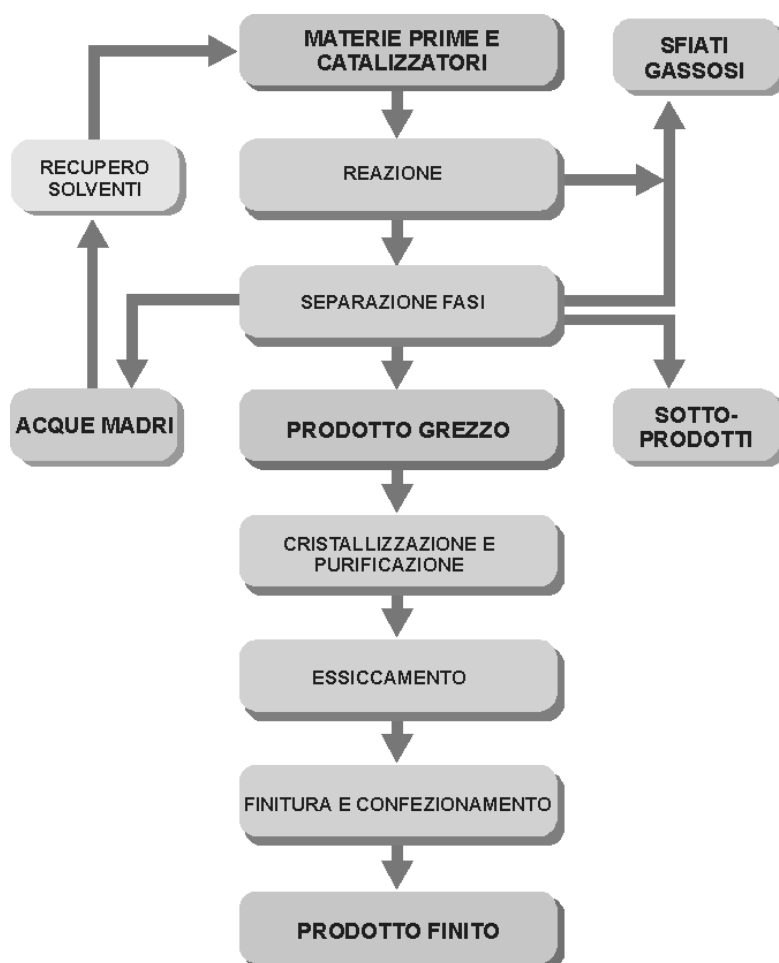


Figura B1 – Schema del processo produttivo

Caricamento

La fase di caricamento del reattore può essere effettuata con modalità differenti a seconda dello stato fisico e della tipologia dei componenti utilizzati (reagenti, solventi, catalizzatori etc.).

Usualmente si opera un caricamento tramite circuito chiuso (pompe e linee fisse) per i componenti allo stato liquido o gassoso, un caricamento diretto attraverso il "Boccaporto" per i componenti solidi, in fusti o sacchi o "big bags", infine, nel caso di sostanze solide che presentano particolari caratteristiche di pericolosità, si procede ad effettuare il caricamento mediante circuito chiuso, utilizzando appositi box di carico in modo da evitare il contatto con l'ambiente circostante.

Tutte le operazioni che prevedono l'utilizzo di sostanze infiammabili sono effettuate in ambiente inertizzato con azoto.

Reazione

Nei processi di produzione si utilizzano, in sequenza od in parallelo, numerose tipologie di reazioni o processi chimici, messe a punto in fase di “ricerca e sviluppo”.

Le reazioni effettuate possono essere esotermiche, endotermiche o non comportare effetti termici significativi. Il controllo della temperatura di reazione (uno dei parametri operativi più importanti), viene effettuato facendo circolare nelle “camicie” dei reattori di processo appositi fluidi termoregolati, in funzione delle condizioni operative richieste.

Separazione delle fasi

La massa di reazione (reagenti, solventi, prodotti e sottoprodotti), formata a seguito di una o più reazioni, viene di solito separata nelle sue componenti principali, riconducibili ai seguenti casi tipo:

- **liquidi immiscibili** (fase organica e fase acquosa, di cui una contenente il prodotto solubilizzato); in questo caso la separazione avviene per stratificazione (differenza di densità) e rimozione di una delle due componenti;
- **liquido/solido**, dove il solido (in generale contenente il prodotto) ed il liquido (le acque madri, contenenti solvente, reagenti e sottoprodotti solubili); in questo caso la separazione di fase viene operata tramite filtrazione o centrifugazione.

Nel caso in cui il prodotto sia solubilizzato si procede a farlo “precipitare” in modo da poterlo poi separare (analogamente al caso solido-liquido).

Cristallizzazione e purificazione

Per raggiungere un più alto livello di purificazione del prodotto “grezzo”, lo stesso può essere ridisciolti in un nuovo solvente che permetta poi un’agevole ricristallizzazione.

Essiccamento

Gli ultimi residui di solvente nel prodotto vengono eliminati tramite filtri essiccatori o essiccatori (generalmente di tipo a letto fluido o sotto vuoto).

Finitura

Il prodotto ottenuto prima di essere confezionato, qualora richiesto, può essere sottoposto a processi cosiddetti di finitura, consistenti in macinazione, micronizzazione, vagliatura e omogeneizzazione (miscelazione).

Confezionamento

Dopo la finitura, il prodotto viene confezionato per essere immagazzinato e venduto.

ATTIVITÀ AUSILIARIE E DI SERVIZIO ALLA PRODUZIONE

Per il corretto funzionamento dello stabilimento, occorrono determinati servizi alla produzione o di supporto, genericamente chiamati “attività ausiliarie”.

Si tratta fondamentalmente di 2 tipologie di servizi:

servizi materiali necessari per le produzioni: sono le cosiddette “Utilities” di stabilimento; forniscono ai reparti i servizi indispensabili tra cui l’alimentazione elettrica, il servizio vapore, il servizio azoto di rete, l’acqua industriale, ecc...; il funzionamento di tali attività è molto simile a quello dei reparti in fatto di strutture ed organizzazione del lavoro. Si tratta quindi di realtà similari a quelle produttive, il cui scopo non è quello di ottenere dei preparati, bensì quello di produrre un servizio materiale;

servizi di supporto: con tale voce si intendono servizi come quello di controllo qualità, manutenzione, servizio mensa ecc... in quanto non esenti da aspetti ambientali diretti.

Segue l’elenco delle attività ausiliarie e di servizio considerate e descritte di seguito.

Codice	Attività
AUS 1	Raccolta e Trattamento Acque Reflue (TAR)
AUS 2	Generazione e distribuzione del vapore (CT)
AUS 3	Emungimento e distribuzione Acqua Industriale-Antincendio
AUS 4	Produzione e distribuzione di frigoriferi (CF)
AUS 5	Servizio azoto gas
AUS 6	Stoccaggio e movimentazione rifiuti destinati a recupero o smaltimento

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Codice	Attività
AUS 7	Trasformazione e distribuzione energia elettrica
AUS 8	Produzione e distribuzione aria compressa
AUS 9	Rete antincendio ad alta pressione
AUS 10	Produzione di acqua demineralizzata
AUS 11	Gestione materie prime e prodotti - logistica
AUS 12	Laboratori di Ricerca e Sviluppo e di Controllo Qualità
AUS 13	Impianti pilota di Ricerca e Sviluppo
AUS 14	Attività di manutenzione meccanica-elettrica-strumentale
AUS 15	Altri servizi: mensa, uffici, illuminazione, servizi generali
AUS 16	Produzione di energia elettrica mediante cogenerazione (Cogeneratore)

AUS 1 – RACCOLTA E TRATTAMENTO ACQUE REFLUE

Il sistema di captazione acque reflue (bianche e nere) e l'impianto di trattamento acque reflue (TAR) sono ampiamente descritti nel capitolo Emissioni idriche e sistemi di contenimento, a cui si rimanda.

AUS 2 – GENERAZIONE E DISTRIBUZIONE DEL VAPORE

Le caratteristiche, le peculiarità e gli aspetti ambientali della centrale di generazione vapore (Centrale Termica) e dell'impianto di cogenerazione e della rete di distribuzione sono descritti nel quadro B3 (Risorse idriche ed energetiche) a cui si rimanda.

AUS 3 – EMUNGIMENTO E DISTRIBUZIONE ACQUA INDUSTRIALE - ANTINCENDIO

Per l'approvvigionamento idrico dello stabilimento si utilizzano 6 pozzi, contraddistinti dai numeri 3- 8, localizzati tutti all'interno dell'area dello stabilimento e distanti fra 80 e 120 m. Le portate emunte attualmente sono di 1'000-1'200 m³/h in media.

La rete di distribuzione idrica alle varie utenze produttive è formata da un collettore principale chiuso ad anello (DN 300-400), nel quale si immettono i pozzi, che fa capo una torre piezometrica di accumulo della capacità di 1'300 m³, alta 42 m.

Per l'ottimizzazione dei consumi, vengono anche utilizzati dei sistemi di ricircolo a torre evaporativa con raffreddamento e riutilizzo a cascata delle acque.

Tale rete interrata di distribuzione è di tipo promiscuo, ossia serve, oltre alle utenze industriali, anche gli idranti e gli impianti utilizzatori di acqua antincendio, e quindi funge anche da rete antincendio.

Il collettore generale ad anello è formato essenzialmente da 2 linee principali i cui tracciati seguono le direzioni del viale centrale e del viale sud dello stabilimento.

AUS 4 – PRODUZIONE E DISTRIBUZIONE DI FRIGORIE

Le centrali di produzione frigoriferie gestite dall'UDP UTILITIES sono 4, composte da gruppi compressori frigoriferi. Le centrali sono suddivise per zone e per temperature di produzione; le centrali n°1 e n°2 producono frigoriferie a -10°C con circuito di distribuzione a salamoia o ad acqua glicolata a -30°C, la centrale n°4 produce frigoriferie a -15 °C e in questo caso il fluido vettore è il glicole etilenico distribuito per l'area Z.

AUS 5 – SERVIZIO AZOTO

L'azoto gassoso viene fornito dal vicino stabilimento Air Liquide tramite tubazione.

Sulla tubazione in ingresso sono installate 2 valvole di sezionamento, una valvola di non ritorno ed una valvola regolatrice di pressione tarata a 5 bar con possibilità di chiusura dal quadro dell'impianto TAR, sul quale vi sono anche l'allarme di bassa pressione, il misuratore di flusso ed il contatore. La tubazione in ingresso allo stabilimento è mantenuta a 5 bar dalla valvola di regolazione: sotto 3,5 Kg/cm² si ha l'inserimento automatico dell'azoto proveniente dai serbatoi di azoto liquido propri dello stabilimento Olon.

Sono presenti cinque serbatoi adibiti allo stoccaggio dell'azoto liquido (uno da 50 m³, uno da 30 m³, uno da 10 m³ e due da 8 m³) alla pressione di 7 bar. Attualmente risulta inattivo quello da 30 m³. Il contratto prevede la responsabilità del riempimento da parte del fornitore.

AUS 6 – STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE RIFIUTI DESTINATI A RECUPERO O SMALTIMENTO

Le zone di stoccaggio dei rifiuti sono dislocate in diverse aree dello stabilimento, tutte autorizzate a norma di legge. I rifiuti liquidi sono stoccati o in fusti coperti da tettoie e posizionati su basamenti impermeabili, oppure in serbatoi. Nel secondo caso sono sempre presenti bacini di contenimento di capacità adeguata, dotati di pozzetti di aggrottaggio e rigorosamente isolati dalla rete di scarico fognaria. Anche i rifiuti solidi sono protetti dalle acque piovane al fine di impedire qualsiasi fenomeno di percolamento.

AUS 7 – TRASFORMAZIONE E DISTRIBUZIONE DI ENERGIA ELETTRICA

ENEL fornisce energia elettrica allo stabilimento tramite due linee a 15'000 volt che arrivano alla cabina principale sita in area L. La linea principale o linea A, chiamata preferenziale, perché sempre inserita, arriva dallo smistamento di Limite e porta al massimo 6.000 kW; l'altra, di riserva o linea B, arriva dalla cabina primaria di Rodano ed ha sezione e portata fisica pari alla preferenziale ma contrattualmente ha un limite di consumo molto più basso (400 kW), valore che può essere superato mettendo in conto una sovratariffazione della potenza in più erogata.

AUS 8 – PRODUZIONE E DISTRIBUZIONE DI ARIA COMPRESSA

La centrale di produzione aria compressa è ubicata in area S fabbricato n° 73 e la sala macchine dispone di quattro compressori ed un impianto di essiccamento aria. I compressori sono collegati al collettore unico che scarica in due serbatoi polmone da 6 m³ posti all'esterno del fabbricato, lato est.

AUS 9 – NUOVA RETE ANTINCENDIO AD ALTA PRESSIONE

Il sito di Rodano dispone di:

- a) una rete promiscua interrata di distribuzione acqua industriale e di raffreddamento ed antincendio a media pressione estesa a tutto lo stabilimento;
- b) una rete antincendio fuori terra ad alta pressione per i reparti H - parco B – I – E – N.

In aggiunta all'esistente sistema di protezione antincendio è stato reso operativo un nuovo sistema antincendio che ha innalzato il livello di sicurezza del sito di Rodano.

La rete considerata serve un'area con quote geodetiche pressoché costanti.

L'impianto si presenta costituito da un ramo principale (DN 250) su cui si innescano 2 appendici cieche (DN 200) e due anelli chiusi (DN 200).

Le tubazioni, la cui estensione complessiva è di circa 1'250 metri, sono di acciaio AISI 304 L saldato longitudinalmente, spessore 2 mm, PN 16 bar e sono posate fuori terra su pipe-rack.

Il nuovo sistema antincendio si compone di:

- una riserva d'acqua di 1'500 m³, in serbatoio indipendente (approvvigionata dall'attuale sistema promiscuo di acqua antincendio / acqua di raffreddamento in pressione statica a 3 bar). Il serbatoio, completo di serpentina interna per riscaldamento, risponde pienamente alla necessità assicurando un'autonomia del sistema antincendio di almeno 3 ore con la massima portata di acqua richiesta, prendendo come ipotesi un incendio al parco di stoccaggio solventi di area B;
- una stazione di pompaggio automatica con una pompa di pressurizzazione (pompa jockey) da 50 mc/h (13,9 l/s) e due motopompe diesel da 454 m³/h complessivi (227 m³/h cad.) ed una prevalenza di 10,2 bar;
- una rete autonoma di tubazione fuori terra, sempre in pressione a 9,5 bar corredata da sedici idranti fuori terra con raccordi UNI 70 VVF;
- ventiquattro punti di dreno che durante la stagione invernale svolgono funzione antigelo (flussaggio controllato di acqua mediante orifizi calibrati, dimensionati in funzione delle portate dei vari tronchi ed in base alla distanza dei punti dreno del serbatoio polmone);
- dieci boxes antincendio con riserva di materiale ed attrezzature antincendio;
- otto monitori autobrandeggianti, servizio acqua/schiuma, per rafforzare la protezione antincendio di tre aree a particolare rischio d'incendio (reparto E ed aree serbatoi B-N);
- sei carrelli autonomi di schiuma M.E. (media espansione) per il rafforzamento della protezione antincendio delle aree a piano terra dei reparti H - I – N. In caso di necessità i carrelli possono essere facilmente trasportati in altre aree dello stabilimento per ogni eventualità d'uso su spandimenti e/o incendi.

Lo scopo dell'impianto antincendio è quello di mantenere in pressione tutto il sistema di tubazioni della rete. La pompa di pressurizzazione "jockey" funziona in condizioni tali da mantenere la pressione desiderata nella rete antincendio. Comandata da un pressostato a due contatti (tarati a 7 e 9,5 bar) interviene unicamente per ristabilire la pressione nella rete in presenza di perdite.

AUS 10 – PRODUZIONE DI ACQUA DEMINERALIZZATA

La produzione di acqua demineralizzata avviene presso la centrale termica ubicata in area S edificio 80. L'acqua demineralizzata viene utilizzata per esigenze di produzione e per alimentare la centrale termica.

L'impianto è in grado di produrre circa 100 m³/h di acqua demineralizzata con conducibilità inferiore od uguale a 0,5 µS/cm e silice disciolta inferiore od uguale a 0,02 ppm.

L'acqua prodotta viene stoccata in due serbatoi a servizio rispettivamente della centrale termica (serbatoio grande) e della distribuzione ai reparti produttivi (serbatoio piccolo).

AUS 11 – GESTIONE MATERIE PRIME E PRODOTTI - LOGISTICA

Ricevimento

Tutti gli automezzi in entrata, destinati al carico e/o allo scarico, vengono registrati e pesati dal Servizio Sorveglianza, il quale provvede a indirizzarli al Ricevimento Merci, se corredati della prevista documentazione (Documento di trasporto, C.M.R., e/o Fattura).

Ricevimento merci Chemicals verifica, tramite sistema informatico SAP R3, interrogando la lista degli ordini di acquisto, la corrispondenza della merce in entrata con l'ordine emesso e procede identificando il prodotto nelle tipologie previste: materie prime sfuse (cisterne), materie prime confezionate e materiali di confezionamento.

Allocazione materie prime sfuse(cisterne)

Le materie prime sfuse provenienti da cisterne sono stoccate principalmente in quattro zone denominate: parco B, parco N, parco M e parco R100.

I serbatoi di stoccaggio fuori terra hanno caratteristiche tecnologiche e prevedono modalità di caricamento secondo i criteri previsti dalle linee guida regionali in funzione della categoria di pericolosità individuata dall'indice di pericolosità, ottenuto dalla formula:

$$I_p = TdV \times P_m / f$$

I serbatoi dei parchi anzidetti sono stati considerati di categoria C e, quindi, sono provvisti di coibentazione, sistema di raffreddamento, polmonazione con azoto, valvole di respirazione e collettamento sfiato; inoltre vengono caricati in circuito chiuso.

Tutti i serbatoi fuori terra sono provvisti di vasca di contenimento di capacità adeguata.

L'integrità dei serbatoi interrati siti nel parco R100 è controllata periodicamente secondo le indicazioni contenute nelle linee guida di ARPA Lombardia dell'aprile 2004 (età >di 30 anni: ogni anno - età >di 15 anni: ogni 2 anni).

Allocazione materie prime confezionate

Si elencano i principali magazzini non direttamente connessi ad una singola lavorazione.

- Le materie prime solide e liquide infiammabili e pericolose sono depositate in fusti o sacchi in area C presso il Magazzino 70. Trattasi di capannone scaffalato ove sono allocati i fusti, provvisto di bacino di contenimento il cui scarico è convogliato in "fogna acida" che porta all'impianto di trattamento acque a sua volta scaricante ad impianto consortile. Il deposito è dotato di rilevatori d'incendio e di impianto a pioggia su tutte le file di scaffali metallici ove può arrivare acqua e schiumogeno con attacchi per fusti e mezzo di emergenza.
- Le materie prime solide non tossiche (tranne due separate dal resto con interposizione di sostanze inerti) e non infiammabili sono depositate in fusti o sacchi in pallets su scaffali o a terra, in area C presso il Magazzino 72. Il locale è provvisto di bacino di contenimento il cui scarico è convogliato in "fogna acida" che porta all'impianto di trattamento acque a sua volta scaricante ad impianto consortile.
- Le materie prime corrosive in fusti su bancali o come sostanze confezionate sono depositate presso esterno est del reparto Area S. L'area è protetta da una tettoia lastricata in cui gli eventuali limitati rilasci sarebbero convogliati in fogna acida che porta all'impianto di trattamento acque a sua volta scaricante ad impianto consortile.

- Le materie prime ed i prodotti finiti steroidei confezionati sono poste su scaffali e pedane a terra presso l'area Q locale 42. L'unità è costituita da cella refrigerata a 5°C per lo stoccaggio di sostanze termosensibili. Nello stesso locale, all'esterno della cella, sono stoccati prodotti finiti non termolabili. Anche qui eventuali spandimenti sarebbero convogliati in fogna acida. Non sono presenti sostanze ecotossiche.
- I prodotti finiti termolabili non betalattamici e non steroidee sono depositati in cella frigorifera posta in area R1. Il prodotto principale depositato è l'Acido tioctico.
- I prodotti finiti betalattamici sono stoccati in due celle frigo, una in area H2 locale 68 (Cefazolina) e l'altra in area L locale 114 (intermedi cefalosporanici). La temperatura di stoccaggio è intorno ai 5°C. I depositi hanno stesse caratteristiche di quelli descritti in precedenza.

Depositi di gas tossici

- L'**AMMONIACA ANIDRA** in bomboloni da 400 kg/cad (pari a 780 lt) e in bombole da 40 l. Il deposito dell'Ammoniaca Anidra in bomboloni è ubicato nella zona Est dello Stabilimento in Area U.

AUS 12 – LABORATORI DI RICERCA E SVILUPPO E CONTROLLO QUALITÀ

Presso i laboratori di Ricerca e Sviluppo (R&D) all'interno dei Fabbricati posti in Area G, vengono condotte attività di laboratorio che replicano le condizioni di work-up, separazione, purificazione e isolamento dei prodotti industriali allo scopo di risolvere eventuali problematiche che coinvolgano queste fasi, ovvero di migliorarne le rese o la qualità finale dei prodotti. Le prove riguardano anche variazioni di materie prime con materie meno costose o meno pericolose, nonché sperimentazioni atte a ridurre il numero di passaggi o i consumi di risorse energetiche. Vengono anche condotti gli studi sui nuovi prodotti, al fine della loro industrializzazione.

Presso l'area P si trovano invece i laboratori di Controllo Qualità, il cui scopo è quello di determinare analiticamente la qualità di materie prime, intermedi e prodotti, secondo gli standard previsti. Nella struttura sono compresi anche i laboratori di Analisi Ambientale.

AUS 13 – IMPIANTI PILOTA DI RICERCA E SVILUPPO

La struttura di Ricerca e Sviluppo (R&D) possiede piccoli impianti in grado di svolgere prove di simulazione delle applicazioni industriali: una parte di questi consiste in strutture tipicamente di laboratorio (Macrolabor), mentre l'altra è un impianto di scala pilota.

Il lavoro effettuato all'interno degli impianti può essere così suddiviso:

- Studio e scale up di processi chimici e sintetici di principi attivi farmaceutici.
- Preparazioni di limitate quantità di prodotto per consentire l'effettuazione di clinical trials.
- Preparazioni di limitate quantità di prodotto destinate alla vendita.

Impianto Pilota

L'impianto Pilota è dislocato in due zone distinte, una parte in area G lato sud ed una parte in area Z. In area G l'impianto è dislocato su tre livelli, in cui sono ubicate le apparecchiature del reparto.

Al primo piano dell'impianto si trovano gli uffici e la sala controllo, al secondo piano si trova un laboratorio dove è possibile lavorare piccole quantità di prodotto.

In area Z l'impianto è dislocato su tre livelli, in cui sono ubicate tutte le apparecchiature del reparto. Rientrano in questa classificazione anche le aree di centrifugazione e quelle periferiche al fabbricato. Il reparto ubicato in Area Z presenta una conformazione che prevede la chiusura solo su tre lati del perimetro. In una palazzina adiacente si trovano la sala controllo e un laboratorio.

L'impianto Pilota al momento è composto da otto operatori che lavorano in Area G ed in Area Z, coordinati da un responsabile di reparto.

Macrolabor

L'impianto è dislocato su due livelli, in cui sono ubicate tutte le apparecchiature del reparto. In questo caso le apparecchiature si trovano all'interno di glove box. Il Macrolabor ha a disposizione cinque operatori, tre dedicati alla produzione standard e due che si occupano della sintesi di prodotti speciali, coordinati da un responsabile di reparto.

AUS 14 – ATTIVITA' DI MANUTENZIONE MECCANICA, ELETTRICA E STRUMENTALE

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

La funzione Manutenzione è allocata in area D. Nei locali n° 38 ci sono le officine (meccanica, elettrica e strumentale), mentre gli uffici sono nel locale 32.

AUS 15 – SERVIZI GENERALI

Rientrano in questi servizi le seguenti principali attività: mensa, pulizie, facchinaggio e giardinaggio.

AUS 16 – Produzione di energia elettrica mediante cogenerazione

Le caratteristiche, le peculiarità e gli aspetti ambientali dell'impianto di cogenerazione sono descritti nel quadro B3 (Risorse idriche ed energetiche) a cui si rimanda.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche significative dell'impianto; si precisa che quelle dismesse sono evidenziate in corsivo grigio.

Sigla	Provenienza		Portata [Nm ³ /h]	Funzionamento [h/g] **	T [°C]	Inquinante	Sistemi di abbattimento	Altezza camino [m]	Sezione camino [m ²]
	Produzione	Macchinari							
E01	1	M02 e M19 (serbatoi e reattori); M11 e M12 (centrifughe); M17 (filtri pressa)	9'000	24	Amb.	SOV, SIV	Scrubber ad umido	23	0,125
E02	1	M26 (aria reparto N1)	50'000	24	Amb.	SOV, polveri	-	23	1,21
<i>E03</i>	<i>1</i>	<i>M26 (aria reparto N1)</i>	<i>6'000</i>	<i>dismessa</i>	<i>Amb.</i>	<i>SOV, polveri</i>	<i>-</i>	<i>22</i>	<i>0,18</i>
E04	1	M18 (serbatoi e reattori); M26 (aria reparto N1)	50'000	24	Amb.	SOV, polveri	-	23	1,21
<i>E05</i>	<i>1</i>	<i>M22 (reattori); M26 (aria reparto N1)</i>	<i>2'500</i>	<i>dismessa</i>	<i>Amb.</i>	<i>SOV, SIV, polveri</i>	<i>Ciclone + filtro a maniche</i>	<i>22</i>	<i>0,09</i>
E06	1	M27 (locali essiccamento reparto N1)	9'000	24	Amb.	Polveri	Prefiltro a cartuccia + filtro assoluto	18	0,49
E07	1	M27 (locali essiccamento reparto N1)	9'000	24	Amb.	Polveri	Prefiltro a cartuccia + filtro assoluto	18	0,49
E08	1	M27 (locali essiccamento reparto N1)	8'000	24	Amb.	Polveri	Prefiltro a cartuccia + filtro assoluto	18	0,49
E09	1	M27 (locali essiccamento reparto N1)	15'000	24	Amb.	Polveri	Filtro a maniche+ filtro assoluto	18	0,49
E10	1	M27 (locali essiccamento reparto N1)	15'000	24	Amb.	Polveri	Filtro a maniche+ filtro assoluto	18	0,49
E11	1	M20 (gruppi macinazione); M27 (locali essiccamento reparto N1)	15'000	24	Amb.	Polveri	Filtro a maniche+ filtro assoluto	18	0,49
E12	1	M01 (serbatoi e reattori); M05 (colonne distillazione); M08 e M09 (centrifughe); M13 (essiccatori); M16 (filtri pressa); M21 (generazione acqua apirogena)	9'000	24	Amb.	SOV, SIV	Scrubber ad umido	23	0,125
	2	M56 (reattori)							
E13	1	M28 (pesatura magazzino N1)	15'000	24	Amb.	Polveri	Filtro assoluto	20	0,259

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Sigla	Provenienza		Portata [Nm ³ /h]	Funzio- namento [h/g] **	T [°C]	Inquinante	Sistemi di abbattimento	Altezza camino [m]	Sezione camino [m ²]
	Produzi- one	Macchinari							
E14	1	M03, M04, M19 e M23 (serbatoi e reattori); M06 e M07 (colonne distillazione); M09, M10 e M11 (centrifughe); M13 e M15 (essiccatori); M22 (reattori); M24 (glove box); M25 (filtro essiccatore)	1'000	24	50	SOV, SIV	Condensazione + carboni attivi	10	0,034
	2	M51 e M63 (serbatoi); M53 e M72 (serbatoi e reattori); M54 e M57 e M75 (pompe da vuoto); M59 e M74 (centrifughe); M61 (comber); M73 (reattori)				SOV, SIV, polveri			
E15	2	M71 (serbatoi e reattori); M73 (serbatoi)	20'000	24	Amb.	SOV	Scrubber ad umido	28	0,785
E16	2	M52 (serbatoi); M53 (serbatoi e reattori); M54 e M62 (pompe da vuoto); M55 e M58 (reattore); M60 (centrifughe); M61 (comber)	12'000	24	Amb.	SOV, SIV	Scrubber ad umido	20	0,283
E17	2	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	Amb.	SOV	-	12	0,54
E18	2	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	Amb.	SOV	-	12	0,54
E19	2	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	Amb.	SOV	-	12	0,54
E20	2	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	Amb.	SOV	-	12	0,54
E21	2	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	Amb.	SOV	-	12	0,54
E22	2	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	Amb.	SOV	-	12	0,54
E23	2	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	Amb.	SOV	-	12	0,54
E24	2	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	Amb.	SOV	-	12	0,54
E25	2	M65 (aria locale Ess. B711)	7'000	12	Amb.	Polveri, COV	-	13	0,16
E26	2	M66 (aria locale Ess. B712)	7'000	12	Amb.	Polveri, COV	-	13	0,16
E27	2	M67 (aria tramoggia B719)	6'000	0,5	Amb.	Polveri	Prefiltro a cartuccia + filtro assoluto	12	0,193
E28	2	M68 (aria locale Ess. B065)	4'000	1h/g 70g/a	Amb.	Polveri, COV	Prefiltro a cartuccia	12	0,158
E29	2	M69 (aria locale Ess. B064)	4'000	1h/g 70g/a	Amb.	Polveri, COV	Prefiltro a cartuccia	13	0,158
E30	2	M70 (reattore)	0,1	10	Amb.	SOV	-	20	0,03
E31	2	M102 (aria locale Ess. B01)	12'000	8	Amb.	Polveri	Filtro a maniche	3	0,07
E32	2	M84 (serbatoi, dosatori, centrifuga, dissolutore); M85 (reattori)	2'000	24	Amb.	SOV, SIV (ammoniaca)	Scrubber ad umido	10	0,05
E33	2	M31, M32 e M37 (serbatoi e reattori); M35 (pallone vetro); M38, M39, M40, M41, M42 e M43 (reattori)	12'000	24	Amb.	SOV, SIV	Scrubber ad umido	18	0,28
E34	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24
E35	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24
E36	2	M44 (box polveri); M46 (locali exemestane)	8'000	24	Amb.	Polveri	Filtro assoluto	12	1,2
E37	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24
E38	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24
E39	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24
E40	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Sigla	Provenienza		Portata [Nm ³ /h]	Funzio- namento [h/g] **	T [°C]	Inquinante	Sistemi di abbattimento	Altezza camino [m]	Sezione camino [m ²]
	Produzi- one	Macchinari							
E41	2	M47 (locali essiccamento Nord)	18'000	24	Amb.	Polveri, COV	Prefiltro a cartuccia + filtro assoluto	12	0,32
E42	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24
E43	2	M50 (locale ID8)	2'000	24	Amb.	Polveri, COV	Prefiltro a cartuccia + filtro assoluto	12	0,2
E44	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24
E45	2	M45 (area reparto I)	8'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,24
E46	2	M45 (area reparto I)	9'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,2
E47	2	M48 (locali Passbourg 7-8)	12'000	24	Amb.	Polveri, COV	Prefiltro a cartuccia + filtro assoluto	14	0,14
E48	2	M49 (locale ID 700)	6'000	8	Amb.	Polveri, COV	Filtro assoluto	7	0,05
E49	2	M29 (serbatoi); M45 (area reparto I)	9'000	24	Amb.	SOV	-	12	0,2
E50	2	M103 (aria locale macinazione)	20'000	4	Amb.	Polveri	Filtro a maniche + filtro assoluto	10	0,56
E51	-	-	0	<i>dismessa</i>	<i>Amb.</i>	-	<i>Filtro a maniche + filtro assoluto</i>	10	0,56
E52	2	M30 e M32 (serbatoi e reattori); M33 (centrifughe); M34 (pompe); M36 (pompe vuoto); M38, M42 e M43 (reattore)	1'000	24	50	SOV, SIV	Condensazione + carboni attivi	10	0,04
	3- R100	M93 (reattori); M94 e M95 (serbatoi); M96 (colonne); M97 (concentratori); M98 e M100 (glove box); M101 (pompe da vuoto)							
E53	3- R100	M98 e M99 (glove box)	5'000	24	Amb.	SOV, SIV	Scrubber ad umido	9	0,07
E54	3- R100	M109 (cappa E4 Macrolabor R100)	1'000	24	Amb.	Polveri, COV	Filtro assoluto + filtro a carboni attivi	7	0,075
E55	3- R100	M110 (cappa E5 Macrolabor R100)	1'000	24	Amb.	Polveri, COV	Filtro assoluto + filtro a carboni attivi	7	0,075
E56	3- R100	M111 (cappa E12 Macrolabor R100)	1'500	8	Amb.	Polveri, COV	Filtro assoluto + filtro a carboni attivi	7	0,175
E57	3- R100	M112 (cappa E13 Macrolabor R100)	1'000	8	Amb.	Polveri, COV	Filtro assoluto + filtro a carboni attivi	8	0,06
E58	Aus.1	M105 (colonna separazione)	500	8	Amb.	SOV	-	8	0,02
E59	Aus. 16	M106 (nuovi generatori Bono)	15.000	24	110	CO, NO _x	-	22	3,46
E61	Aus.13	M86 e M87 (reattori); M88 (reattori, serbatoi, essiccatori); M89 (serbatoi); M90 (estrattori); M91 e M92 (miscelatori)	4'500	12 h/g 100 g/a	Amb.	SOV, SIV	Scrubber ad umido	10	0,28
E62	Aus.12	M83 (cappa aspirazione laboratorio di R&D, area G)	6'000	0,5 h/g 6 g/a	Amb.	Possibile uso liquidi H350, H340, R47, H350i, H360D e H361d	-	10	0,075
E63	Aus.13	M82 (glove box impianto pilota di R&D, area G)	30'000	16 h/g 6 g/a	Amb.	Possibile uso liquidi H350, H340, R47, H350i, H360D e H361d	Filtro a cartuccia + filtro assoluto	12	0,56

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Sigla	Provenienza		Portata [Nm ³ /h]	Funzio- namento [h/g] **	T [°C]	Inquinante	Sistemi di abbattimento	Altezza camino [m]	Sezione camino [m ²]
	Produzi- one	Macchinari							
E64	Aus.12	M81 (glove box laboratorio di R&D, area G)	6'000	0,5 h/g 28 g/a	Amb.	Possibile uso liquidi H350, H340, R47, H350i, H360D e H361d	Filtro a cartuccia	10	0,075
E65	Aus.12	M80 (cappa aspirazione laboratorio di R&D, area G)	6'000	0,5 h/g 6 g/a	Amb.	Possibile uso liquidi H350, H340, R47, H350i, H360D e H361d	-	10	0,075
E66	Aus.12	M79 (cappa aspirazione laboratorio di R&D, area G)	6'000	0,5 h/g 10 g/a	Amb.	Possibile uso liquidi H350, H340, R47, H350i, H360D e H361d	-	10	0,075
E67	Aus.12	M78 (glove box laboratorio di R&D, area G)	1'800	0,5 h/g 66 g/a	Amb.	Possibile uso liquidi H350, H340, R47, H350i, H360D e H361d	Filtro a cartuccia	7	0,04
E68	Aus.13	M77 (cappa aspirazione Macrolaborator di R&D, area G)	6'000	16 h/g 80 g/a	Amb.	Possibile uso liquidi H350, H340, R47, H350i, H360D e H361d	-	12	0,12
E69	Aus.13	M107 (cappa macinazione polveri impianto pilota di R&D, area Z)	1'500	0,5 h/g 28 g/a	Amb.	Possibile uso liquidi H350, H340, R47, H350i, H360D e H361d	-	14	0,03
E70	Aus.13	M108 (box polveri impianto pilota di R&D, area Z)	1'200	0,5 h/g 28 g/a	Amb.	Possibile uso liquidi H350, H340, R47, H350i, H360D e H361d	Filtro a cartuccia	14	0,03
E71	Aus.12	M76 (cappa aspirazione laboratorio Controllo Qualità, area P)	500	0,5 h/g 2 g/a	Amb.	Possibile uso liquidi H350, H340, R47, H350i, H360D e H361d	-	7	0,02
E72	1	M115 e M116 (apparecchiature area N); M117 e M118 (apparecchiature area F)	5'000	24	50	SOV, polveri	Combustore termico rigenerativo	8	0,096
E73	Aus. 16	Cogeneratore	9'322	24	175 ^(*)	NOX, CO	Marmitta catalitica	13,5	0,2

(*) La temperatura di 175°C è quella che corrisponde alle condizioni di massimo recupero, comportanti una velocità di uscita dei fumi pari a 21,7 m/s; recuperi ridotti comporteranno un aumento della temperatura, quindi del volume specifico del gas, di conseguenza, della velocità di sbocco dei fumi.

** Poiché l'impianto lavora a ciclo continuo, se non diversamente specificato, le emissioni funzionano 365 g/a.

Tabella C1 - Emissioni significative in atmosfera

Dalle analisi effettuate dalla parte in accordo al Piano di Monitoraggio si evince che le portate reali riscontrate siano in molti casi inferiori rispetto a quelle indicate nella soprastante tabella e ciò è dovuto al fatto che l'Azienda, ai fini di un maggior risparmio energetico, ha adottato l'utilizzo di ventilatori di tipo inverter a risparmio energetico che consentono una modulazione della portata in funzione dell'effettivo carico di utilizzo.

Relativamente al piano di adeguamento delle emissioni (sia in termini di riduzione del numero

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

effettivo delle stesse sia dei trattamenti di depurazione) richiesto al termine della prima Visita Ispettiva, la Ditta ha dichiarato di non essersi potuta attivare in tal senso in quanto il Ministero della Salute è contrario al collettamento di emissioni provenienti da farmaci diversi, per il rischio di contaminazioni.

Durante la prima Visita Ispettiva era emersa una criticità nelle aspirazioni localizzate dedicate ai reattori di sintesi, in quanto erano presenti griglie di apertura per consentire i ricambi d'aria all'interno degli ambienti lavorativi; tale configurazione produceva un effetto di diluizione dell'effluente ed incidereva sull'efficacia delle aspirazioni ed era stata pertanto richiesta la chiusura delle griglie garantendo i ricambi d'aria, qualora necessari, con impianti disgiunti da quelli delle aspirazioni localizzate. A tal proposito, sono state chiuse le griglie fisse del reparto H1, piano terra.

Si segnala che la Società ha adeguato i locali di centrifugazione ed essiccamento, in modo particolare laddove le sostanze lavorate costituiscono, ai sensi di legge, un "principio attivo farmaceutico". Le norme di buona fabbricazione nazionali e internazionali prevedono, infatti, la boxatura o comunque l'isolamento degli ambienti lavorativi nei quali sono installate dette apparecchiature, anche quando queste lavorano esclusivamente in "ciclo chiuso". L'isolamento dei locali rispetto al restante corpo di fabbrica e la creazione degli obbligatori sistemi di immissione, condizionamento, ricircolo, espulsione aria, crea inevitabilmente una nuova emissione in atmosfera, dotata di nuovo sistema di abbattimento (filtri assoluti per polveri) e una nuova "Macchina IPPC" costituita non dall'apparecchiature, ma dall'ambiente di lavoro in cui questa è inserita. In questi casi dunque, la nuova "Macchina IPPC" nasce dall'isolamento fisico del locale e non da nuove installazioni in grado di produrre nuovi o ulteriori carichi inquinanti rispetto alla situazione antecedente la boxatura delle apparecchiature.

Le aspirazioni dei nuovi locali creati captano quindi aria dall'ambiente di lavoro normalmente priva di polvere (eccetto eventi accidentali). In alcuni casi, ad essa si aggiunge aria aspirata da prese localizzate (flessibili o cappe) atte ad estrarre eventuali polveri perse durante determinate fasi di trasferimento che non avvengono in ciclo chiuso.

Per quanto sopra esposto, si tratta quindi di emissioni di scarsa rilevanza (D. Lgs. 152/06), ancorché trattate ovunque con sistemi di filtrazione assoluta come da buona tecnica.

Macchina IPPC	PROVENIENZA	INQUINANTI	PRODUZIONE
M119	Aria ambiente locali carico e scarico essiccatori rotanti (piani I e II) e flessibile al piano I – Rep. N1	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. N1)
M120	Aria ambiente locali spogliatoi zona Nord-Ovest – Rep. N1	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. N1)
M121	Aria ambiente box centrifughe piano terra– Rep. N1	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. N1)
M122	Aria ambiente box centrifuga piano terra– Rep. N1	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. N1)
M123	Aria ambiente locali produzione – piani terra, 1°, 2°e 3° - Rep. F1	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. F1)
M124	Aria ambiente locali produzione – piani terra, 1° e 2° - Rep. F1	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. F1)
M125	Aria ambiente locali essiccamento intermedi e cappa mobile locale granulatore – Rep. H1	Tracce trascurabili di polveri	2 – Non cefalosporanici (Rep. H1)
M126	Aria ambiente locale filtroessiccatore rotante, locale confezionamento e locali di transito– Rep. H1	Tracce trascurabili di polveri	2 – Non cefalosporanici (Rep. H1)
M127	Aria ambiente locali essiccamento/centrifugazione piano terra e 1° - Rep. N1	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. N1)
M128	Aria ambiente locali essiccamento/confezionamento	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. N1)

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Macchina IPPC	PROVENIENZA	INQUINANTI	PRODUZIONE
	piano terra, 1° e 2° - Rep.N1		
M129	SAS e locale centrifuga	Tracce trascurabili di polveri	1 – Cefalosporanici (Rep. N1)
M130	Nuovi locali zona finissaggio "Area Q"	Tracce trascurabili di polveri	2 – Non cefalosporanici (Area Q)

Tabella C.2 - Emissioni non soggette ad autorizzazione

C.1.1 Emissioni derivanti dall'utilizzo di solventi

L'Azienda svolge un'attività con utilizzo di solvente che rientra nell'elenco riportato nella parte II dell'allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/06 e precisamente al punto 7 (fabbricazione di prodotti farmaceutici con una soglia di consumo di solvente superiore a 50 t/anno).

Dal piano di gestione dei solventi, elaborato annualmente dall'Azienda secondo le indicazioni della parte V dell'allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/06, si evince la conformità con i valori limite sia delle emissioni convogliate negli scarichi gassosi, sia delle emissioni diffuse sia delle emissioni totali indicati nella parte III dell'allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/06.

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Nello stabilimento sono presenti due reti distinte: la rete delle acque nere e la rete delle acque bianche.

RETE ACQUE NERE - SCARICO S1

Nello stabilimento le acque industriali e le acque domestiche sono raccolte attraverso un'unica rete fognaria identificata come "**rete acque nere**" e convogliate all'impianto di depurazione aziendale per il trattamento prima dello scarico in pubblica fognatura.

Storicamente confluivano nella rete acque nere interna allo stabilimento OLON anche le acque reflue (domestiche e meteoriche) derivanti dalla ditta THERMO FISCHER insediata in un'area confinate.

Thermofisher S.p.A., al fine di ottemperare a quanto richiesto riguardo la commistione delle proprie acque reflue insieme a quelle di Olon, ha presentato apposita domanda di allacciamento ad Amiacque in data 11 Aprile 2014.

Per quanto noto ad Olon, l'allacciamento è in via di completamento.

L'impianto di Trattamento Acque Reflue (TAR), più sotto descritto, è di tipo chimico-fisico-biologico e riceve i reflui da depurare attraverso un sistema di collettamento (acque nere o acide).

La cosiddetta fogna acida raccoglie tutti gli scarichi provenienti dai reparti di produzione e dalle aree scolanti potenzialmente contaminate ed è caratterizzata da un'elevata portata ed un alto carico organico.

Attualmente le acque industriali sono costituite dalle sole acque acide in quanto:

- date le volumetrie in gioco e le produzioni ridotte, le acque con solventi precedentemente raccolte nel serbatoio D10 non vengono più inviate all'impianto di depurazione, ma smaltite come rifiuto (con CER 07.05.03*);
- Si ricorda che dal 2006 la linea delle acque azotate non è più in funzione poiché non sono più in produzione gli antibiotici ricchi di azoto.

RETE ACQUE BIANCHE - SCARICO S2

Nello stabilimento le acque meteoriche di dilavamento delle superfici scolanti e le acque di raffreddamento sono raccolte attraverso un'unica rete fognaria identificata come "**rete acque bianche**".

In corrispondenza dello scarico nel Fontanile Gola, la "rete acque bianche" è intercettata da un sistema di paratoie avente la funzione di inviare le acque meteoriche corrispondenti alle acque di prima pioggia alla vasca di laminazione e di deviare in corso d'acqua superficiale lo scarico della portata eccedente le acque di prima pioggia.

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Le paratoie sono controllate da un sistema automatico collegato ad un pluviometro (in caso di pioggia), ad un pH-metro tarato a 6 e 8.5 (in caso di sversamento accidentale) e ad un TOCmetro settato per comandare la chiusura ad un valore di 10 mg/l di Carbonio Organico Totale. In ottemperanza alla prescrizione E.2.3.IX del precedente Allegato Tecnico, la Ditta ha presentato uno studio di corrispondenza tra valori di TOC e COD stabilendo un rapporto di circa 1:3, pertanto il set point di 10 mg/l di TOC corrisponde a circa 30 mg/l di COD, contro un valore limite per lo scarico in corso d'acqua superficiale di 160 mg/l.

Secondo quanto riportato nella relazione sui criteri di dimensionamento della vasca di prima pioggia, le acque meteoriche di prima pioggia sono separate secondo i criteri della L.R. 62/85 (ora abrogata e sostituita dal D.Lgs.152/06 e s.m.i. e dal regolamento regionale 24 marzo 2006 n.4), ovvero sono raccolte le acque meteoriche corrispondenti ai primi 15 minuti di pioggia dell'evento meteorico definito sulle 48 ore. Il dimensionamento della vasca tiene conto del volume di pioggia generato da 5 mm di acqua sulla superficie scolante, con l'aggiunta del volume occupato da 15 minuti di deflusso delle acque di raffreddamento (con una portata pari a 0,274 mc/s).

Le acque di prima pioggia sono inviate ad una vasca di laminazione unitamente alle acque di raffreddamento per essere recapitate, previa analisi, al trattamento nell'impianto di depurazione aziendale oppure scaricate direttamente in pubblica fognatura se i parametri rientrano nei limiti indicati dall'Ente Gestore dell'impianto di depurazione consortile.

PROGETTO METEORICHE

A fronte della richiesta da parte degli Enti di separare la rete di raccolta delle acque di raffreddamento da quella delle meteoriche, l'Azienda ha presentato il progetto "Acque meteoriche".

In tale documento non viene prospettata la disgiunzione tra le reti in quanto economicamente sconveniente a fronte di un "marginale beneficio"; viene invece proposto un insieme di interventi tecnici e procedure gestionali con un piano di intervento che copre circa due anni e mezzo. L'analisi evidenzia quindici aree reputate meritevoli di approfondimento che sostanzialmente si dividono in tre gruppi: zone di stoccaggio di fusti e piccoli imballi di sostanze pericolose, zone di carico/scarico, vie di collegamento.

Gli interventi tecnici progettati riguardano da una parte la creazione/potenziamento delle griglie di raccolta con recapito in fogna acida o l'aumento dei punti di intercettazione di eventuali sversamenti per le aree di stoccaggio e di carico/scarico e, dall'altra, il rifacimento dell'asfaltatura lungo le strade.

Tra gli interventi di carattere gestionale viene prospettato di: migliorare la pulizia periodica delle aree critiche con motospazzatrice stradale; incrementare la dotazione di materiale per il contenimento i sversamenti/spandimenti; revisionare la viabilità interna; potenziare procedure ed istruzioni di lavoro per il trasporto delle sostanze chimiche, con conseguente formazione del personale coinvolto.

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono riassunte nello schema seguente.

SIGLA SCARICO	UBICAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA SCARICO			Q [mc/g]	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/set	mesi/ anno			
S1	N:5 036 820 E: 1 527 422	Industriali e civili più eventuale prima pioggia commista al raffreddamento	24	7	12	4'800	Fognatura comunale	Depuratore chimico-fisico-biologico
S2	N:5 036 740 E: 1 527 216	Meteoriche e raffreddamento	24	7	12	25'100	Fontanile Gola	nessuno

Tabella C.4 - Emissioni idriche

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Impianto di trattamento acque reflue (TAR)

Le caratteristiche principali dell'impianto Trattamento Acque Reflue sono indicate di seguito.

Portata acque reflue m ³ /h	Min.	Max.
Carico idraulico	100	300
Acque di processo (fogna acida)	110	220

Carico Inquinante mg/l	BOD5 medio	COD medio	NH4-N media
Acque di processo (fogna acida)	1250	2000	30

^(*) attualmente l'arrivo di acque azotate non è attivo.

Tab. C.5 - Potenzialità impianto di depurazione

L'impianto è costituito, schematicamente, dalle seguenti linee di trattamento con relativi dispositivi di raccolta, sedimentazione e trattamento:

TRATTAMENTO PRIMARIO
• pozzetto acido, arrivo della dorsale principale di raccolta acque reflue acide
• vasca sud di raccolta
• neutralizzatore con agitatore (16 m ³)
• sedimentatore primario
TRATTAMENTO SECONDARIO
• D01 equalizzatore (10.000 m ³)
• D03 serbatoio biologico (3.000 m ³), in cui avviene la vera depurazione delle acque dagli inquinanti
• A01 bacino di degasaggio (350 m ³)
• A02 vasca di post-chiarificazione (2.400 m ³)
• A10 ispessitore fanghi attivi biologici (275 m ³)
• A11 ispessitore fanghi primari (275 m ³)
• P12A-B filtropressa a nastro

La totalità dei reflui della FOGNA ACIDA converge nella Vasca Sud di omogeneizzazione da cui, tramite pompe, viene poi inviata ad una vasca di neutralizzazione, dove il pH del refluo passa da valori acidi a valori leggermente basici tramite il dosaggio di latte di calce.

Successivamente il refluo "neutralizzato" subisce una prima sedimentazione nel Sedimentatore Primario.

Il fango sedimentato (o Fango Primario) viene poi inviato all'Ispessitore primario A11, un bacino circolare in calcestruzzo di 10 metri di diametro, profondità dell'acqua di 3,5 m e volume utile pari a 275 m³ dal quale le acque di supero sono inviate al trattamento di depurazione..

I fanghi vengono invece pompate alla Filtropressa a nastro P12 B che opera tramite le seguenti fasi:

- 1) *Predisidratazione iniziale*: viene effettuata con buratto predisidratatore dove, oltre alla miscelazione tra fango e polielettrolita flocculante, avviene l'allontanamento dell'acqua liberatasi dalle sospensioni per filtrazione sulla tela esterna del buratto. Tale fase è particolarmente importante quando i fanghi da disidratare sono poco concentrati; in tale caso, infatti, solo utilizzando il predisidratatore si riescono a formare dei pannelli consistenti sui teli filtranti tali da poter essere facilmente staccati con i coltelli raschianti.
- 2) *Drenaggio a gravità*: il fango scaricato dal predisidratatore viene distribuito sul telo. In questa fase il fango si disidrata per gravità e assume in tal modo una concentrazione a mano a mano crescente prima di giungere alla fase di pre-strizzaggio.
- 3) *Pre-strizzaggio*: le tele accostandosi a cuneo esercitano una compressione graduale sul fango determinando un ulteriore addensamento dello strato.

- 4) *Strizzaggio*: le tele avvolgendosi e svolgendosi sui rulli, alternativamente, comprimono fortemente lo strato fangoso interposto provocando una energica disidratazione del pannello.
- 5) *Stacco del pannello*: le tele, separandosi, liberano il pannello compresso facilitandone il distacco tramite i coltelli opportunamente posizionati e la conseguente caduta nella tramoggia.

La filtropressa P12 B è identica alla P12 A, ma in aggiunta può alternativamente essere utilizzata sia per disidratare il fango primario sia quello biologico. I fanghi umidi decadenti dal processo sono smaltiti in discarica come rifiuto.

Il refluo defluisce dal sedimentatore primario, tramite condotta, all'equalizzatore D01, tramite pompa (portata nominale = 250 m³/h).

L'equalizzatore ha la funzione di livellare ed omogeneizzare le caratteristiche del refluo da trattare.

Il passaggio successivo è nel serbatoio Biologico D03 a fanghi attivi. È in questo serbatoio in acciaio chiuso con un volume utile di 3'000 m³ che avviene la depurazione vera e propria delle acque di processo. L'ossigeno richiesto per l'ossidazione biologica delle sostanze inquinanti viene alimentato tramite tre aeratori a jet. Per garantire l'ossidazione biologica ottimale viene mantenuto un titolo di O₂ pari a 1,5 – 2,5 mg/l nel fango attivo e l'immissione d'aria, generata da tre compressori, deve essere adattata in funzione del carico inquinante. Per il controllo del titolo di O₂ e per la regolazione del valore di pH sono installati i misuratori a cella di deflusso AIT-1125 (O₂) e AIT-1126 (pH). Per effetto dell'immissione d'aria ci si può attendere una certa formazione di schiume nel serbatoio biologico, pertanto il serbatoio è munito di un sistema antischiomogeno consistente in venti ugelli sistemati al di sopra dello specchio d'acqua; attraverso i quali vengono spruzzate continuamente acque tecniche sulla superficie delle schiume. Nel caso in cui tale spruzzamento non fosse sufficiente e se l'altezza delle schiume rilevata dalla sonda eccedesse 30 cm, si avvierà automaticamente la pompa di dosaggio per l'erogazione dell'agente antischiomogeno per 15 minuti. In caso di formazione di schiume intensa, scatta un allarme.

I fanghi attivi vengono poi scaricati per caduta dal serbatoio biologico attraverso una tubazione nel Bacino di degasaggio A01. Tale sezione dell'impianto risulta necessaria perché l'elevata profondità d'acqua nel serbatoio biologico (12 m) e l'alta pressione che ne risulta danno luogo ad una sovrasaturazione dei fanghi attivi di N₂ e CO₂. Per evitare effetti di flottazione nella sezione di post chiarificazione, i fanghi attivi contenenti gas vengono convogliati in questo bacino di circa 350 m³ di volume dove il fango ha un periodo di sosta di circa 19 minuti. Il bacino è munito di agitatori di degasaggio e di flocculazione. Al di sopra del bacino si trova disposto un piano inclinato di circa 2 gradi in calcestruzzo munito di deflettori (cascata) su cui viene fatto passare il fango. L'impatto con i deflettori provoca la distruzione dei flocculi e la conseguente liberazione delle minuscole bollicine di gas. All'interno del bacino si verifica poi, per effetto di una moderata turbolenza data da due agitatori, il degasaggio completo e la riflocculazione ottimale del fango.

Dal bacino di degasaggio il fango viene convogliato nella Vasca di Post-chiarificazione A02 dove avviene la separazione dei fanghi attivi dalle Acque Reflue. Considerando una portata media di circa 200 m³/h si calcola un periodo di sosta superiore alle 10 h. La miscela di fanghi attivi ed acqua viene alimentata alla vasca di post-chiarificazione attraverso il cilindro d'ingresso disposto centralmente.

Le acque reflue chiarificate ascendono e defluiscono, attraverso il canale di deflusso periferico della vasca, al C.A.P. di Settala attraverso una condotta sotterranea, costituendo lo scarico S1.

Gli eventuali fanghi galleggianti vengono sgombrati continuamente tramite lo scudo scrematore fissato al ponte pulitore e convogliati in una tramoggia collegata al pozzetto di pompaggio dei fanghi galleggianti da dove possono essere convogliati all'ispessitore o al serbatoio biologico. I fanghi sedimentati vengono invece prelevati sul fondo vasca tramite un sistema di tubi aspiranti del ponte pulitore circolante e sifonati in un canale disposto attorno al cilindro d'ingresso. Questo canale è collegato con il pozzetto di pompaggio A12 adiacente la vasca di degasaggio. Le pompe dei fanghi di ricircolo (portata 500 m³/h) convogliano i fanghi al serbatoio biologico D03 per il mantenimento della richiesta concentrazione dei fanghi stessi; una corrente dei fanghi viene poi trasportata all'ispessitore A10 per azione delle pompe di ricircolo.

L'ispessitore A10 è un bacino circolare in calcestruzzo di 10 metri di diametro, profondità dell'acqua di 3,5 m e volume utile pari a 275 m³. È dotato di un gruppo pulitore con pettini d'ispessimento con

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

comando centrale ed uno scudo schiumatore. I fanghi vengono alimentati all'ispessitore attraverso il cilindro d'ingresso rotante e collegato ai pettini d'ispessimento. Mentre i fanghi ispessiti vengono spinti nella tramoggia centrale tramite lo scudo di fondo, le acque torbide separate ascendono per finire nella canaletta di deflusso posta alla periferia della vasca. Da qui, le acque torbide fluiscono al pozzetto di pompaggio acque torbide e vengono quindi riconvogliate tramite pompe (portata 50 m³/h) al trattamento di depurazione. Il trasmettitore di livello LSHL-1148 avvia la pompa prescelta al raggiungimento del livello basso (L) e la spegne al raggiungimento del livello alto (H). Tutti e due i livelli sono allarmati.

I fanghi ispessiti vengono aspirati dalla tramoggia di fondo – come i fanghi galleggianti raccolti nel pozzetto A14 – dalle pompe (portata 2,5-12 m³/h) per essere convogliati al filtro a nastro.

Dall'ispessitore A10 i fanghi vengono mandati alla filtrpressa a nastro P12A identica alla P12B.

Il fango può essere direttamente inviato a smaltimento o sottoposto a successivo essiccamento inviato per poi andare in smaltimento; l'acqua di supero viene reinviata al trattamento di depurazione.

Nel processo di essiccamento fanghi il fango biologico di supero, dopo essere stato disidratato dalla filtrpressa a nastro, viene raccolto dalla coclea e scaricato nella tramoggia pesata facente funzione di polmone di alimentazione alla successiva pompa monovite che convoglia il fango al primo elemento dell'impianto di essiccamento vero e proprio, ossia il mescolatore a doppio albero. In questo apparecchio il fango disidratato è mescolato con del fango essiccato di riciclo allo scopo di ottenere un materiale omogeneo facilmente movimentabile che assicuri l'assenza di formazione di depositi ed incrostazioni all'ingresso del tamburo di essiccamento. Il tamburo di essiccamento è progettato e realizzato specificatamente per il trattamento dei fanghi di supero; l'essiccamento avviene per via diretta per mezzo di un flusso di gas caldi che permettono l'evaporazione del contenuto d'acqua. All'uscita del tamburo il fango granulato è separato dalla miscela gas-vapore acqueo per mezzo di un filtro con ciclone integrato. Tramite coclea T1270 di camicia di raffreddamento ad acqua ed un elevatore a tazze, il granulato è convogliato ad un vaglio vibrante dove la frazione più fine e polverosa è separata dai granuli. Detto granulato finito è privo di polvere, biologicamente e chimicamente stabile e può essere stoccato in discarica o utilizzato per scopi alternativi (fertilizzante, ecc.). Lo scarico finale nel bilico ruotato avviene tramite coclea posta in uscita del vaglio vibrante.

Durante l'essiccamento i fanghi vengono monitorati periodicamente dall'operatore in turno per controllarne l'umidità (che non deve essere inferiore al 3% per evitare eventuali esplosioni).

Sequenza concentrazione fanghi:

- ispessitore 4% SS
- filtro nastro 14 % SS
- essiccatore 95-97 % SS

Stato di fatto Raccomandazioni

Al termine delle Visite Ispettive condotte sulla precedente Autorizzazione erano state espresse alla Ditta alcune raccomandazioni, il cui stato di fatto è riportato nella sottostante tabella.

Raccomandazione	Stato di fatto
Monitorare le acque presenti nei bacini del parco B prima del loro svuotamento, analizzando i solventi e iniziando immediatamente e proseguendo per sei mesi.	È stato realizzato il campionamento e l'analisi dei bacini ma non si è evidenziata la presenza di solventi.
Presentare un progetto di adeguamento del sistema di raccolta delle acque meteoriche di prima pioggia alle disposizioni del R.R. 24 marzo 2006 n. 4 con relativo crono programma dei lavori.	Progetto presentato
Proseguire ad analizzare lo scarico S2 con l'attuale frequenza.	Effettuato
Inviare a quest'Agenzia una relazione sugli interventi programmati per risolvere le criticità emerse dalla video ispezione della rete fognaria delle acque acide.	Nell'ambito della Convenzione in essere con il Comune di Rodano, la Ditta effettua, con continuità, video ispezioni della rete delle acque acide. Eventuali interventi necessari vengono valutati di volta in volta e sottoposti al MATTM.

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

L'area di pertinenza dello stabilimento è situata in Comune di Rodano.

Con deliberazione del Consiglio Comunale n. 5 del 28.01.2013 è stata approvata la classificazione acustica comunale secondo la quale, a Pobbiano, l'area ex SISAS passerà dalla classe VI alla V, mentre per l'insediamento Olon S.p.A. non cambieranno le classi (VI per tutto il sito ad esclusione della zona parcheggio ed aree verdi prive d'impianti che ricadono in classe V).

Con deliberazione del Consiglio Comunale n. 75 del 03/11/2011 è stata adottata la classificazione acustica comunale del Comune di Pioltello.

CLASSE ACUSTICA DELL'AREA COMPRESA IN UN RAGGIO DI 500 M DAL PERIMETRO DELLA DITTA (attribuzione in base alla zonizzazione comunale)	
Riferimenti planimetrici	Classe acustica
Comune di Rodano. Zona a ovest dello stabilimento	Classe V
Comune di Rodano. Zona a sud-ovest dello stabilimento, a sud di Via Milano, eccetto voce seguente.	Classe V
Comune di Rodano. Zona a sud-ovest dello stabilimento, a sud di Via Milano, non confinante con lo stabilimento e comprendente insediamenti abitativi della frazione Pobbiano	Classe IV e V
Comune di Rodano. Zona a sud dello stabilimento oltre la strada "Rivoltana". Prima fascia cuscinetto	Classe IV
Comune di Rodano. Zona a sud dello stabilimento oltre la strada "Rivoltana". Seconda fascia cuscinetto	Classe III
Comune di Rodano. Zona a sud dello stabilimento oltre la strada "Rivoltana". Oltre le fasce cuscinetto	Classe II
Comune di Rodano. Zona a est dello stabilimento. Prima fascia cuscinetto	Classe IV
Comune di Rodano. Zona a est dello stabilimento. Seconda fascia cuscinetto	Classe III
Comune di Rodano. Zona a est dello stabilimento. Oltre le fasce cuscinetto	Classe II
Comune di Pioltello	

Tab. C.6 - Classe acustica aree entro 500m

Lo stabilimento è operativo sia nel periodo diurno (06.00 – 22.00) che in quello notturno (22.00 – 06.00); inoltre alcune lavorazioni sono attuate su ciclo continuo 7 giorni su 7.

La rumorosità ambientale riscontrabile al limite dell'insediamento e nelle aree immediatamente confinanti è attribuibile sia all'attività dello stabilimento, sia ad altri fattori, i più importanti dei quali sono: la linea ferroviaria, la strada "Rivoltana" di grande scorrimento, la frequentata strada di attraversamento e accesso ad altre realtà industriali vicine che oltrepassa la frazione Pobbiano e, infine, la presenza di altri insediamenti posti al confine o nelle immediate vicinanze.

Le sorgenti di rumore attribuibili allo stabilimento ed udibili oltre il confine sono determinate principalmente da impianti tecnologici o di servizio posizionati per motivi tecnici, all'esterno dei fabbricati: si tratta di impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera, espulsori, ventilatori o macchinari similari, l'impianto di trattamento delle acque reflue ed il cogeneratore. Si tratta quindi, a seconda dei casi, sia di impianti funzionanti in continuo, sia di sistemi che si attivano per quelle determinate situazioni impiantistico-produttive che lo richiedono. In tutti i casi ciò che caratterizza tali emissioni sonore è la regolarità e l'uniformità del rumore per tutto il periodo temporale (o per tutta la fase operativa specifica) in cui il fenomeno si manifesta. Meno importanti, a livello di proiezione del rumore verso l'esterno, sono i mezzi di trasporto e le sorgenti mobili, anche se, specie per le rilevazioni notturne, possono influenzare sensibilmente i valori di misura.

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Relativamente allo stoccaggio autorizzato dei gas tossici An. Solforosa, Carbonio Solfuro, Dimetile Solfato, borotrifluoruro, la Ditta ne ha revocato le autorizzazioni. Attualmente è presente solo l'Ammoniaca anidra (nel magazzino ubicato nella zona Est dello Stabilimento in Area U e nella Centrale Frigo 1).

All'interno dello stabilimento sono presenti diverse aree di stoccaggio delle sostanze impiegate, come indicato nella sottostante tabella

Luogo di stoccaggio	Protezione ambientale
Magazzino 70	Il magazzino 70 di stoccaggio delle materie prime infiammabili è dotato di sensori di fiamma e scintille ad infrarossi e sprinkler. Il magazzino stesso funge da bacino di contenimento in quanto l'ingresso è dotato di una rampa a schiena d'asino che evita che eventuali sversamenti possano fuori uscire. È presente una valvola che consente il rilancio all'impianto di depurazione.
Magazzino 72	Sono presenti griglie di raccolta sversamenti poste davanti ai due ingressi del magazzino, convoglianti ad un pozzetto di raccolta con rilancio manuale all'impianto di depurazione tramite la fogna acida.
Parco serbatoi B	Il parco serbatoi B è adibito allo stoccaggio sia di materie prime sia di rifiuti liquidi; tutti i serbatoi sono dotati di bacini di contenimento: in alcuni casi singoli, in altri in comune a più serbatoi. La zona di travaso è protetta da cordoli e canaline di raccolta delle acque con invio all'impianto di depurazione (risultando quindi collegata alla rete delle acque acide). Previa analisi del liquido contenuto, i bacini di contenimento possono essere svuotati o tramite eiettore che aspira il liquido nel bacino e lo invia alla canalina di raccolta o attraverso l'uso di pompa esterna carrellata. Entrambe le opzioni sono attivabili solo manualmente tramite l'apertura di apposite valvole. Tutti i serbatoi contenenti SOV sono inertizzati e dotati di sistema di riempimento a ciclo chiuso oltre a coibentazione e sistema di raffreddamento.
Parco serbatoi M	È costituito da due aree distinte. Le operazioni di carico/scarico avvengono dal lato in cui è presente il pavimento asfaltato. Tutti i serbatoi sono dotati di inertizzazione, sistema di raffreddamento e bacino di contenimento. Previa analisi del liquido contenuto, i bacini di contenimento possono essere svuotati o tramite eiettore che aspira il liquido nel bacino e lo invia alla canalina di raccolta o attraverso l'uso di pompa esterna carrellata.
Parco serbatoi N	Il parco serbatoi N è adibito allo stoccaggio sia di materie prime sia di rifiuti liquidi; tutti i serbatoi sono dotati di bacini di contenimento: in alcuni casi singoli, in altri in comune a più serbatoi. La zona di travaso è protetta da cordoli e canaline di raccolta delle acque con invio all'impianto di depurazione (risultando quindi collegata alla rete delle acque acide). Previa analisi del liquido contenuto, i bacini di contenimento possono essere svuotati o tramite eiettore che aspira il liquido nel bacino e lo invia alla canalina di raccolta o attraverso l'uso di pompa esterna carrellata. Entrambe le opzioni sono attivabili solo manualmente tramite l'apertura di apposite valvole. Tutti i serbatoi sono inertizzati e dotati di sistema di riempimento a ciclo chiuso
R100	Sono presenti diversi serbatoi, alcuni interrati e alcuni posti sotto una tettoia. Tutti i serbatoi sono dotati di bacino di contenimento e di cordonature e griglie per la raccolta degli spandimenti. Previa analisi del liquido contenuto, i bacini di contenimento possono essere svuotati o tramite eiettore che aspira il liquido nel bacino e lo invia alla canalina di raccolta o attraverso l'uso di pompa esterna carrellata.
Area U	È presente un serbatoio di stoccaggio per un refluo contenente una soluzione acquosa di ammoniaca. Previa analisi del liquido contenuto, i bacini di contenimento possono essere svuotati o tramite eiettore che aspira il liquido nel bacino e lo invia alla canalina di raccolta o attraverso l'uso di pompa esterna carrellata.
Area T	Sono presenti 4 serbatoi di reflui clorurati e non clorurati dotati di bacino di contenimento e sistema di carico/scarico a ciclo chiuso.
Area S	È la zona utilities e sono presenti 2 serbatoi contenenti il sodio idrato in soluzione e l'acido cloridrico in soluzione per la produzione di acqua deionizzata (rigenerazione resine).

Tab. C.7 - Aree stoccaggio

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Viene sotto riportata la tabella dei serbatoi presenti in stabilimento; la differenza nei colori delle celle serve solo a distinguere le aree in cui sono collocati i serbatoi.

sigla serbatoio	Area	Interrato/fuori terra	sostanza	capacità (m³)	polmonaz. con azoto	Bacino di contenimento
D10	Parco B	Fuori terra	sodio idrato tecnico 30%	23	NO	SI
D11	Parco B	Fuori terra	sodio idrato tecnico 30%	23	NO	SI
D12	Parco B	Fuori terra	sodio idrato tecnico 30%	30	NO	SI
D16	Parco B	Fuori terra	acido fosforico 85%	20	NO	SI
D17	Parco B	Fuori terra	acido fosforico 40%	21.4	NO	SI
D18	Parco B	Fuori terra	acido solforico conc.	22	NO	SI
D19	Parco B	Fuori terra	acido solforico conc.	20	NO	SI
D30	Parco B	Fuori terra	acetato di etile	31	0.02	SI
D31	Parco B	Fuori terra	alcool metilico	31	0.02	SI
D32	Parco B	Fuori terra	alcool metilico	31	0.02	SI
D33	Parco B	Fuori terra	Alcool etilico	31	0.02	SI
D34	Parco B	Fuori terra	acetone	31	0.02	SI
D35	Parco B	Fuori terra	refluo non clorurato	31	0.02	SI
D36	Parco B	Fuori terra	acetone	31	0.02	SI
D37	Parco B	Fuori terra	anidride acetica	31	0.02	SI
D38	Parco B	Fuori terra	anidride acetica	31	0.02	SI
D40	Parco B	Fuori terra	alcool isopropilico	31	0.02	SI
D41	Parco B	Fuori terra	trietilammina	31	0.02	SI
D42	Parco B	Fuori terra	toluene	31	0.02	SI
D43	Parco B	Fuori terra	diclorometano	31	0.02	SI
D44	Parco B	Fuori terra	acido formico	31	0.02	SI
D45	Parco B	Fuori terra	acido formico	31	0.02	SI
D46	Parco B	Fuori terra	refluo non clorurato	31	0.02	SI
D47	Parco B	Fuori terra	refluo non clorurato	31	0.02	SI
D48	Parco B	Fuori terra	diclorometano	31	0.02	SI
D64	Parco B	Interrato	Acetaldeide	13.4	2	SI
R50	Parco B	Fuori terra	Alcool etilico	53	0.02	SI
R51	Parco B	Fuori terra	refluo solventi non clorurati	53	0.02	SI
R52	Parco B	Fuori terra	refluo solventi non clorurati	53	0.02	SI
R60	Parco B	Fuori terra	refluo solventi non clorurati	53	0.02	SI
R61	Parco B	Fuori terra	refluo solventi clorurati	52.8	0.02	SI
D151	R100	Interrato	alcool metilico (metanolo)	3	0.02	SI
D152	R100	Interrato	acetone	3	0.02	SI
D153	R100	Interrato	1,2-dicloroetano	3	0.02	SI
D154	R100	Interrato	acetato di etile	3	0.02	SI
D155	R100	Interrato	Acetone/piridina	3	0.02	SI
D156	R100	Interrato	alcool n-butilico (n-Butanolo)	3	0.02	SI
D157	R100	Interrato	n-esano	3	0.02	SI
D158	R100	Interrato	alcool n-propilico (n-Propanolo)	3	0.02	SI
D159	R100	Fuori terra	diclorometano	3	0.02	SI
D160	R100	Fuori terra	diclorometano	3	0.02	SI
D161	R100	Fuori terra	cloroformio	1	0.02	SI
D162	R100	Fuori terra	sodio idrato tecnico	2	NO	SI
D163	R100	Fuori terra	sodio ipoclorito	2	NO	SI

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

sigla serbatoio	Area	Interrato/fuori terra	sostanza	capacità (m ³)	polmonaz. con azoto	Bacino di contenimento
D164	R100	Fuori terra	diclorometano	0.5	0.02	SI
D301	R100	Fuori terra	cloroformio	0.5	0.02	SI
D302	R100	Fuori terra	diclorometano	3	0.02	SI
S1	Parco M	Fuori terra	acido solforico 40%	12	NO	SI
S2	Parco M	Fuori terra	acido solforico 40%	12	NO	SI
M1	Parco M	Fuori terra	acido cloridrico 35%	30	NO	SI
D300	Parco M	Fuori terra	acqua glicolata 50%	41.7	NO	SI
S12	Parco M	Fuori terra	ammoniaca soluzione 30%	22	SI	SI
S13	Parco M	Fuori terra	sodio idrato	22	NO	SI
S14	Parco M	Fuori terra	sodio idrato	22	NO	SI
S15	Parco M	Fuori terra	sodio idrato	22	NO	SI
S16	Parco M	Fuori terra	sodio idrato	22	NO	SI
D20	Parco M	Fuori terra	refluo non clorurato	25.6	0.02	SI
D21	Parco M	Fuori terra	refluo clorurato	25.6	0.02	SI
D64	Parco M	Fuori terra	refluo non clorurato	103	0.02	SI
D30	Parco M	Fuori terra	refluo clorurato	25.6	0.02	SI
D31	Parco M	Fuori terra	refluo clorurato	25.6	0.02	SI
D01	Parco N	Fuori terra	acetone	32	0.02	SI
D03	Parco N	Fuori terra	acetone	32	0.02	SI
D07	Parco N	Fuori terra	refluo non clorurato	30	0.02	SI
D37	Parco N	Fuori terra	metiliterbutiletere	30.8	0.02	SI
D39	Parco N	Fuori terra	refluo non clorurato	30.8	0.02	SI
D41	Parco N	Fuori terra	cicloesano	30.8	0.02	SI
D51	Parco N	Fuori terra	diclorometano	30.8	0.02	SI
D53	Parco N	Fuori terra	diclorometano	30.8	0.02	SI
D55	Parco N	Fuori terra	diclorometano	30	0.02	SI
D15/A	AREA V	Fuori terra	refluo acque saline	38	NO	SI
D15/B	AREA V	Fuori terra	refluo clorurato	38	0.02	SI
D15/C	AREA V	Fuori terra	acetone	38	0.02	SI
DU-131	AREA U	Fuori terra	Refluo acque ammoniacali 25%	25	0.01	SI
D20 A	AREA T	Fuori terra	refluo clorurato	25	0.035	SI
D20 B	AREA T	Fuori terra	refluo clorurato	25	0.035	SI
D20 C	AREA T	Fuori terra	refluo clorurato	25	0.035	SI
D20 D	AREA T	Fuori terra	refluo non clorurato	25	0.035	SI
HCl	AREA S	Fuori terra	Acido cloridrico sol. 32%	20	NO	SI
NaOH	AREA S	Fuori terra	Sodio idrato 32%	20	NO	SI

Tab. C.8 - Serbatoi

I serbatoi di stoccaggio fuori terra hanno caratteristiche tecnologiche e prevedono modalità di caricamento secondo i criteri previsti dalle linee guida regionali in funzione della categoria di pericolosità individuata dall'indice di pericolosità, ottenuto dalla formula:

$$I_p = TdV \times P_m / f$$

Tutti i serbatoi presenti in stabilimento e utilizzati per stoccare solventi (SOV) sono stati considerati di categoria C e, quindi, sono provvisti di: coibentazione, sistema di raffreddamento, polmonazione con azoto, valvole di respirazione, collettamento sfiato, caricamento in circuito chiuso.

Segue specifico elenco dei serbatoi interrati con le sostanze in essi contenute.

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Sigla	Contenuto	Capacità [mc]	N° matricola	Reparto	Installazione	Frequenza controllo
S13	Gasolio	4	900001	Area D	1963	Annuale
S14	Gasolio (*)	21	900002	Area S	1972	Annuale
D151	Metanolo	3	49516	Reparto R100	1983	Biennale (annuale a partire dal 2013)
D152	Acetone	3	49518			
D153	Dicloroetano	3	49534			
D154	Etil acetato	3	49522			
D155	Acetone/piridina	3	49524			
D156	n-Butanolo	3	49517			
D157	Esano	3	49532			
D158	n-Propanolo	3	49519			
D64	Acetaldeide	13,4	273800	Parco B	1988	Biennale (annuale a partire dal 2018)

Tab. C.9 - Serbatoi

(*) S14 era adibito allo stoccaggio di gasolio per riscaldamento, ma risulta effettuata una bonifica del manufatto il 28/07/2011 a seguito della sostituzione della centrale termica con una funzionante solo a metano.

Dalla scheda di compatibilità ambientale allegata alla dichiarazione d'inizio attività produttiva inoltrato dallo Sportello Unico Est Milanese il 31/03/2008, protocollo n. 1848U/2008 emerge che i serbatoi interrati non hanno doppia parete, ma è presente una vasca di contenimento per raccogliere eventuali sversamenti.

Periodicamente viene effettuata una bonifica dei serbatoi contenenti materie prime per evitare che si depositino impurezze che possano deteriorare il prodotto finito.

Per la gestione degli sversamenti la Ditta si avvale dei seguenti accorgimenti tecnico/gestionali:

- presenza fissa di almeno un operatore nel corso delle operazioni di movimentazione e scarico delle MP/sostanze liquide che può intervenire in caso di necessità (es. bloccando lo scarico da autocisterna);
- lungo le strade dello stabilimento sono disseminati armadi contenenti materiale assorbente, mentre nel locale della squadra d'emergenza (denominato "caserma") sono presenti salsicciotti e diversi materiali assorbenti specifici per le varie tipologie di sostanze detenute;
- le postazioni di allaccio per le autocisterne sono dotate di bacini di contenimento per impedire che le sostanze confluiscano sul piazzale in caso di rotture dei bocchettoni;
- qualora lo sversamento raggiunga le caditoie di raccolta acque meteoriche presenti su piazzale, lo stesso confluisce nella vasca V1 ove viene separato (per la diversa densità) e gestito come rifiuto;
- sono utilizzati sistemi di copertura delle caditoie da utilizzarsi nel corso delle operazioni di carico/scarico delle MP/sostanze/rifiuti liquidi;
- in caso di necessità, le vasche dell'impianto di trattamento possono essere intercettate ed usate come stoccaggio temporaneo dei reflui.

Stato di fatto Raccomandazioni

Al termine delle Visite Ispettive condotte sulla precedente Autorizzazione erano state espresse alla Ditta alcune raccomandazioni, il cui stato di fatto è riportato nella sottostante tabella.

Raccomandazione	Stato di fatto
Verifica se la parte di pavimentazione del magazzino 72 non racchiusa dalle canaline possa costituire una via di deflusso verso l'esterno e, nel caso in cui le pendenze non garantissero di contenere eventuali sversamenti all'interno del magazzino, adottare una soluzione che impedisca lo spandimento all'esterno.	Realizzate griglie di raccolta.
Ripristinare il prima possibile la pavimentazione danneggiata vicino al parco serbatoi M e verificare con il Comune la possibilità di rivestire la parte in porfido per garantire una maggiore tutela del suolo.	Completamento pianificato 2017

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

C.5 Produzione Rifiuti

I rifiuti decadenti dalle produzioni sono inviati periodicamente a ditte esterne autorizzate che provvedono allo smaltimento o recupero.

La Ditta risulta autorizzata allo stoccaggio, cioè alla messa in riserva o al deposito preliminare (R13 o D15), di quasi tutti i rifiuti prodotti. Il quantitativo massimo autorizzato è di 970,5 mc di rifiuti pericolosi. Nella tabella sottostante sono elencati i rifiuti prodotti negli ultimi anni, alcuni sporadicamente.

Si riportano per ogni rifiuto lo stato fisico e la modalità di stoccaggio.

Laddove presente il riferimento ad un volume massimo, il rifiuto corrispondente è tra quelli autorizzati alla messa in riserva / deposito preliminare con relativo atto rilasciato dall' AC.

CER	DESCRIZIONE	Stato fisico ⁽¹⁾	Modalità stoccaggio	R13-D15	Max stoccaggio [mc]	Quantità smaltita 2015 [Kg]
07.05.01*	Acque ammoniacali	L	Serbatoi	si	25	221.080
	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	L	Serbatoi o fusti	si	40 o 20	
07.05.03*	Miscela solventi clorurati	L	Serbatoi + fusti	si	280 + 24	1.839.394
	Dimetilamina cloridrato	L	Fusti	si	10	
07.05.04*	Solventi non clorurati	L	Serbatoi + fusti	si	427 + 40	2.996.034
07.05.07*	Prodotti organici alogenati	L	Fusti	si	10	---
07.05.10*	Residui di filtrazione e assorbenti esauriti	S	Pallets	si	8	2.801
07.05.11*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose	Fp		no	-	76.200
07.05.12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07.05.11*	S/Fp	Cassoni carrabili, suddivisi tra fanghi primari e fanghi biologici.	no	-	533.400
07.05.13*	Prodotti organici obsoleti Prodotti solidi contenenti sostanze pericolose	S	Fusti	si	8	101.292
	Cromo ossido idrato	S	Fusti	si	5	
07.05.14	Rifiuti solidi diversi da quelli di cui alla voce 07.05.13*	S		no	-	2.800
08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17*	S		no	-	340
12.03.01	Soluzioni acquose di lavaggio	L		no	-	9.580
13.01.05*	Oli usati, emulsioni oleose	L	Fusti, serbatoi	si	0,5	---
13.02.04*	Oli usati, emulsioni oleose	L	Fusti, serbatoi	si		---
13.02.05*						6.000
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	S	Pressa	no	-	14.040
15.01.02	Imballaggi in plastica	S	Sfusi in piazzola di raccolta area; prima bonificati in reparto	no	-	3.620
15.01.03	Imballaggi in legno	S	Cass.carrabile	no	-	93.040
15.01.04	Imballaggi metallici	S	Sfusi in piazzola di raccolta area; prima bonificati in reparto	no	-	88.860
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	Solido	Cassonetti coperti ubicati lungo le strade interne.	no	-	100.040
15.01.07	Imballaggi in vetro	S		no	-	9.990
15.01.10*	Imballaggi contenenti o contaminati da sostanze pericolose	S	Pallets	si	40	30.339
15.02.02*	Filtri contaminati	S	Pallets	si	8	7.216
	Sacchi di polietene usati	S	Containers	si	72	

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

CER	DESCRIZIONE	Stato fisico ⁽¹⁾	Modalità stoccaggio	R13-D15	Max stoccaggio [mc]	Quantità smaltita 2015 [Kg]
15.02.03	Sacchi di polietilene usati, diversi da quelli di cui alla voce 15.02.02*					60.500
16.02.09*	Apparecchiature con PCB	S	Pallets	si	4	---
16.02.11*	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HCF	S		no	-	1.520
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso contenenti sostanze pericolose	S	Pallets	si	3 o 8	182
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 16.02.13*	S		no	-	942
16.03.03*	Rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	S/L		no	-	3.493
16.03.05*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	S/L		no	-	21.204
16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16.03.05*	S			-	294
16.05.04*	Gas in contenitori a pressione	S			-	4.060
16.05.05	Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16.05.04*	G		no	-	3.186
16.05.06*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	S/L		no	-	3.184
16.05.08*	Campioni di laboratorio prodotti chimici scaduti	S	Fusti	si	8	1.040
16.06.01*	Batterie al piombo	S	Cassone	si	1	7.302
16.06.02*	Batterie nichel-cadmio	S	Scatole	si	1	16
16.06.04	Batterie alcaline (tranne 16.06.03*)	S		no	-	11
17.01.07	Miscuglio o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17.01.06*	S		no	-	119.620
17.04.05	Ferro e acciaio	Solido	Container scoperto in piazzola di raccolta area I.	no	-	201.300
17.04.11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10*	Solido	Sfusi in piazzola di raccolta area I.	no	-	3.880
17.09.03*	Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	S			-	7.019
20.01.21*	Tubi fluorescenti contenenti mercurio	S	Cassone	si	4	431
Totale					970,5 mc	

Tabella C.10 - Rifiuti prodotti

⁽¹⁾ L = liquido, S = solido, Fp = fangoso palabile

La piazzola di raccolta dei rifiuti non pericolosi presente all'interno dell'area I (numero romano) è cordolata con un muro in calcestruzzo, con pavimentazione impermeabile e dotata di pozzetto, scollegato dalle reti fognarie interne, che raccoglie le meteoriche. È in previsione la cordolatura della rampa di accesso.

Segue specifica descrizione delle modalità di stoccaggio dei rifiuti pericolosi gestiti in deposito autorizzato.

R03 - MISCELA SOLVENTI CLORURATI (CER. 070503*)

Si tratta di solventi con prevalenza di alogenati originati da molteplici lavorazioni dello stabilimento.

Lo stoccaggio di questa tipologia di rifiuti è realizzato tramite:

- 3 serbatoi (D20/A + D 20/B +D20/C) ubicati in area "II".
Sono serbatoi, verticali in acciaio inox coibentati, con una capacità massima di stoccaggio di 75.000 lt. (3 x 25.000 L). Sono alloggiati in un unico bacino di contenimento realizzato in cemento, con una capacità di ca 65.000 lt, con pozzetto di raccolta per prelevare gli sversamenti accidentali del refluo.
I serbatoi sono dotati di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; cielo chiuso; dispositivo atto al riciclo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down.
- 2 Serbatoi D30 - D31 ubicati in Area 'M3'
Sono serbatoi orizzontali in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 50.000 lt. Ca. (2 x 25 mc). Sono alloggiati in un bacino di contenimento in cemento, avente una capacità massima di 57.000 lt, ca., e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. I serbatoi sono dotati di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso; dispositivo atto al riciclo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.
- 1 Serbatoio D21 ubicato in Area "M3"
Serbatoio orizzontale in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 25.000 lt. ca.
È alloggiato in un bacino di contenimento in cemento (in comune con il serbatoio D20) avente una capacità massima di 57.000 lt, ca., e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. Il serbatoio è dotato di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso; dispositivo atto al riciclo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.
- 1 Serbatoio R61 ubicato in Area B
Serbatoio verticale in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 50.000 lt. ca. è alloggiato in un bacino di contenimento in cemento (in comune con il serbatoio R60) avente una capacità massima di 170.000 litri e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. Il serbatoio è dotato di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso; dispositivo atto al riciclo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.
- Serbatoio DI5B ubicato in area V
È un serbatoio orizzontale in acciaio inox con una capacità massima di stoccaggio di 40.000 lt.
- Serbatoio D15B ubicato in area V
È un serbatoio orizzontale in acciaio inox con una capacità massima di stoccaggio di 40.000 lt. Il serbatoio è dotato di indicatore di livello e pompa per il carico e lo scarico. E', inoltre, dotato di sistema di ricircolo a ciclo chiuso. I vapori eventualmente prodotti possono essere abbattuti con un sistema di eiettore ad acqua- E' alloggiato in un bacino di contenimento (in comune con il serbatoio D15A ed un terzo serbatoio inutilizzato) realizzato in cemento ed avente una capacità di 65.000 lt con un pozzetto di raccolta per prelevare gli sversamenti accidentali del refluo.
- Stoccaggio in fusti
Lo stoccaggio avviene in fusti metallici o fusti metallici rivestiti internamente, con materiale termoplastico, ed aventi una capacità di 200 lt. cadauno. Detti fusti pallettizzati, sono accumulati -in un settore a loro riservato nell'area denominata "Tettoia V". Questa zona di stoccaggio interessa una superficie complessiva di 250 mq; lo stoccaggio previsto è di circa 24 mc. È un'area coperta

con lastre ondulate ed una cordolatura perimetrale per il contenimento degli eventuali spandimenti. All'interno della tettoia sono posizionati sia un contenitore riempito con materiale adsorbente (punto giallo) sia un estintore carrellato da 50 kg. di polvere.

L'ingresso è dotato di uno scivolo di altezza pari alla cordolatura, in modo da garantire la tenuta all'interno della zona di stoccaggio.

La pavimentazione è in calcestruzzo armato con pendenze verso i pozzetti di raccolta che, garantendo una capacità di 66 mc. danno la possibilità di estrarre, mediante pompa autoadescante carrellata, gli eventuali spandimenti.

R06 SOLVENTI ESAUSTI NON CLORURATI (CER 070504*)

Solventi con preponderanza di non alogenati originati dalle operazioni di sintesi di molteplici lavorazioni dello stabilimento.

Lo stoccaggio di questa tipologia di rifiuti è realizzato tramite:

- **Serbatoi D46 e D47 ubicati in Area B**
Sono serbatoi orizzontali in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 31.000 lt. ca. (2x31 mc) Sono alloggiati in un bacino di contenimento in cemento, avente una capacità massima di 33.000 lt. ca, e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. I serbatoi sono dotati di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso; dispositivo atto al ricircolo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.
- **Serbatoio matr. 49483 situato in Area "II"**
Serbatoio inox. verticale della capacità di lt. 22000. E' alloggiato in un bacino di contenimento realizzato in cemento ed avente capacità di 35000 lt. ca. ed é dotato degli opportuni sistemi di controllo e di rilancio dei reflui eventualmente sversati. Il trasferimento del rifiuto dai reparti di produzione al serbatoio di cui sopra avviene tramite serbatoi mobili di capacità variabile da 1000 a 3000 lt. La zona di travaso è costituita da una piazzola scoperta in calcestruzzo armato ed ha un lato aperto per consentire l'ingresso dei carrelli trasportatori per la sistemazione dei serbatoi mobili. Il lato aperto ha un rialzo con scivolo atto a costituire un argine, ed una cunetta di raccolta grigliata per convogliare gli eventuali spandimenti ad un pozzetto chiuso. In alternativa è previsto lo stoccaggio in fusti da 200 lt in ferro politenato pallettizzati", in "Tettoia V" per uno stoccaggio massimo di ca 40 mc.
- **Serbatoio D35 ubicato in Area "B"**
E' un serbatoio orizzontale in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 31.000 lt. ca. E' alloggiato in un bacino di contenimento in cemento (in comune con il serbatoio 034 contenente materia prima), avente una capacità massima di 69.000 lt. ca., e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. Il serbatoio e' dotato di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso ispositivo atto al riciclo; stema di collettamento dagli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.
- **Serbatoio D20 ubicato in Area "M3"**
E' un serbatoio orizzontale in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 25.000 lt. ca. E' alloggiato in un bacino di contenimento in cemento (in comune con il serbatoio D21) avente una, capacità massima di 57,000 lt. ca, e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. Il serbatoio è dotato di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso; dispositivo atto al riciclo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.
- **Serbatoi R51 R52 in area "B"**
Sono serbatoi verticali in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 50.000 lt, ca, (2 x 50 mc). Sono alloggiati in un bacino di contenimento in cemento (in comune con il serbatoio R50 contenente materia prima), avente entrambi una capacità massima di 170,000 litri e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. I serbatoi sono dotati di: ndicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso dispositivo atto al riciclo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.
- **Serbatoio R60 in Area "B"**

E' un serbatoio verticale in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 50.000 lt. ca. E' alloggiato in un bacino di contenimento in cemento (in comune con il serbatoio R61) avente una capacità massima di 170.000 litri e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo, il serbatoio è dotato di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso; dispositivo atto al riciclo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.

- **Serbatoio D23 ubicato in Area 'M3'**

E' un serbatoio orizzontale in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 106.000 lt. ca. E' alloggiato in un bacino di contenimento in cemento, avente una capacità massima di 113.000 lt. ca., e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. Il serbatoio e' dotato di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso dispositivo atto al riciclo; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.

- **Serbatoio D39 D07 ubicato in Area "N"**

Serbatoi orizzontale in acciaio inox coibentato, con una capacità massima di stoccaggio di 31.000 lt. cad. E' alloggiato in un bacino di contenimento in cemento (in comune con D37 non contenente refluo) avente una capacità massima di 60.000 lt. ca, e dotato di pozzetto di raccolta per prelevare eventuali sversamenti di refluo. Il serbatoio e' dotato di: indicatore di livello; pompa per il carico e lo scarico; ciclo chiuso sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down; azotazione.

R08 OLI ESAURITI DAMOTORI, TRASMISSIONI ED INGRANAGGI (CER130205* e 130204*)

Si tratta di oli minerali e/o sintetici derivanti dalla manutenzione di motori e/o pompe. Caratteristiche chimico fisiche: inodore, fluido pompabile a temperatura ambiente. L'area di stoccaggio è individuata in area Tettoia V. Il rifiuto viene posto in fusti metallici su pallets. Lo stoccaggio massimo che si prevede è di 0,5 mc (comprensivo delle emulsioni).

R08bis EMULSIONI OLEOSE (CER 130105*)

Si tratta di Emulsioni derivanti dalla manutenzione di motori e/o pompe. Caratteristiche chimico fisiche: inodore, fluido pompabile a temperatura-ambiente. L'area di stoccaggio è individuata in area Tettoia V Il rifiuto viene posto in fusti metallici su pallets. Lo stoccaggio massimo che si prevede è di **0,5 mc (comprensivo degli oli)**.

R09 PRODOTTI ORGANICI OBSOLETI-E RIFUTI SOLIDI CONTENENTI SOSTANZE PERICOSE (CER 070513* o 160305*)

Questi rifiuti sono costituiti sia da residui allo stato solido (per es. polveri di macinazione) sia da prodotti che non possono più essere utilizzati in produzione o che hanno capitolati diversi da quelli desiderati. Si presentano essenzialmente allo stato solido e vengono conservati in fusti di materiale diverso a seconda delle caratteristiche del prodotto. I fusti pallettizzati sono inizialmente accumulati in settori loro riservati dei magazzini di loro pertinenza fino a quando i capitolati sono tali da consentire un loro utilizzo; nel momento in cui non è più presente tale prerogativa, sono trasferiti in una zona della "Tettoia V". Quantitativo massimo di punta prevedibile di 8 mc.

R14 SACCHI DI POLITENE USATI (CER 150202*150203)

Questo rifiuto è costituito prevalentemente da imballi in polietilene contenenti tracce e/o residui dei prodotti precedentemente contenuti; imballi in carta e contenitori usati, stracci, materiali filtranti. Lo stoccaggio avviene in due container/prensa asportabili e chiusi, della capacità di 36 mc circa. La loro ubicazione è al lato nord dell'area "V". La zona di stoccaggio interessa una superficie complessiva di circa m2 440. E' un'area scoperta, dotata di pavimentazione in calcestruzzo armato.

R15 SOLUZIONE DI ACQUE AMMONIACALI (CER 070501*)

si tratta di rifiuti dall' abbattimento tramite acqua nebulizzata, di vapori di ammoniaca di una specifica lavorazione. La soluzione originata viene convogliata nel serbatoio DU13I (Zona U) che funge da stoccaggio, della capacità di lt 25000. Il bacino di contenimento (in comune con altri 3 serbatoi non contenenti rifiuto) ha una capacità di 28 mc. Il serbatoio è dotato di: indicatore di livello; pompa per lo scarico; ciclo chiuso; dispositivo atto al riciclo; sistema di troppo pieno; sistema di collettamento degli sfiati di sicurezza a blow-down.

R17 SOLUZIONI ACQUOSE ED ACQUE MADRI (CER 070501*)

La Ditta prevede due soluzioni:

1) In un serbatoio orizzontale in acciaio inox (serbatoio D15A) con una capacità massima di stoccaggio di 40000 lt. Il serbatoio è dotato di indicatore di livello e pompa per il carico e lo scarico. E' inoltre, dotato di sistema di ricircolo e ciclo chiuso. I vapori eventualmente prodotti possono essere abbattuti con un sistema di eiettore ad acqua. E' alloggiato in un bacino di contenimento (in comune con D15B ed un terzo serbatoio inutilizzato) realizzato in cemento ed avente una capacità di 65.000 lt. con un pozzetto di raccolta per prelevare gli sversamenti accidentali del refluo.

2) Stoccaggio in fusti

In alternativa, per sporadiche produzioni, è previsto lo stoccaggio in fusti (in ferro/plastica) in "Tettoia V", per un volume max di 20 mc.

R20 PRODOTTI ORGANICI ALOGENATI (CER 070507*)

Questa tipologia di rifiuto, tipicamente residui pericolosi, è stoccata in fusti di capacità variabile da 20 a 200 lt., di materiale termoplastico o di metallo rivestito internamente; accumulati su pallets, in un settore della zona di stoccaggio posta in "tettoia V" La capacità stoccaggio è di ca. 10 mc.

R23 ROTTAME DI BATTERIE (CER 160601*)

Lo stoccaggio del suddetto rifiuto è realizzato in un apposito cassonetto per accumulatori esausti della capacità di circa 1 mc. Il recipiente è posizionato sotto una tettoia di cemento armato, con copertura in lastre ondulate che si trova in area D.

R27 CONTROCAMPIONI DI LABORATORIO E/O PRODOTTI CHIMICI SCADUTI (CER 160508*)

Si tratta di rifiuti originati da controcampioni/reagenti di laboratorio e/o prodotti chimici di varia natura e composizione (prevalentemente solidi) non più idonei perché scaduti. Lo stoccaggio di questi rifiuti sarà effettuato in fusti di capacità variabile da 20 a 100 litri di materiale termoplastico e/o fusti Kraft e/o Fusti metallici. I fusti, pallettizzati, sono dislocati in un settore a loro destinato dell'area di stoccaggio "Tettoia V". Lo stoccaggio massimo previsto è di ca- 8 mc.

R31 CROMO OSSIDO IDRATO (CER 070513*)

Il rifiuto è raccolto in fusti kraft o plastica da 100/200 e viene stoccato in "tettoia V", per un quantitativo massimo di 5 mc.

R32 DIMETIAMMINA CLORIDRATO (CER 070503*)

Il rifiuto è raccolto in fusti metallici rivestiti in materiale termoplastico da 100/200 lt e viene stoccato in "tettoia V", per un quantitativo massimo di 10 mc.

R33. TUBI FLUORESCENTI ED ALTRI RIFIUTI CONTENENTI MERCURIO (CER 200121*)

Si tratta di lampade al neon e *simili*, derivanti dalla manutenzione di impianti luce di uffici e/o reparti produttivi, Solido, inodore. Lo stoccaggio di questa tipologia di rifiuti avviene in uno o due contenitori metallici coperti posizionati in area D la cui capacità massima complessiva è di 4 mc.

R52-IMBALLAGGI CONTENENTI o CONTAMINATI DA SOSTANZE PERICOLOSE (C.E.R. 150110*)

Si tratta di imballaggi (tipicamente fusti e/o latte) per i quali la bonifica non risulta praticabile. Lo stoccaggio (su pallets) è previsto in "Tettoia V" per un volume massimo di 40 mc.

R53 BATTERIE AL NICHEL-CADMIO (C.E.R. 160602*)

Si tratta di rifiuti prodotti una-tantum provenienti da manutenzioni di particolari apparecchiature. Lo stoccaggio è previsto in fusti e scatole posizionati in area D per un volume complessivo massimo di 1 mc.

R54 APPARECCHIATURE FUORI USO CONTENENTI COMPONENTI PERICOLOSI (CER 160213*)

Si tratta di rifiuti prodotti una-tantum provenienti da manutenzioni o dismissioni di apparecchiature (prevalentemente elettriche ed elettroniche p. es. monitor, computer, ecc.). Lo stoccaggio(su pallets)

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

è previsto in area D per un volume complessivo max di 3 mc. In alternativa si prevede lo stoccaggio nell'area denominata "Tettoia V" per un volume max di 8 mc.

R55 TRASFORMATORI E CONDENSATORI .CONTENENTI PCB (CER 160209 *)

Si tratta di rifiuti prodotti una-tantum, provenienti dalla eventuale manutenzione di 'cabine elettriche, Lo stoccaggio è previsto in area D, in contenitori di vari materiali su pallets, per un volume complessivo max di 4 mc.

R56 RESIDUI DI FILTRAZIONE ed ASSORBENTI ESAURITI (CER 070510*)

Si tratta di rifiuti prodotti una-tantum, dalla manutenzione di impianti di abbattimento sfiati. Lo stoccaggio(su pallets) è previsto in "Tettoia V" per un volume complessivo max di 8 mc.

R57 FILTRI CONTAMINATI (CER 150202*)

Si tratta di rifiuti prodotti una-tantum qualora non fosse possibile la bonifica in impianto (per es. filtri gasolio o assoluti). Possono provenire tipicamente dalla manutenzione di compressori o cappe aspirate. Lo stoccaggio(su pallets) è previsto in "Tettoia V" per un volume complessivo max di 8 mc.

Stato di fatto Raccomandazioni

Al termine delle Visite Ispettive condotte sulla precedente Autorizzazione erano state espresse alla Ditta alcune raccomandazioni, il cui stato di fatto è riportato nella sottostante tabella.

Raccomandazione	Stato di fatto
Valutare se sia possibile migliorare la separazione a monte del CER 15.02.03, chiedendo uno sforzo agli operatori e procedendo ad una formazione del personale coinvolto.	Sono stati sensibilizzati gli operatori.
Provvedere alla cordolatura della rampa d'accesso alla piazzola di raccolta dei rifiuti non pericolosi presente all'interno dell'area I.	L'Azienda ha provveduto a cordolare la rampa.

C.6 Bonifiche

C.6 Bonifiche

Lo Stabilimento Olon SpA di Rodano fa parte del Sito di Interesse Nazionale "Polo chimico di Pioltello-Rodano", perimetrato con decreto del 31 Agosto 2001, ed è situato all'estremo Nord dei confini del Comune di Rodano (MI) a circa 15 Km ad est di Milano.

Una fascia di terreno (non utilizzato a fini produttivi), lungo il muro di cinta nord dello stabilimento ricade sotto il Comune di Pioltello.

L'Attività di caratterizzazione delle matrici ambientali del Sito di Interesse nazionale "Polo chimico di Pioltello-Rodano" è stata completata ed è stato elaborato il modello concettuale del sito propedeutico all'analisi di rischio sito-specifica ed approvata in sede di Conferenza dei Servizi. In estrema sintesi, si può concludere che tale attività ha portato ai seguenti risultati: **Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI) 51:**

1. Area Produttiva (interessata da ca 15 ettari, comprese strade, parchi impermeabilizzati, su un totale di c.a. 35 ettari dell'intero Sito): la caratterizzazione per i terreni insaturi ha evidenziato: superficiali superamenti delle CSC per idrocarburi pesanti e cicloesano in un unico punto; per i terreni insaturi profondi superamenti delle CSC per mercurio in due punti e per idrocarburi pesanti, idrocarburi leggeri e cicloesano in un punto (il medesimo interessato da superamenti nel suolo insaturo superficiale); per i terreni di riporto solo 3 campioni non conformi sull'intero sito .
2. Area "Verde" (interessata da ca. 20 ettari su un totale di 35 ettari dell'intero sito): è stata evidenziata la presenza di situazioni di non conformità esclusivamente nella porzione più settentrionale dell'area. In particolare è stato possibile individuare quattro aree omogenee dal punto di vista stratigrafico e qualitativo (definite area A, area B, area C e area D) e un punto isolato, in corrispondenza della trincea 57b, potenzialmente assimilabile ad un punto a contaminazione localizzata.

Più specificatamente:

- **Area A:** presenza di sacchi depositati sul terreno (principale composto presente: 2-Amino-1- fenil-1,3 propandiolo).

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

- **Area B:** presenza di un rilevato (contaminati: Mercurio, Piombo, Rame, Idrocarburi sup. C 12)
- **Area C:** caratterizzata dalla presenza di una discarica per i fanghi (contaminanti: Mercurio, idrocarburi sup. C 12), provenienti da un impianto di depurazione biologica e fisica, e costituita da vasche opportunamente preparate e compattate. Tale discarica era stata oggetto nel 1976 di una richiesta al Comune di Rodano di autorizzazione all'esercizio ed è stata dichiarata esaurita nel 1980. Nel 1993 è stato effettuato, come concordato con l'U.S.S.L. di Gorgonzola, il monitoraggio della qualità delle acque di falda in tre piezometri ubicati nell'intorno della discarica stessa, che ha evidenziato, in tali acque, le stesse caratteristiche analitiche delle acque dei pozzi dello Stabilimento.
- **Area D:** strato superficiale caratterizzato da terreni di riporto (contaminati principalmente da Cadmio, Mercurio, Piombo e Rame).
- **Trincea 57b:** presenza di contaminazione localizzata a – 4 m da p.c. dovuta principalmente a Mercurio, Rame e Cadmio.

Relativamente alle Acque di falda, le indagini di caratterizzazione effettuate hanno evidenziato una contaminazione diffusa principalmente dovuta a Composti Organici Clorurati e ftalati che l'azienda dichiara non essere direttamente riconducibile alle attività industriali svolte in sito e non legata alle caratteristiche qualitative della contaminazione rilevata nei suoli (principalmente Mercurio).

A tale proposito si evidenzia che in Novembre 2010 il Ministero dell'Ambiente ha emanato una ordinanza nei confronti della ditta per la messa in emungimento della barriera idraulica prevista nel piano d'area o quantomeno dei piezometri più vicini all'area contaminata; dopo una prima opposizione al TAR (respinta) l'azienda ha dato avvio all'emungimento da due piezometri (114 e 173) già esistenti in area con invio dell'acqua emunta al sistema di Trattamento Acque reflue di stabilimento.

Per quanto riguarda la barriera idraulica citata dal Ministero essa non è stata ancora realizzata dal Commissario delegato alla bonifica del Sito di Interesse Nazionale.

Per quanto riguarda infine gli abbancamenti storici di materiali alloctoni in una porzione della cd area verde, la sentenza del TAR Lombardia n.1835/2014, poi confermata con Sentenza del Consiglio di Stato n.4225/2015, ha annullato il provvedimento di diffida del MATTM n.54421/TRI del 7/11/2013 con il quale si imponeva la rimozione degli stessi.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale ha dichiarato che l'impianto si configura quale Stabilimento Soglia Superiore ai sensi del D.Lgs. 105/2015.

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

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
5.1.1.3 Sicurezza di processo e prevenzione di reazioni incontrollate			
5.1.1.3.1	Valutazione di sicurezza delle normali operazioni, prendendo in esame gli effetti potenziali relativi a deviazioni del processo chimico e dei parametri di processo	Totalmente applicata	Redatto Rapporto di Sicurezza ai sensi del D.Lgs 334/99 (Direttiva Seveso) che comprende anche l'analisi sistematica delle deviazioni credibili dei processi. L'ultimo aggiornamento generale del rapporto risale al 2010.
5.1.1.3.2	Assicurare il controllo del processo tramite una o più delle seguenti tecniche: a) misure organizzative	Totalmente applicata	Il controllo dei processi è rigoroso e avviene nel modo seguente. a) Misure organizzative: i ruoli e le responsabilità sono ben definiti; le operazioni sono ben descritte nei Fogli di Lavorazione e nelle Istruzioni di Lavoro; i controlli dei parametri di processo vengono registrati su appositi moduli e controllati dal tecnologo; esistono altre istruzioni e disposizioni descritte nei manuali operativi di reparto; è ben organizzato il passaggio di consegne tra turni successivi; il personale è formato sulla sicurezza, protezione ambientale e assicurazione di qualità e viene sottoposto ad addestramento sia all'assunzione che in occasione dei cambiamenti di mansione.
	b) tecniche ingegneristiche		b) Tecniche ingegneristiche: esiste una funzione apposita denominata Ingegneria che è dotata di personale tecnico selezionato ed altamente qualificato; detta funzione sovrintende i progetti di modifica e le nuove realizzazioni, avvalendosi, se del caso, di consulenti e tecnici esterni. In base alle disposizioni interne, i progetti vengono discussi con la funzione HS&E (Igiene, Sicurezza e Protezione Ambientale) per individuare gli obblighi di legge ed i requisiti atti a garantire gli elevati standard di sicurezza e protezione ambientale che costituiscono voce specifica della politica aziendale. A tal fine ci sono procedure e documenti tecnici interni atti a costituire linee guida per realizzare i progetti con criteri di sicurezza e protezione ambientale (HS&E Design Criteria).
	c) sistemi di blocco della reazione		c) Sistemi di blocco della reazione: l'analisi di rischio individua le reazioni suscettibili di creare situazioni incidentali critiche; per ridurre i rischi ad esse associate, si programmano opportuni interventi tecnici atti non solamente al blocco delle reazioni, ma anche alla prevenzione di reazioni anomale. Tra questi si elencano, a titolo di esempio: <ul style="list-style-type: none"> - installazione di sistemi di allarme e/o blocco manuale o automatico; - inserimento di sistemi tipo dischi a fori calibrati per impedire il dosaggio troppo rapido di reagenti; - possibilità di interrompere le reazioni in corso abbassando la temperatura attraverso l'invio di fluidi freddi in camicie o serpentini; la maggior parte delle nostre reazioni, infatti, viene sensibilmente rallentata dalle basse temperature;

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
			<ul style="list-style-type: none"> - assistenza continua per le operazioni più critiche, specie se eseguite sporadicamente; - controllo di più parametri operativi (temperature, pressioni, portate, ecc...); <p>istruzioni di lavoro e procedure che comprendono le modalità di interruzione e messa in sicurezza dei processi critici.</p>
	d) raffreddamento di emergenza		<p>d) Raffreddamento di emergenza: oltre alla possibilità di introdurre fluidi freddi in camicie o serpentini di cui si è parlato al punto precedente, esiste anche la possibilità di raffreddamento per emergenza di molti serbatoi e altre strutture, attraverso spruzzatori, sistemi splinker, e idranti ad azionamento manuale.</p>
	e) sistemi resistenti alla pressione		<p>e) Sistemi resistenti alla pressione: in stabilimento esiste un elevato numero di attrezzature a pressione, rispondenti ai requisiti di legge in materia; dette attrezzature sono sottoposte regolarmente ai controlli periodici previsti, al fine di garantirne il mantenimento dei requisiti di sicurezza nel tempo e di verificare il funzionamento degli accessori e degli organi di sicurezza installati. Le apparecchiature a pressione sono bollate per determinate pressioni; al fine di non superare mai dette pressioni, vengono installati opportuni sistemi di sicurezza (valvole, dischi di rottura, ecc...) dimensionati sempre per le ipotesi peggiori tra quelle anomale che potenzialmente potrebbero accadere, comprese le cause esterne al sistema in questione. Gli scarichi eventualmente fuoriuscenti da tali dispositivi di sicurezza sono opportunamente convogliati da appositi sistemi di contenimento (blow-down).</p>
	f) controllo di pressione		<p>f) Controllo di pressione: le pressioni vengono controllate, ove opportuno da idonei manometri; se del caso (in base, cioè, alle risultanze dall'analisi di rischio) a questi può essere associato un sistema di allarme o di blocco automatico. In molti casi sui reattori o sulle linee dei fluidi di servizio sono inserite le valvole di sicurezza che intervengono automaticamente nel momento in cui un'anomalia causi un aumento di pressione.</p>
5.1.1.3.3	procedure e provvedimenti tecnici per limitare il rischio di stoccaggio e manipolazione sostanze tossiche (4.2.29)	Totalmente applicata	<p>Procedure: esistono dettagliate procedure inerenti la manipolazione e lo stoccaggio di sostanze tossiche, atte a limitare i rischi per l'uomo, l'ambiente e gli impianti. Si possono suddividere in:</p> <ul style="list-style-type: none"> - procedure generali (es: regole generali stoccaggio prodotti pericolosi presenti nel manuale di Logistica, norme per scarico-carico da autobotti, norme comportamentali e di sicurezza, ecc...); - procedure, istruzioni e manuali operativi di reparto (es: regole di lavoro per il reparto Antraciclinici, ecc...); - procedure emanate per la gestione di sostanze specifiche (es: manipolazione e stoccaggio A.T.A., Procedura per la gestione dei gas tossici, ecc...). <p>Va poi detto che, in ogni reparto, sono presenti schede di rapido intervento che descrivono, per ogni sostanza o per tipologie omogenee di sostanze, quali sono gli interventi prioritari da eseguire, compresa la protezione personale, al fine di evitare contaminazioni e danni alle persone, all'impianto di depurazione o all'ambiente; tali schede sono denominate PIAS (Pronto Intervento Ambientale e di Sicurezza).</p> <p>Provvedimenti tecnici: essendo numerosi, si accenna solamente ai principali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sistemi di contenimento perdite tipo bacini di contenimento (si veda descrizione fatta per altre voci);

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
			<ul style="list-style-type: none"> - sistemi blow-down per contenere fuoriuscite accidentali di fluidi dalle apparecchiature causate da sovrappressioni e conseguente intervento dei dispositivi di sicurezza; - sistemi di rilevazione atmosfere pericolose e incendi; - sistemi di intervento automatico e spegnimento; - sistemi preventivi di raffreddamento serbatoi; - materiali assorbenti disposti in vari punti dello stabilimento; - utilizzo di materiali adeguati alle sostanze da contenere; - fabbricati e aree isolati e dotati di particolari sistemi di sicurezza, per lo stoccaggio di gas tossici; - utilizzo di Glove-box per le produzioni di principi attivi antitumorali; - utilizzo camere SAS con giochi di pressione opportuni per impedire passaggi di sostanze o prodotti da un locale all'altro; - per i gas tossici, si applicano i requisiti descritti nel cap. 4.2.29 ove applicabili.
5.1.1.3.4	Addestramento degli operatori che manipolano sostanze tossiche (4.2.28)	Totalmente applicata	<p>Gli operatori sono formati sui rischi generici e specifici della mansione, nonché sui rischi di incidente rilevante; sono quindi inclusi i rischi correlati alle sostanze tossiche. L'addestramento viene eseguito per i nuovi assunti e per i cambi di mansione, e viene ripetuto in caso di modifiche importanti agli impianti o ai processi. Tutti gli operatori / tecnici che utilizzano o maneggiano gas tossici sono formati e posseggono il patentino per il gas specifico: sono quindi applicati i requisiti richiesti al cap 4.2.28.</p>
5.1.2.1 Progettazione impianto		Non applicabile	Per nuovi impianti.
5.1.2.2 Protezione del suolo e possibilità di contenimento acque			
5.1.2.2.1	Progettare, realizzare, operare e mantenere efficienti le strutture in cui le sostanze contenute rappresentino un rischio potenziale per il terreno e le acque di falda in modo da evitare perdite	Totalmente applicata	<p>Le sostanze pericolose che, per le loro caratteristiche e modalità di impiego o stoccaggio, rappresentano un rischio per il terreno e/o la falda, sono gestite in modo tale da minimizzare tale rischio. Si portano alcuni esempi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rifiuti liquidi in serbatoi: sono installati su bacini di contenimento opportunamente dimensionati per trattenere le capacità secondo quanto previsto dalle norme tecniche; inoltre tali bacini sono dotati di pozzetti di aggrottaggio e isolati rispetto alla rete fognaria, al fine di evitare pericolose immissioni incontrollate all'impianto di depurazione; - rifiuti liquidi e solidi in fusti: sono protetti dall'acqua atmosferica e posizionati su superfici impermeabili cordonate; - solventi e solidi acquistati: possono essere acquistati in fusti o caricati nei serbatoi; in entrambi i casi sono dotati degli stessi requisiti tecnici descritti ai punti precedenti; - carico/scarico liquidi da autobotti: per i liquidi più pericolosi le manovre avvengono posizionando l'autobotte su apposito battuto inclinato con canalina di raccolta di eventuali perdite in fase di connessione-sconnessione; molte manichette sono dotate di attacchi rapidi antigoccia; le pompe di carico sono su superfici cordolate impermeabili; - reparti: nei reparti produttivi le manovre vengono eseguite in locali, chiusi o aperti, dotati di fondo impermeabile; - la rete fognaria viene ispezionata periodicamente

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
			<p>mediante indagine viva con telecamere; ultima ispezione integrale della rete fognaria chimica è stata eseguita nell'anno 2002-2003. Impostato e quindi realizzato conseguente piano di manutenzione straordinaria;</p> <ul style="list-style-type: none"> - acque di spegnimento incendio: fluiscono, attraverso superfici stradali impermeabili, alla rete di raccolta acque bianche il cui scarico può essere deviato alla vasca di raccolta, e da questa inviato al trattamento acque reflue o, se del caso, allo smaltimento esterno.
5.1.2.2.2	Essere in grado di individuare velocemente e con sicurezza le perdite	Totalmente applicata	<p>La garanzia di non interessare il suolo o la falda in caso di perdite è offerta dai seguenti sistemi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - le perdite che avvengono su bacini di contenimento e superfici impermeabili dotate di sistema di raccolta vengono trattenute o convogliate, per cui non interessano suolo e falda; in particolare, le perdite che avvengono all'esterno dei bacini e lungo le vie di trasporto interno sono trattenute da superfici impermeabili e le eventuali acque di lavaggio sono convogliate tramite rete fognaria bianca in vasca di raccolta; - le perdite della rete fognaria sono minimizzate dai programmi di controllo e manutenzione; nell'eventualità, si sottolinea che la rete non è a diretto contatto del terreno, bensì protetta da doppia tubazione ovvero inserita in cunicolo impermeabile in c.a.; - le linee di trasferimento chemicals sono fuori terra e montate in quota su rack paralleli ai viali interni o che li attraversano ortogonalmente: eventuali perdite, oltre a ricadere su zone impermeabili, sono facilmente e tempestivamente individuate dagli Operatori.
5.1.2.2.3	Disporre di sufficienti volumi di contenimento per gestire in sicurezza eventuali perdite	Totalmente applicata	Come già detto, si dispone di adeguati bacini di contenimento per i serbatoi contenenti rifiuti o altre sostanze pericolose per suolo e falda.
5.1.2.2.4	Disporre di sufficienti volumi di contenimento delle acque di spegnimento incendio e delle acque superficiali contaminate	Totalmente applicata	Lo stabilimento dispone di una vasca di capacità pari a 1500 m ³ utilizzabile per contenere sia le acque di prima pioggia potenzialmente contaminate, sia quelle di spegnimento che fluiscono nella rete acque bianche. Le acque di spegnimento che invece dovessero fluire nella rete fognaria (provenienti p.e. dall'interno dei reparti), possono essere isolate in quanto si dispone di 2 vasche di raccolta a monte dell'impianto di trattamento (1600 e 2000 m ³), di cui una è normalmente vuota.
5.1.2.2.5	<p>Applicazione delle seguenti tecniche (4.2.26):</p> <ul style="list-style-type: none"> . aree dedicate ed attrezzate per operazioni di carico-scarico . stoccaggio e raccolta di materiali in attesa di destinazione in aree dedicate e protette . sistemi di contenimento e raccolta delle perdite da pompe, in alternativa regolare ispezione di personale addetto . programmi di controllo ed ispezione di serbatoi e linee di trasferimento situati in aree non protette . disponibilità di sistemi di contenimento e materiali assorbenti . verifiche strutturali 	Totalmente applicata	<p>Aree dedicate ed attrezzate per operazioni di carico-scarico: sono presenti in vari punti dello stabilimento, con fondo impermeabilizzato, pendenza opportuna e griglia di raccolta.</p> <p>Stoccaggio e raccolta di materiali in attesa di destinazione in aree dedicate e protette: i rifiuti sono staccati in aree autorizzate, adeguatamente protette; altri eventuali materiali pericolosi sono prodotti e intermedi, che vengono ovviamente stoccati in luoghi protetti in quanto suscettibili di degrado qualitativo; infine altri materiali vari in piccola quantità in attesa di destinazione e potenzialmente pericolosi, sono temporaneamente depositati in zone protette nei reparti stessi;</p> <p>Sistemi di contenimento e raccolta delle perdite da pompe, in alternativa regolare ispezione di personale addetto: le pompe di reparto sono collocate su fondo impermeabile che possiede griglie di raccolta; le pompe esterne sono su fondo impermeabile cordolato per raccogliere le piccole perdite; molte pompe e apparecchiature vengono avviate sul posto ed è quindi</p>

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
			<p>previsto il controllo di buon funzionamento ad ogni avvio.</p> <p>Programmi di controllo ed ispezione di serbatoi e linee di trasferimento situati in aree non protette: come si è detto, gli stoccaggi fuori terra di sostanze pericolose offrono adeguate protezioni, e non vi sono situazioni particolari in cui la perdita potrebbe affluire direttamente in suolo o falda (vedere la presente tabella al punto 5.1.2.2.2). In ogni caso è previsto, in base all'organizzazione del reparto di competenza, un controllo periodico dei livelli di molti serbatoi comprendente anche un'ispezione visiva sul campo, di cui esiste registrazione; i serbatoi in pressione vengono ispezionati e collaudati periodicamente secondo i disposti legislativi e dell'Ente di controllo (A.S.L.); i serbatoi interrati vengono controllati periodicamente in base a un piano specifico (e sono stati ridotti significativamente di numero negli scorsi anni); le linee interne ai reparti sono oggetto di prove in bianco e/o pressatura con acqua in varie occasioni (cambio campagna, cambio d'uso, controlli di inizio lavorazione, ecc...); anche le linee di trasferimento esterno sono oggetto di manutenzione.</p> <p>Disponibilità di sistemi di contenimento e materiali assorbenti: di sistemi di contenimento si è già ampiamente parlato; i materiali assorbenti sono dislocati in vari punti strategici dello stabilimento, noti e denominati "punti rossi", molto visibili sui viali principali.</p> <p>Verifiche strutturali: vengono fatte verifiche periodiche su apparecchiature a pressione, centrifughe, ecc ...; quando necessario viene controllato lo stato dell'apparecchiatura con visita interna e scoibentazione esterna, e vengono rilevati gli spessori attraverso l'esecuzione di prove non distruttive. Delle prove viene conservata documentazione.</p>
5.1.2.3		Non applicabile	
5.1.2.4 Minimizzazione delle emissioni di COV			
5.1.2.4.1	contenimento e chiusura delle sorgenti; chiusura delle aperture per evitare emissioni incontrollate (4.2.18)	Totalmente applicata	Inseriti cicli chiusi per il carico da autobotte dei principali serbatoi di stoccaggio solventi. Dosaggio di solvente a boccaporto chiuso laddove è possibile. Utilizzo di valvole rampini per evitare fuoriuscita continua di vapori di solvente verso gli impianti di abbattimento; utilizzo di doppie tenute (tenute a "perdita zero") per i nuovi impianti e in caso di intervento di sostituzione. Disposizioni e istruzioni di lavoro atte ad evitare boccaporti lasciati aperti, cosa che è anche incompatibile con i requisiti di qualità.
5.1.2.4.2	Essiccamenti con N2 in circuito chiuso, utilizzando condensatori per il recupero di solvente (4.2.14)	Non applicabile	Gli essiccamenti avvengono o sotto vuoto oppure mediante utilizzo di aria: non sorge il problema di dover recuperare l'azoto. Quindi non si utilizza il ciclo chiuso di recupero diretto sulla macchina; i solventi vengono comunque recuperati convogliando gli sfiati agli abbattitori a condensazione.
5.1.2.4.3	Risciacqui e lavaggi con solvente di apparecchi mantenendo gli stessi chiusi	Applicata ove possibile	Regolarmente fatto, tranne in casi particolari che lo impediscano. Molti lavaggi sono compiuti con il fluido che ricircola in ciclo chiuso e viene mantenuto in temperatura da uno scambiatore (lavaggio a reflusso), e quindi devono necessariamente avvenire a boccaporto chiuso.
5.1.2.4.4	Bilanciamento dei vapori	Applicata ove possibile	Laddove esistono più apparecchiature, serbatoi, "porcellini" o vessel posti in vicinanza e contenenti il medesimo solvente, si utilizzano sfiati comunicanti inserendo la valvola rampini solo sul collettore a valle del pettine; tuttavia tali situazioni sono limitate, perché generalmente si tratta di recipienti contenenti solventi diversi per i quali il bilanciamento degli sfiati creerebbe situazioni di contaminazione dequalificando i solventi stessi; sui reattori non è realizzabile perché inquinerebbe la produzione ed è impedito dalle norme GMP (Norme di Buona

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
			Fabbricazione). Ci sono poi i cicli chiusi utilizzati per i trasferimenti della stessa sostanza tra recipienti differenti, compresi i serbatoi carrellati.
5.1.2.5 Minimizzazione del volume e dei flussi di massa degli effluenti gassosi			
5.1.2.5.1	Chiusura delle aperture non necessarie per evitare l'aspirazione da parte dei sistemi di collettamento	Totalmente applicata	A tal fine provvedono le valvole a pressione tipo "Rampini". La valvola infatti è posta sullo sfiato di una apparecchiature, ed è normalmente chiusa, impedendo quindi di far fluire in continuo i vapori verso il sistema di abbattimento. La valvola si apre solo quando si raggiunge una pressione sufficiente a vincerne la forza esercitata dal suo peso. Può succedere: ordinariamente, quando si carica il recipiente, avviene una reazione con produzione di gas o calore, si riscalda il reattore; accidentalmente: in caso di anomalia).
5.1.2.5.2	Assicurare la tenuta delle apparecchiature di processo, specialmente dei contenitori	Parzialmente applicata	Esiste un programma di manutenzione preventiva che permette di controllare le tenute delle apparecchiature più importanti e intervenire quando necessario.
5.1.2.5.3	Utilizzare una inertizzazione non continua (4.2.19) (per le distillazioni)	Totalmente applicata	Sia per le distillazioni che per i reattori in generale, le inertizzazioni degli apparecchi sono attuate inviando l'azoto a bassa pressione (p.e. 20-30 mm), inferiore alla pressione di apertura della valvola di sfiato: in altre parole l'azoto entra nel serbatoio solo quando è necessario, ossia quando tende a crearsi una diminuzione di pressione causata da svuotamenti, raffreddamenti o apertura della valvola di sfiato. Negli altri casi, il bilanciamento di pressione impedisce l'ingresso dell'azoto.
5.1.2.5.4	Ridurre al minimo gli off-gas da distillazione ottimizzando i condensatori (4.2.17)	Totalmente applicata	Se ne tiene conto nel dimensionamento in progettazione: i processi di distillazione e gli impianti sono oggetto di messa a punto da parte del settore ingegneria, che considera anche l'ottimizzazione dei condensatori.
5.1.2.5.5	Alimentare i liquidi al fondo dei recipienti	Parzialmente applicata (ove possibile)	I serbatoi carrellati sono strutturati in modo da permettere l'alimentazione dal fondo. Per i reattori, invece, la cosa non è molto applicabile se si considera il binomio costi-benefici: l'ingresso di tubi sul fondo è sconsigliabile perché si tratterebbe di operare modifiche sul fondo di apparecchi a pressione, e non sempre la camicia permette idonei spazi liberi; il prolungamento verso il fondo dei tubi provenienti dall'alto genera problemi causa presenza di setti, agitatori e strumenti, e crea ulteriori possibili zone in cui può depositarsi del materiale che va rimosso per evitare successivi inquinamenti del prodotto. Va poi sottolineato che si opera mediante tanti reattori di piccole dimensioni, per cui nel nostro caso non si vedrebbero benefici significativi dall'applicazione della BAT.
5.1.2.5.6	Nelle aggiunte di liquidi e solidi, utilizzare il solido come un coperchio dinamico	Non applicabile	Non è applicabile, in quanto il solido deve essere diluito/miscelato nel liquido, per cui non è introdotto in quantità tali da poterlo utilizzare come tappo dinamico.
5.1.2.5.7	Ridurre al minimo i picchi di flusso e di carico (4.3.5.14 e 4.3.5.13)	Totalmente applicata	Dal punto di vista operativo, si hanno molti impianti non dedicati multi-porpose che possono trattare solamente una produzione alla volta, senza appesantire il carico totale di emissioni convogliate all'abbattitore; inoltre ogni singola lavorazione, comprese quelle svolte in impianti dedicati, avviene in modalità batch tale da non permettere la simultaneità di un numero elevato di fasi, con limitazione delle emissioni contemporanee. Infine, i dosaggi e i colaggi di reagenti sono controllati e avvengono mediante tempistiche ben definite che fanno parte delle prescrizioni dei fogli di lavorazione: dette tempistiche sono studiate per ottenere reazioni lente, complete e controllate, per cui anche i vapori di reazione prodotti non hanno picchi di elevata intensità.
5.1.2.6 Minimizzazione dei volumi e dei carichi delle acque reflue			

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
5.1.2.6.1	Riesaminare i processi allo scopo di evitare la formazione di acque madri saline o di rendere possibile il loro trattamento mediante tecniche di separazione: . membrane . processi a solvente . estrazioni (4.2.4, 4.2.23, 4.2.24, 4.2.25)	Totalmente applicata	I processi attualmente applicati sono stati studiati anche per minimizzare i volumi delle acque reflue, e sono soggetti a revisioni e ottimizzazione da parte della struttura di Ricerca & Sviluppo.
5.1.2.6.2	Lavaggi in controcorrente dei prodotti	Non applicabile	
5.1.2.6.3	Linea del vuoto senza utilizzo di acqua ma solvente opportuno	SI (applicazione parziale + applicazione alternativa)	Si utilizzano pompe ad anello liquido di solvente specificatamente ove possibile, come al reparto MLL (isobutile acetato). Negli altri casi si sono eliminate varie pompe ad anello liquido o Wiegand per sostituirle con pompe da vuoto a secco.
5.1.2.6.4	Definire chiare procedure per la determinazione e il completamento della reazione in caso di processi batch	Totalmente applicata	Norme di buona fabbricazione (cGMP) e di qualità sui principi attivi farmaceutici impongono DMF, istruzioni e fogli di lavorazione molto precisi, particolareggiati e dettagliati.
5.1.2.6.5	Raffreddamento indiretto	Totalmente applicata	I raffreddamenti sono indiretti e avvengono per scambio termico in camicie, serpentini o scambiatori. In ogni caso non si ha commistione, e conseguente inquinamento, tra i fluidi.
5.1.2.6.6	Adottare la tecnica del lavaggio a due stadi (prelavaggio e lavaggi)	Totalmente applicata	Viene attuato il lavaggio a più stadi (acque madri, secondi lavaggi, ecc...)
5.1.2.7 Minimizzazione dei consumi energetici			
5.1.2.7.1	Verificare le opzioni ed ottimizzare i consumi energetici (per le distillazioni)	Non applicabile	Non sono presenti importanti colonne di rettifica, come succede invece per altre tipologie di impianti chimici, demandando per lo più all'esterno tale attività. Nelle rettifiche esistenti si utilizzano i sistemi di scambio termico descritti ai cap. 4.2.10 e 4.2.19, ma poiché si tratta di operazioni di piccola entità e sporadiche, non ha senso introdurre il secondo stadio e, di conseguenza, non è possibile effettuare scambi incrociati tra più colonne.
5.2 GESTIONE E TRATTAMENTO DEI RESIDUI			
5.2.1 Bilancio di massa e analisi dei flussi dei residui			
5.2.1.1.1	Effettuare bilancio di massa su base annuale per COV, TOC o COD, AOX o EOX, metalli pesanti	SI (applicazione parziale ove ritenuto utile)	Effettuato per COV e AOX. Sul COD/TOC il bilancio globale di stabilimento è di scarso significato; viene invece eseguito giornalmente relativamente all'impianto di trattamento acque reflue. Sui metalli pesanti, non essendo un problema dell'attività, non è realizzabile per trascurabilità dei dati dei flussi.
5.2.1.1.2	Quantificare e caratterizzare in dettaglio i diversi flussi (sia per aria che per acqua)	Totalmente applicata	ARIA: i flussi sono stati caratterizzati, come si evince dalle tabelle relative alle emissioni in atmosfera. ACQUA: si dispone di analisi e di studi che hanno permesso di determinare i contributi di ogni lavorazione alla produzione di acque reflue e di COD; tali dati sono utilizzati generalmente per la ripartizione dei costi o in caso di studio sull'impatto di un nuovo prodotto o di un incremento produttivo in previsione. A questi studi si aggiungono i dati rilevati quotidianamente all'ingresso dell'impianto di trattamento acque reflue (vedere la presente tabella al punto 5.2.5.8.1), che sono usati anche per ottimizzare i reflui dei processi di lavorazione, individuare scarichi anomali dai reparti, ecc...
5.2.1.1.3	Verificare almeno i parametri di tabella per i residui acquosi (v.tab. 5.1)	Totalmente applicata	Le analisi vengono svolte quotidianamente, in più punti dell'impianto di depurazione e allo scarico, per tutti i parametri potenzialmente presenti nello scarico (COD, solventi, azoto, dati di portata, pH, ecc...), tranne che per il

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
			BOD ₅ che viene eseguito ogni 2 mesi per lo scarico S2 e ogni 3 mesi per lo scarico S1: per tale parametro non è infatti necessaria una determinazione giornaliera, avendo già la determinazione del COD e di alcuni parametri (tra cui solventi) che danno indicazione precisa sulla degradabilità dello scarico. Periodicamente viene eseguita un'analisi per la determinazione degli parametri previsti dal D.Lgs 152/99 che non si ha motivo di determinare giornalmente (metalli pesanti, solidi sospesi, ecc...). Per maggiori dettagli, vedere la presente tabella al 5.2.5.8.1.
5.2.1.1.4	Per le emissioni gassose monitorare il profilo emissivo relativo alle modalità di processo	SI (applicata per quanto fattibile)	La complessità e variabilità del ciclo produttivo non consente una valida quantificazione di tutti i flussi; sono pertanto presi in considerazione i flussi ritenuti più significativi, provvedendo al loro convogliamento ai specifici impianti di abbattimento.
5.2.1.1.5	Monitorare individualmente le sostanze con potenziale ecotossicologico	Totalmente applicata	Le sostanze con potenziale ecotossicologico vengono monitorate quotidianamente.
5.2.1.1.6	Verificare i singoli flussi di aeriforme per destinarli a recupero o abbattimento	Totalmente applicata	<p>Gli impianti di trattamento sono stati progettati per trattare nel modo migliore le emissioni dello stabilimento, analizzando preventivamente alcune alternative per individuare il processo migliore. Nella maggior parte dei casi, si ricade sui sistemi di abbattimento anziché quelli di recupero di massa o energia, per i seguenti motivi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • le emissioni di solventi solubili in acqua sono di concentrazione non elevata, causa i numerosi flussaggi con azoto effettuati sulle apparecchiature per evidenti motivi di sicurezza; ciò rende più oneroso il recupero energetico, sia in termini economici che ecologici; • le emissioni sono normalmente discontinue, cosa non idonea alla combustione; • il p.c.i. delle emissioni è generalmente troppo basso per avere convenienza nei trattamenti di combustione termica; • i flussi contenenti alogenati, invece, non sono trattabili mediante processi di combustione senza generare altri inconvenienti. <p>Per i motivi suddetti, la scelta tecnica cade generalmente tra il tipo di abbattitore più opportuno. Va poi detto che molti sistemi di abbattimento adottati permettono comunque il recupero di materia:</p> <ul style="list-style-type: none"> • adsorbimento su letto di carbone attivo: il condensato dal vapore di desorbimento viene riutilizzato esternamente; • condensazione termica: il condensato degli stadi a super-freddo e di quelli intermedi viene riutilizzato esternamente; il condensato dei primi stadi (-10 °C) è troppo diluito in acqua per il recupero.
5.2.2 RIUTILIZZO DEI SOLVENTI			
	Riutilizzare i solventi, per quanto possibile in funzione dei requisiti di purezza, mediante: . riutilizzare i solventi per successiva campagna del medesimo principio attivo . effettuare la purificazione e il riutilizzo nel sito o fuori sito . riutilizzare il loro potere calorico	SI (applicata per quanto possibile)	<p>I requisiti di purezza richiesti per le materie prime in ingresso ai nostri processi sono tali da limitare sensibilmente le possibilità di riutilizzo. Nonostante ciò, negli ultimi anni, si sono fatti molti sforzi per aumentare i riutilizzi, che si possono dividere in 2 tipologie:</p> <ul style="list-style-type: none"> • riutilizzo interno: dal bilancio COV eseguito ai sensi del DM 44/2004 si può vedere che il riutilizzo interno (termine I2) è all'incirca pari al solvente acquistato (termine I1); si tratta per lo più di reimpiego nello stesso processo, senza trasformazioni importanti se non separazioni densimetriche o piccole distillazioni;

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
			<ul style="list-style-type: none"> riutilizzo esterno: dal punto di vista ecologico è importante sottolineare che una buona parte dei rifiuti costituiti da solventi esausti uscenti dallo stabilimento viene codificata come R13 in quanto riutilizzata dalla società che lo rileva, previo trattamento di rettifica.
5.2.3 TRATTAMENTO DEGLI AERIFORMI			
5.2.3.1 Scelta delle tecniche di recupero e di abbattimento			
5.2.3.1.1	Utilizzare condensatori con temperature idonee sui flussi di processo (4.2.1, 4.3.5.6, 4.3.3, 4.2.5, 4.2.6, 4.2.7)	Totalmente applicata	L'utilizzo degli abbattitori per condensazione è normalmente limitato al trattamento degli sfiami insolubili o degli sfiami misti solubili + insolubili. Infatti, per trattare emissioni contenenti unicamente solventi solubili, sono da preferirsi altri sistemi di abbattimento (principalmente assorbimento per contatto con fase acquosa), in quanto più economici nella gestione. I condensatori sono tutti progettati per lavorare alla temperatura opportuna affinché avvenga la condensazione delle sostanze da separare, determinabile a partire dalle tensioni di vapore delle stesse. Spesso i condensatori si trovano a lavorare su solventi aventi tensioni di vapore elevate, per cui sono progettati per arrivare a temperature molto basse (fino a -100 °C); in tal caso utilizzano la gassificazione di azoto liquido come fluido criogenico. Per i sistemi di questo tipo sono presenti delle fasi di condensazione a monte, onde separare man mano il vapore d'acqua e i solventi meno volatili, evitando così rapidi intasamenti dei moduli super-freddi a causa delle eccessive solidificazioni. Per maggiori dettagli sui sistemi di abbattimento si rimanda al capitolo 6.
5.2.3.1.2	Qualora i flussi di massa non rientrano nel campo di tab.5.2, applicare tecniche di recupero e/o abbattimento (4.3.5.13)	Totalmente applicata	I criteri utilizzati per inserire o meno i sistemi di abbattimento sono stati, ovviamente, quelli previsti dal contesto legislativo inerente il D.P.R. 203/88 e il D.M. 12/07/1990. Controllando i dati di Tab. 5.2 della BAT, si è verificato che, in linea di massima, la situazione in essere corrisponde alle indicazioni della tabella stessa.
5.2.3.1.3	Qualora i flussi di massa non rientrino nel campo di tab.5.2 migliorare l'efficienza dei sistemi di recupero e/o abbattimento	Totalmente applicata	Vedi punto precedente.
5.2.3.1.4	<p>Applicare l'ossidazione termica o catalitica, se:</p> <ul style="list-style-type: none"> il combustibile di supporto può essere sostituito da rifiuti organici liquidi è possibile in condizioni normali l'autosostentamento la condizione precedente può essere conseguita previo strippaggio dei COV dalle acque è possibile conseguire un risparmio sul consumo di energia primaria quando ciò permette il recupero o riutilizzo di altri componenti (HCl, HBr, ecc.) 	Non applicabile	Non si rientra nelle condizioni elencate che darebbero convenienza ai sistemi di combustione termica o catalitica rispetto ad altri sistemi di trattamento. Per altri dettagli si rimanda al punto 5.2.1.1.6. della presente tabella.
5.2.3.1.5	Nel caso di ossidazione termica o catalitica (4.3.5.7) il livello di emissione è: <0.05 kg/h (come C) o <5 mg/Nmc (come C)	Non applicabile	
5.2.3.2 Recupero/abbattimento NOx		Non applicabile	L'abbattimento di NOx per i fumi di combustione in centrale termica non è necessario, con riferimento ai limiti del DM 12/07/1990, per i seguenti motivi:

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
			<ul style="list-style-type: none"> il combustibile utilizzato è il gas naturale e ciò limita grandemente la formazione di NOx dovuti all'azoto contenuto nel combustibile; il coefficiente di eccesso d'aria in combustione è mantenuto su valori rigorosamente bassi, in modo tale da limitare la formazione dei cosiddetti "NOx termici", ossia di quelli che si sviluppano in combustione a causa dell'azoto presente nell'aria comburente.
5.2.3.3 Recupero/abbattimento HCl, Cl₂ e HBr/Br₂			
5.2.3.3.1	Livello di emissione BAT per HCl: 0.2-7.5 mg/mc o 1-81 g/h. Se necessario abbattere con uno o più scrubber utilizzando acqua o soluzione NaOH	Totalmente applicata	I flussi di emissioni di HCl sono trascurabili; in ogni caso, laddove vi sia la possibilità di piccole emissioni sporadiche, è comunque previsto uno stadio di lavaggio con soda.
5.2.3.3.2	Livello emissioni di Cl ₂ <0.1 mg/mc. Se necessario utilizzare tecniche di assorbimento (4.3.5.5) o scrubber con idonee soluzioni (es. NaOHSO ₃)	Non applicabile	Non vi sono emissioni di cloro gassoso.
5.2.3.3.3	Livello emissioni di HBr <1 mg/mc. Se necessario abbattere con scrubber (H ₂ O o sol.NaOH)	Non applicabile	Non vi sono emissioni di HBr
5.2.3.4 Rimozione di ammoniaca			
5.2.3.4.1	Livello di emissione tra 0.1 – 10 mg/Nmc o 0.001-0.11 kg/h. Se necessario abbattere con scrubber (H ₂ O o soluzione)	Totalmente applicata	Vi è un caso specifico (reparto Area U) dove è stato installato un abbattitore colonna di lavaggio con soluzione acido fosforico. Il livello di emissione dopo l'abbattimento è in linea con i valori indicati dalla BAT.
5.2.3.5 Abbattimento di SO₂ Livello di emissione di 0.08 - 6 mg/Nmc o 0.001-0.07 kg/h. Se necessario abbattere con scrubber (H ₂ O o NaOH)		Non applicabile	Non vi sono emissioni significative di SO ₂ ; si precisa, inoltre, che l'utilizzo delle bombole di SO ₂ non è significativo.
5.2.3.6 Abbattimento di particolato Livello di emissione di 0.05-5 mg/Nmc o 0.001-0.1 kg/h. Se necessario applicare tecniche di filtrazione, precipitazione elettrostatica ecc.		Totalmente applicata	Gli sfiati aventi possibilità di emettere polveri sono ben conosciuti e presenti in numero limitato; data la natura degli impianti, sfiati significativi con polveri posso trovarsi solo per alcune limitate fasi, come quelle di essiccamento, confezionamento, carico o pesatura polveri, ecc... In tutte queste situazioni vengono inseriti idonei abbattitori di polveri laddove ci sia la possibilità di emissioni superiori ai limiti indicati. Gli abbattitori di polveri, molti dei quali sono filtri assoluti, garantiscono il non superamento finale dei limiti previsti dalla BAT, come confermano le analisi eseguite.
5.2.4 DISTRUZIONE DI CIANURI LIBERI		Non applicabile	
5.2.5 GESTIONE E TRATTAMENTO DI EFFLUENTI ACQUOSI			
5.2.5.1.1	Segregare e/o pretrattare per lo smaltimento: - acque madri da alogenazioni - acque di processo, condensati contenenti sostanze biologicamente attive a livelli che possano costituire un rischio per successivi trattamenti o per l'ambiente ricettore dopo trattamento	Totalmente applicata	Si sono individuati alcuni casi specifici di acque di processo che non sono inviate al trattamento acque reflue di stabilimento ma vengono segregate e quindi inviate alla termodistruzione presso esterni.
5.2.5.1.2	Segregare e collettare separatamente acidi spenti (p.es. da sulfonazione e nitrurazione) per un successivo recupero in sito o fuori	Non applicabile	

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
	sito, se tecnicamente possibile		
5.2.5.2 Pretrattamento di flussi con carico organico rilevante difficilmente biodegradabile (4.3.8)			
5.2.5.2.1	Segregazione e pretrattamento dei flussi	Totalmente applicata	Si dispone di un impianto di pre-trattamento per flussi poco biodegradabili (separazione in 2 flussi di cui uno concentrato e uno depurato dalle sostanze in questione) che attualmente non è in servizio ma può essere avviato quando necessario.
5.2.5.2.2	Classificare come rilevanti i flussi con biodegradabilità inferiore all'80-90% (4.3.8.6, 4.3.8.7 e 4.3.8.8) o con carico organico difficile di 7.5-40 kg TOC per batch o giorno	Totalmente applicata	Il criterio con il quale sono stati individuati i flussi poco biodegradabili è analogo a quello indicato nella BAT.
5.2.5.2.3	Obiettivo BAT per tali flussi è la rimozione del 95-100% del carico di COD mediante il pretrattamento ed il successivo trattamento biologico	Non applicabile	Come già detto in altre voci della tabella, i flussi di cui alla BAT precedente non vengono inviati al Trattamento Acque Refue.
5.2.5.3 Rimozione di solventi dai flussi acquosi			
5.2.5.3.1	Rimozione dei solventi mediante strippaggio, distillazione, estrazione e successivo recupero dei solventi. Solamente se il costo del trattamento biologico e di acquisto dei solventi è superiore ai costi di cui sopra	Totalmente applicata	I reflui contenenti solventi fluiscono all'impianto di trattamento acque reflue solo se di bassa concentrazione. Tutti gli stream concentrati non vengono inviati al TAR, ma vengono sottoposti a separazioni e/o rettifiche interne o esterne. Nel caso di trattamenti interni, la parte di risulta a bassa concentrazione può successivamente essere inviata al trattamento senza problemi.
5.2.5.3.2	Recupero di solventi da soluzioni acquose allo scopo di utilizzare il loro potere calorifico (se il bilancio energetico è positivo)	Non applicabile	Non viene effettuato in quanto il bilancio energetico non è positivo; inoltre spesso nascono problematiche di presenza alogenati (vedere lo sviluppo dei punti 5.2.3.1.4 e 5.2.1.1.6.)
5.2.5.4 Rimozione di idrocarburi clorurati da flussi acquosi (4.3.8.18, 4.3.8.19, 4.3.8.20)			
5.2.5.4.1	Rimozione per es. tramite strippaggio degli idrocarburi clorurati per ridurre le concentrazioni tra 0.13-1 mg/l prima dell'avvio al trattamento biologico o allo scarico in fognatura	NO (applicazione alternativa)	Gli idrocarburi clorurati, specie se concentrati, non vengono inviati all'impianto di trattamento acque reflue. Si veda inoltre il punto 5.2.5.3.1 della presente tabella, valido per tutti i solventi in generale.
5.2.5.5 Pretrattamento di residui contenenti AOX		NO (applicazione alternativa)	Per residui concentrati vedere quanto già detto al punto 5.2.5.3.1 della presente tabella. Per i residui che possono contenere tracce di AOX è ammesso il trattamento presso l'impianto biologico.
5.2.5.5.1	Pretrattamento dei flussi di processo con rilevanti carichi di AOX per ridurre la loro concentrazione tra 0.5-8.5 mg/l prima delle loro alimentazione al trattamento biologico o dello scarico in fognatura	NO (applicazione alternativa)	Gli AOX non vengono inviati al trattamento acque reflue, se non a bassissime concentrazioni, compatibili con le specifiche d'ingresso dell'impianto TAR che sono in linea con i valori di riferimento indicati nella BAT. Si veda quanto detto in 5.2.5.4.1 e in 5.2.5.3.1 della presente tabella. Non servono quindi pretrattamenti, che però possono essere eseguiti al fine di separare da un flusso di partenza destinato all'esterno 2 flussi: uno poco concentrato che può essere inviato al TAR, uno concentrato che viene pur sempre inviato all'esterno, ma ha un volume inferiore al refluo di partenza. I sistemi utilizzati sono compresi tra quelli del Cap. 4.3.8.14, Tab. 4.66
5.2.5.6 Pretrattamento dei residui contenenti metalli pesanti			
5.2.5.6.1	Pretrattare i flussi acquosi contaminati da metalli pesanti utilizzati nel processo, sino a raggiungere i limiti di concentrazione di tab.5.5 prima del loro trattamento biologico o dello scarico in fognatura	Non applicabile	Non vi sono flussi acquosi contaminati da metalli pesanti.

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
5.2.5.7 Impianto centrale di trattamento biologico			
5.2.5.7.1	Disporre di un impianto centrale di trattamento biologico	Totalmente applicata	Si dispone di tale impianto.
5.2.5.7.2	Nel caso di un impianto congiunto di trattamento verificare che il risultato finale di depurazione non sia inferiore a quello raggiungibile con un impianto singolo dedicato	Non applicabile	
5.2.5.7.3	Conseguire livelli di COD tra 12-250 mg/l come media annuale (4.3.9.10)	Totalmente applicata	Livello di COD in uscita medio pari a 60-70 mg/l (scarico S1) e < 10 mg/l (scarico S2)
5.2.5.7.4	Conseguire il massimo vantaggio di degradazione biologica possibile, con eliminazione del 99% o più del carico di BOD e concentrazioni in uscita di BOD tra 5-18 mg/l	Parzialmente applicata	La resa di abbattimento del BOD è superiore al 99%. Il valore di BOD in uscita allo scarico S1 è leggermente superiore a quanto indicato (circa 25-30 mg/l), ovviamente a causa degli elevati quantitativi di BOD entrante.
5.2.5.7.5	Conseguire i livelli di emissione di N tra 2-20 mg/l come media annuale	Totalmente applicata	N totale medio del 2004 scarico S1: < 1 mg/l N totale medio del 2004 scarico S2: < 2 mg/l
5.2.5.7.6	Conseguire i livelli di emissione di P di 0.2-15 mg/l come media annuale	Totalmente applicata	P totale medio del 2004 scarico S1: < 10 mg/l P totale medio del 2004 scarico S2: < 1 mg/l
5.2.5.7.7	Conseguire livelli di emissione di metalli pesanti come segue (mg/l): rame 0.007-0.1 cromo 0.004-0.05 nichel 0.01-0.05 zinco 0.05	Totalmente applicata	Rame: non presente Cromo: non rilevato all'analisi (< 0.004) Nichel: non presente Zinco: non rilevato all'analisi (< 0.05)
5.2.5.7.8	Conseguire livelli di emissione di AOX tra 0.1-1.7 mg/l come media annuale	Totalmente applicata	AOX medio del 2004 scarico S1: < 1 mg/l AOX medio del 2004 scarico S2: < 0.1 mg/l
5.2.5.7.9	Conseguire i livelli sotto elencati per solidi sospesi e tossicità: S.S. 10-20 mg/l LIDf 1-2 mg/l LIDd 2-4 mg/l LIDa 1-8 mg/l LIDI 3-16 mg/l LIDeu 1.5 mg/l	Totalmente applicata	S.S. inferiore a 20 mg/l, per entrambi gli scarichi Come test di tossicità viene eseguito quello relativo alla Daphnia, che risulta in linea con il valore indicato.
5.2.5.8 Monitoraggio dell'effluente (4.3.9.8, 4.3.8.22)			
5.2.5.8.1	Monitorare regolarmente l'effluente finale, determinando almeno i parametri di tab.5.1. Per la frequenza di monitoraggio vedasi tab.4.80	SI (applicazione totale per quanto ritenuto utile)	Le analisi vengono svolte quotidianamente, in più punti dell'impianto di depurazione e allo scarico, per tutti i parametri potenzialmente presenti nello scarico (COD, solventi, azoto, dati di portata, pH, ecc...), tranne che per il BOD ₅ che viene eseguito ogni 2 mesi (per lo scarico S2 e ogni 3 mesi per lo scarico S1: per tale parametro non è infatti necessaria una determinazione giornaliera, avendo già la determinazione del COD e di alcuni parametri (tra cui solventi) che danno indicazione precisa sulla degradabilità dello scarico. Periodicamente viene eseguita un'analisi per la determinazione degli parametri previsti dal D.Lgs 152/06 che non si ha motivo di determinare giornalmente (metalli pesanti, ecc...)

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

RIF.	BAT	STATO APPLICAZIONE	MODALITÀ DI APPLICAZIONE
			<p>alogenati e non alogenati vengono monitorati giornalmente.</p> <ul style="list-style-type: none"> - pH e volume ingresso impianto (S1) e prima dello scarico (S2): monitoraggio continuo - TOC: uscita impianto (S1) e prima dello scarico (S2): monitoraggio continuo - COD ingresso e uscita impianto (S1): giornaliero - COD uscita impianto (S1): trimestrale certificato - COD: prima dello scarico (S2): settimanale + bimestrale certificato - BOD₅: uscita impianto (S1): trimestrale certificato - BOD₅: prima dello scarico (S2): bimestrale certificato - Azoto ammoniacale ingresso impianto (S1): settimanale - Azoto ammoniacale nitroso-ico uscita impianto (S1): settimanale + trimestrale certificato - Azoto ammoniacale nitroso-ico prima dello scarico (S2): settimanale + bimestrale certificato - Fosforo totale. ingresso impianto (S1): settimanale - Fosforo totale: uscita impianto (S1): settimanale - Fosforo totale: prima dello scarico (S2): bimestrale certificato - Solventi: ingresso impianto (S1): giornaliero - Soventi: uscita impianto (S1): giornaliero + trimestrale certificato - Soventi: prima dello scarico (S2): giornaliero + bimestrale certificato - AOX : ingresso impianto (S1): giornaliero - AOX: prima dello scarico (S2): giornaliero + bimestrale certificato - AOX: uscita impianto (S1): giornaliero + trimestrale certificato - Fenolo: uscita impianto (S1): trimestrale certificato - Fenolo: prima dello scarico (S2): bimestrale certificato - Metalli pesanti: uscita impianto (S1): trimestrale certificato - Metalli pesanti: prima dello scarico (S2): bimestrale certificato - Ossigeno e pH in vasca di ossidazione (S1): monitoraggio continuo - Età del fango (S1): semestrale - Solidi sospesi uscita impianto (S1): trimestrale certificato - Solidi sospesi prima dello scarico (S2): bimestrale certificato - Sostanze specifiche in lista ingresso impianto (S1): giornaliero - Sostanze specifiche in lista uscita impianto (S1): giornaliero
5.2.5.8.2	Effettuare regolari test di monitoraggio biologico se sono presenti sostanze con azione ecotossicologica	Totalmente applicata	Saggio di tossicità: ogni 4 mesi (Scarico S1); ogni 3 mesi (scarico S2)
5.2.5.8.3	Applicare tecniche on-line di monitoraggio biologico in combinazione con misure di TOC se esistono problemi di tossicità acuta	Non applicabile	Non è un problema inerente lo stabilimento

Tabella D.1 - Stato di applicazione delle BAT

D.2 Criticità riscontrate

La maggiore criticità del sito produttivo è dovuta al contesto in cui l'azienda opera trattandosi del Polo Chimico di Pioltello Rodano in cui sono insediate diverse aziende a Rischio di Incidente Rilevante

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

nonché Sito di Interesse Nazionale per quanto attiene all'inquinamento del suolo e sottosuolo dovuto ad attività pregresse di Aziende cessate (ex SISAS; ex Farmitalia etc.).

Relativamente alle criticità emerse in sede di Visite Ispettive, nella sottostante tabella si riporta la situazione attuale.

Matrice	Criticità	Situazione attuale
Aria	Mancanza di informazioni sul dimensionamento degli impianti di abbattimento installati in relazione alla DGR 13943/2003 sull'applicazione delle migliori tecniche disponibili.	Gli impianti di abbattimento installati non sono sempre conformi alla DGR 13943/2003. Tuttavia, tali sistemi sono stati installati precedentemente all'entrata in vigore di tale DGR ed i limiti di legge appaiono rispettati.
Aria	Presenza di aspirazioni ambientali nei collettamenti delle emissioni a servizio delle aspirazioni puntuali dei reattori.	Sono state chiuse le griglie fisse del reparto H1, piano terra.
Acqua	Acque di raffreddamento non separate da acque meteoriche in scarico S2 e non campionabili separatamente.	È stato presentato il progetto "acque meteoriche" riportante interventi tecnici e gestionali in sostituzione della separazione delle reti.
	Mancanza di idonei strumenti per la misurazione degli apporti di acque piovane commiste con le acque di raffreddamento	
Acqua	Valore elevato di Saggio tossicità con Daphnia magna a gennaio 2011 per lo scarico S1.	I referti delle analisi effettuati dall'Azienda allo scarico S1 successivamente non hanno mostrato ulteriori criticità.
Rifiuti	Permanenza di rifiuti ed aree contaminate in diversi punti dello stabilimento.	Si veda quanto specificato al par.C.6 Bonifiche.
Rifiuti	Provvedere alla cordolatura della rampa d'accesso alla piazzola di raccolta dei rifiuti non pericolosi presente all'interno dell'area I.	Eseguita la cordolatura.

Lo stato di fatto delle raccomandazioni scaturite al termine dell'ultima Visita Ispettiva, già analizzato nei vari capitoli, è riassunto nella seguente tabella.

Argomento	Raccomandazione	Stato di fatto
Materie prime	Ricerca materie prime alternative a quelle classificate come cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione (alle quali sono associate le classi di pericolo H350, H340, H350i, H360F, H360D - CMR), presentando una relazione riportante le conclusioni raggiunte.	L'Azienda ha precisato che nel settore farmaceutico i metodi di produzione sono depositati presso il Ministero della Salute, pertanto sono autorizzati a produrre solo con tale metodo. Per poterlo cambiare, bisogna prima modificare il DMF (Drug Master File) in tutti i Paesi dove si vende il prodotto e fare in modo che anche i produttori del farmaco finito modifichino le loro documentazioni. Il cambiamento di materie prime in molti casi è ostacolato anche dai brevetti sui farmaci/proprietà intellettuali delle sintesi che non permettono di produrre con certe vie di sintesi perché coperte da brevetti altrui.
Consumi idrici	Individuare soluzioni atte a limitare l'errore dovuto a dati stimati e non misurati, ai fini di un corretto bilancio idrico	Interventi mirati per riduzione dei consumi idrici per il raffreddamento attraverso azioni quali controllo periodico perdite, limitazione ai consumi. Si apprezza una
	Perseguire l'obiettivo di un maggior risparmio della risorsa idrica, valutando delle soluzioni per ridurre il consumo di acque per il raffreddamento,	

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Argomento	Raccomandazione	Stato di fatto
		riduzione del 26% del prelevato da pozzi tra il 2007 e il 2015.
Acque	Monitorare le acque presenti nei bacini del parco B prima del loro svuotamento, analizzando i solventi e iniziando immediatamente e proseguendo per sei mesi.	È stato realizzato il campionamento e l'analisi dei bacini, ma non si è evidenziata la presenza di solventi.
	Presentare un progetto di adeguamento del sistema di raccolta delle acque meteoriche di prima pioggia alle disposizioni del R.R. 24 marzo 2006 n. 4 con relativo crono programma dei lavori.	Presentato progetto "Acque meteoriche"
	Proseguire ad analizzare lo scarico S2 con l'attuale frequenza.	Effettuato
	Inviare a quest'Agenzia una relazione sugli interventi programmati per risolvere le criticità emerse dalla video ispezione della rete fognaria delle acque acide.	Nell'ambito della Convenzione in essere con il Comune di Rodano, la Ditta effettua, con continuità, video ispezioni della rete delle acque acide. Eventuali interventi necessari vengono valutati di volta in volta e sottoposti al MATTM.
Suolo	Verifica se la parte di pavimentazione del magazzino 72 non racchiusa dalle canaline possa costituire una via di deflusso verso l'esterno e, nel caso in cui le pendenze non garantissero di contenere eventuali sversamenti all'interno del magazzino, adottare una soluzione che impedisca lo spandimento all'esterno.	Realizzate griglie di raccolta.
	Ripristinare il prima possibile la pavimentazione danneggiata vicino al parco serbatoi M e verificare con il Comune la possibilità di rivestire la parte in porfido per garantire una maggiore tutela del suolo.	Completamento pianificato 2017,
Rifiuti	Valutare se sia possibile migliorare la separazione a monte del CER 15.02.03, chiedendo uno sforzo agli operatori e procedendo ad una formazione del personale coinvolto.	Sono stati sensibilizzati gli operatori.

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

Misure in atto

L'azienda ha investito in attività di ricerca volte ad individuare soluzioni di prodotto o di processo innovative e compatibili con l'ambiente.

Si sono infatti compiuti e si compiono tutt'ora una serie di attività per:

- progettare e sviluppare prodotti ecologicamente compatibili che richiedono spesso relazioni integrate con fornitori e clienti; a tal fine la nostra attività di Ricerca e Sviluppo cerca costantemente l'ottimizzazione dei processi, riducendo ove possibile il numero di passaggi, e studia e sperimenta variazioni atte a diminuire consumi energetici e costi in termini di risorse naturali e materie prime;
- controllare e assicurare costantemente la qualità dei prodotti, mediante un sistema di gestione della Qualità certificato ISO 9001: 2000 e conforme ai requisiti di buona fabbricazione dell'industria farmaceutica; difatti operare in qualità significa controllare meglio gli impianti, ridurre il numero di lotti fuori-specifica e diminuire la necessità di rilavorare il prodotto o aggiungere fasi correttive; questo comporta, per il nostro settore, una riduzione non indifferente dei consumi di risorse e degli impatti ambientali;
- introdurre tecnologie pulite, ossia alternative a quelle tecnologie che, rispetto alle altre attuate in un certo periodo, hanno un ridotto impatto sull'ambiente; per esempio è in studio un sistema produttivo

che si avvale di un processo fotochimico a minor impatto ambientale dei processi normalmente in uso;

- eliminare o convertire produzioni comportanti elevati impatti ambientali; Olon ha operato per abbandonare la produzione di 7ACA che veniva svolta per via chimica presso lo stabilimento di Rodano e comportava elevato utilizzo di sostanze pericolose tra cui gas tossici, solventi alogenati e sostanze ad elevata tossicità; tale produzione è stata trasferita presso lo stabilimento di Settimo Torinese (TO), dove oggi viene svolta unicamente per via biologica attraverso processi di fermentazione e di successiva separazione su membrane (senza uso di solventi); l'operazione ha comportato ingenti spese impiantistiche e di ricerca, e si è conclusa nell'autunno del 2004, quando nello stabilimento di Rodano è cessata la produzione di 7ACA chimico;
- ottimizzare gli stoccaggi, riducendo la movimentazione interna di materie prime, intermedi e prodotti; studi eseguiti in tal senso hanno permesso, per esempio, di riorganizzare e ridurre e il numero di magazzini limitando le movimentazioni interne; nel 2005, inoltre, si è conclusa l'attività di razionalizzazione e miglioramento della sicurezza dei depositi contenenti gas tossici, sui quali si sono anche eseguiti importanti interventi;
- riciclare le acque reflue industriali (si vedano i recuperi di acque richiamati nel Cap. 4 "Risorse idriche e d energetiche"); altro esempio di recupero di acque è il riutilizzo esterno delle acque di raffreddamento. Infatti le acque che Olon usa per il raffreddamento degli impianti (che entrano in camicie o scambiatori senza contatto diretto con sostanze o prodotti) sono riutilizzate successivamente a scopo irriguo, una volta immesse nel corpo idrico superficiale. A tal fine, esistono vecchi accordi con gli agricoltori della zona in base ai quali Olon deve garantire, anche in caso di fermata degli impianti, un flusso minimo di acqua per gli usi irrigui. Le acque di prima pioggia vengono deviate in una vasca apposita da 1500 m³, mediante la chiusura di paratie regolate in automatico. Tale vasca serve anche per raccogliere le acque di spegnimento incendi o acque contaminate accidentalmente;
- ridurre e/o recuperare i rifiuti in tutte le fasi (es: separazione e recupero degli imballi, del vetro, della carta, del materiale ferroso derivante dall'attività manutentiva, ecc...);
- aumentare le possibilità di riutilizzo dei rifiuti separandoli alla fonte; a tal fine, si sono per esempio realizzate apposite aree (piattaforma ecologica) per il deposito temporaneo degli imballi/oggetti di vari materiali (ferro, acciaio, plastica, vetro, legno), che vengono prelevati separatamente e avviati al riciclo,
- attuare il più possibile il contenimento dei consumi di energia, anche per ovvie necessità economiche, introducendo per esempio macchine a consumi energetici minori o recuperando energia (si vedano p.e. i recuperi attuati in Centrale Termica, descritti nel Cap. 4 "Risorse idriche e d energetiche") In particolare nel periodo 1999-2002 si è messo in atto un programma di economizzazione denominato "SEDAC", in cui sono stati coinvolti tutti, maestranze complete, al fine di proporre, valutare e attuare interventi migliorativi; tra i vari risultati, si è ottenuta l'eliminazione completa della rete di distribuzione vapore a 15 bar che veniva utilizzata in scambiatori per i quali non era sufficiente il vapore a 6 bar: si è inserito un fluido (olio diatermico), grazie al quale le utenze oggi possono essere alimentate con il vapore a pressione normale. Altro esempio di risultato conseguito dal SEDAC è la sostituzione nel 2000 di un compressore per l'aria di rete con un modello innovativo a risparmio energetico. Anche l'inserimento di molti inverter prima assenti è stato fatto per contenimento dei consumi energetici: per esempio al ciclo frigo "Angelantoni", alle centrifughe reparto H, all'impianto TAR (pompe 101, pompe invio al CAP). I consumi energetici vengono ridotti anche a livello di progettazione degli impianti, ad esempio disponendo le apparecchiature sequenzialmente dal piano più alto a quello più basso, così da sfruttare l'effetto gravimetrico durante i trasferimenti di materia;

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

- ridurre i consumi di materie prime e di utilities; a titolo di esempio, l'azoto liquido che si utilizza negli scambiatori degli abbattitori per condensazione viene poi riutilizzato come azoto gassoso di inertizzazione immettendolo in rete;
- limitare le emissioni fuggitive di solventi; tale obiettivo viene attuato p.e. inserendo le doppie tenute sulle pompe (sistemi a emissione zero), installando i cicli chiusi per il carico / scarico di solvente tra recipienti diversi, evitando il più possibile le aperture dei boccaporti con reattore carico, aspirando e trattando l'aria proveniente da aree dove sono possibili delle perdite;
- diminuire le emissioni di solventi convogliate agli abbattitori; esempi di azioni condotte in tal senso sono l'installazione di valvole a pressione sugli sfiati che ne impediscono il fluire continuo verso l'abbattitore, il bilanciamento degli sfiati fra più recipienti laddove è possibile senza generare cross-contamination tra sostanze diverse, la conduzione dei processi a temperature basse (se compatibile con le esigenze produttive), l'acquisto dei solventi nei tagli volumetrici più opportuni per ridurre il numero di travasi;
- ridurre le possibilità di emettere acque reflue con alti picchi di concentrazioni inquinanti; per raggiungere tale obiettivo, Olon ha dotato l'impianto di trattamento acque reflue di idonee procedure gestionali, programmi manutentivi e una struttura impiantistica tale da garantire elasticità al sistema e capacità di sopportare i carichi improvvisi (vasche e serbatoi di equalizzazione, margine operativo per incrementare l'ossigeno alla vasca biologica, possibilità di utilizzare riserve e di modificare il percorso dei flussi, ecc...); inoltre si è migliorata l'affidabilità dell'impianto di trattamento acque inserendo gruppi elettrogeni per i casi di black-out e per le emergenze;
- effettuare una attenta selezione dei trasportatori e degli smaltitori (esistono procedure create a tale scopo);
- modificare, ove tecnicamente possibile, il packaging (materiali usati per il confezionamento) per renderlo maggiormente eco-compatibile; adottare, ove tecnicamente possibile, imballaggi riutilizzabili;
- sostituire, ove tecnicamente possibile, i materiali tossici con altri non tossici, più riciclabili / rinnovabili;
- minimizzare i rischi di contaminazione del suolo e della falda; a titolo di esempio sono state realizzate recentemente molte piattaforme di scarico autobotti per evitare infiltrazioni di possibili perdite durante i trasferimenti; va inoltre citata la piattaforma ecologica impermeabilizzata, realizzata per lo stoccaggio temporaneo in sicurezza di contenitori vuoti e inaugurata nel 2004; per ridurre i rischi di inquinamento suolo e falda, dal 1996 al 2000 si sono disattivati, svuotati e bonificati 46 serbatoi interrati; i serbatoi interrati rimasti attivi vengono controllati periodicamente per verificarne l'integrità; negli scorsi anni si è realizzata una vasca di contenimento per i serbatoi appartenenti all'impianti di trattamento biologico acque reflue, onde evitare contaminazioni provenienti dallo stesso; altro esempio è la disattivazione e bonifica del serbatoio contenente nafta (200 m³), possibile fonte di inquinamento del suolo;
- ridurre al minimo la possibilità di accadimento di incidenti con effetti negativi sull'ambiente; questo obiettivo si ottiene con una corretta gestione della sicurezza attuata a tutti i livelli e organizzata al fine di prevenire gli incidenti rilevanti (quelli che, per intenderci, possono avere effetti sull'esterno e quindi sicure implicazioni ambientali), in base ai disposti del D.Lgs 105/2015 (Normativa Seveso III) e s.m.i.;
- ridurre al minimo la gravità in caso di accadimento di incidenti con effetti negativi sull'ambiente; si veda quanto riassunto nel capitolo 3 "Descrizione del complesso IPPC" a proposito della gestione delle emergenze in generale e in particolare di quelle ambientali; in aggiunta a ciò possono essere fatti alcuni esempi di installazioni o sistemi di contenimento: impianti di abbattimento di emergenza, sistemi blow-down per contenere le fuoriuscite improvvise dai dischi di rottura, bacini di contenimento sversamenti, sistemi di spegnimento manuali e automatici, murature di resistenza,

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

compartimentazioni, efficiente rete antincendio ad alta e bassa pressione, vasca di raccolta acque di spegnimento o lavaggio, ecc...;

- ricercare con attenzione nuove opportunità nel mercato per la valorizzazione di rifiuti e reflui; a tal proposito si ricorda che i fanghi derivanti dal trattamento biologico delle acque reflue vengono in buona parte riutilizzati in agricoltura, limitando quindi l'uso di fertilizzanti e altri prodotti chimici di nutrimento; le acque di raffreddamento sono invece riutilizzate a scopo irriguo, evitando così altri emungimenti dalle falde che, altrimenti, andrebbero fatti; i solventi esausti, inoltre, vengono perlopiù recuperati esternamente attraverso procedimenti di separazione e rettifiche;
- fornire informazioni all'esterno sugli interventi ambientali effettuati ed i miglioramenti ottenuti, collaborando con gli Enti stessi. A tal proposito si veda l'apposita convenzione ambientale definita tra Olon ed il Comune di Rodano, nella quale sono contenuti specifici impegni di miglioramento ambientale.

Stato avanzamento misure di miglioramento programmate dalla Azienda

Di seguito sono riportate le misure di miglioramento programmate ed attuate. Poiché la maggior parte dei miglioramenti sono in continua evoluzione, è prevista una nuova tempistica di attuazione anche per quest'AIA.

MATRICE/ SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA 1° AIA	STATO AVANZAMENTO	NUOVA TEMPISTICA
Gestione generale – emissioni accidentali	Consolidamento del Sistema di Gestione della Sicurezza e conseguente incremento della sicurezza con cui vengono gestiti processi e impianti, al fine di ridurre le possibilità di accadimento di eventi incidentali e di limitarne gli effetti una volta che questi dovessero verificarsi. Verranno migliorate procedure, controlli operativi di gestione interna, formazione, istruzioni di lavoro, risposta all'emergenze, ecc..	Diminuzione rischi di incidenti con danni ambientali	06/2008	Il miglioramento del Sistema di Gestione della sicurezza è in continua evoluzione, si segnala la verifica da parte della Regione Lombardia dell'SGS tenutasi nel 2007 e l'ispezione ministeriale tenutasi nel 2010, oltre alle verifiche per la conclusione istruttoria tenutesi nel 2009. Negli ultimi anni il sistema è stato verificato anche da soggetti terzi (clienti) e società di consulenza.	In continua evoluzione
Gestione generale – emissioni accidentali	Valutazione dei rischi di esplosione, nell'ambito delle linee guida ATEX, e realizzazione degli interventi migliorativi conseguenti	Diminuzione rischi di incidenti con danni ambientali	12/2008	Il documento di valutazione dei rischi di esplosione è stato aggiornato nell'ottobre 2007 e sottoposto a verifica dell'organismo di vigilanza (ASL) nel dicembre del 2007	Non previsto
Gestione generale - emissioni	Attività di Ricerca e Sviluppo tesa alla selezione dei solventi impiegati in base alla minor pericolosità e alla ricerca di alternative a reagenti difficilmente gestibili	Ottimizzazione delle metodiche produttive e degli aspetti ambientali globali	Piano quinquennale 2007/2011	È in corso uno studio per la sostituzione di sostanze H351 e H350. Nel 2009 è stato ridotto l'uso di acetone nitrile sul processo cefdinir. Nel 2011 è stato fermato il processo con anidride	In continua evoluzione

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

MATRICE/ SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA 1° AIA	STATO AVANZAMENTO	NUOVA TEMPISTICA
	per tossicità e reattività			cromica. In diversi nuovi processi è stato sostituito il metilene cloruro con altri solventi non clorurati.	
Emissioni in atmosfera	Riduzione delle emissioni diffuse di solventi, attraverso un maggior utilizzo di tecnologie migliorative, come i sistemi a doppia tenuta, da inserirsi in tutti i nuovi progetti.	Riduzione emissioni diffuse in atmosfera	Da subito. Prima applicazione importante: progetto BAL 2008, nel 2011 e nel 2016 revamping H1	Il nuovo impianto BAL è stato costruito tutto a ciclo chiuso, così come il revamping dell'essiccatore limeciclina e i revamping del reparto H1 eseguiti nel 2011 e 2016.	Su nuovi progetti o modifiche
Emissioni in atmosfera	Riduzione delle emissioni diffuse di solventi, mediante l'individuazione sistematica e la riduzione progressiva delle operazioni che possono causare fuoriuscita di vapori di solventi dagli impianti, compatibilmente con i vincoli di certificazione prodotto e produttivi ai quali dobbiamo attenerci.	Riduzione emissioni diffuse in atmosfera	Piano quinquennale 2007/2011	Riduzione delle emissioni diffuse mediante potenziamento dei recuperi. Tutt'ora in corso.	Non previsto
Consumi di solventi e produzione rifiuti	Aumento delle quantità di solvente riutilizzato nei processi, compatibilmente con i vincoli di certificazione prodotto e produttivi ai quali dobbiamo attenerci; in particolare, incremento delle rettifiche ove possibile.	Riduzione consumi di solvente. Riduzione produzione rifiuti.	Miglioramenti per obiettivi annuali	Potenziamento del recupero dell'etanolo e del cicloesano.	In corso
Consumi di risorse naturali	Riduzione importante del prelievo di acque pregiate dalle falde profonde; tale obiettivo si otterrà sostituendo alcuni dei pozzi attuali con altri che preleveranno l'acqua esclusivamente dalle falde più superficiali (non adatte all'uso potabile e non pregiate); tali acque verranno quindi utilizzate per	Riduzione consumi di acque pregiate (sostituite con acque non pregiate)		Il Comune ha precisato che il progetto era stato approvato dalla Provincia, ma il MATTM, attivando il Sito di Interesse Nazionale, lo ha bloccato per attendere i risultati di un piano più generale.	Non previsto

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

MATRICE/ SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA 1° AIA	STATO AVANZAMENTO	NUOVA TEMPISTICA
	raffreddamenti e lavaggi, in sostituzione di quelle usate attualmente.				
Consumi di risorse naturali Emissioni	Riduzione del prelievo di acque per raffreddamento, inserendo nuovi sistemi di recupero.	Riduzione consumi di acque e di emissioni in c.i.s.	Piano quinquennale 2007/2011	Vedi riduzione prelievi da pozzi, diverse utenze (scambiatori) sono stati messi in serie al posto che in parallelo riducendo in tal modo i prelievi di acqua.	Non previsto
Consumi di risorse naturali Emissioni	Contenimento del prelievo di acque per raffreddamento, prevedendo nei nuovi progetti sistemi di raffreddamento in ciclo chiuso	Riduzione consumi di acque. Riduzione emissioni di acque in c.i.s.	Da subito. Prima applicazione importante: progetto BAL		Non previsto
Energia Emissioni in atmosfera	Riduzione consumi di energia termica (vapore), mediante ottimizzazione della centrale termica e della rete di distribuzione	Riduzione consumi energetici. Minor produzione gas serra e inquinanti di combustione.	Piano quinquennale 2007/2011	Vedi consumi vapore (metano) mediante interventi sulla distribuzione e interventi periodici su condensini e valvole di riduzione si sono ridotti i consumi in modo sensibile. È stata sostituita la centrale termica con una più adatta ai minori consumi; tale intervento ha migliorato l'efficienza nella produzione di vapore riducendo i consumi di metano per kg di vapore. La nuova centrale è posta in posizione baricentrica allo stabilimento in modo da migliorare anche la distribuzione del vapore.	In corso
Energia Emissioni in atmosfera	Riduzione consumi di energia termica (vapore), mediante ottimizzazione del nuovo cogeneratore	Riduzione consumi energetici. Minor produzione gas serra e inquinanti di combustione.	-	Installazione nuovo cogeneratore ad alta efficienza con recupero del calore generato e riutilizzo nel ciclo di produzione del vapore.	In corso

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

MATRICE/ SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO	TEMPISTICA 1° AIA	STATO AVANZAMENTO	NUOVA TEMPISTICA
Energia	Inserimento "inverter" per grosse utenze elettriche discontinue che ne sono prive, al fine di parzializzarne l'utilizzo quando la richiesta non è al 100%	Riduzione consumi energetici	Piano quinquennale 2007/2011	Installazione di circa 25 inverter. Per le utenze rimaste non si avrebbe miglioramento con l'inserimento di altri inverter, pertanto il nuovo obiettivo è la riduzione dei consumi elettrici con qualsiasi tipo di intervento.	In corso

Tabella D2 – Misure di miglioramento programmate

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.

Sigla	Provenienza	Portata [Nm ³ /h]	Durata [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]					
					CLASSE	I	II	III	IV	V
E01	M02 e M19 (serbatoi e reattori); M11 e M12 (centrifughe); M17 (filtri pressa)	9'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E02	M26 (aria reparto N1)	50'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E04	M18 (serbatoi e reattori); M26 (aria reparto N1)	50'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E06	M27 (locali essiccamento reparto N1)	9'000	24	Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E07	M27 (locali essiccamento reparto N1)	9'000	24	Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E08	M27 (locali essiccamento reparto N1)	8'000	24	Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E09	M27 (locali essiccamento reparto N1)	15'000	24	Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E10	M27 (locali essiccamento reparto N1)	15'000	24	Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E11	M20 (gruppi macinazione); M27 (locali essiccamento reparto N1)	15'000	24	Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E12	M01 (serbatoi e reattori); M05 (colonne distillazione); M08 e M09 (centrifughe); M13 (essiccatori); M16 (filtri pressa); M21 (generazione acqua apirogena); M56 (reattori)	9'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Sigla	Provenienza	Portata [Nm ³ /h]	Durata [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]					
					CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
E13	M28 (pesatura magazzino N1)	15'000	24	Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	0.1		1	5	10
					[mg/Nm ³]					
E14	M03, M04, M19, M23, M53 e M72 (serbatoi e reattori); M06 e M07 (colonne distillazione); M09, M10, M11, M59 e M74 (centrifughe); M13 e M15 (essiccatori); M22 3 M73 (reattori); M24 (glove box); M25 (filtro essiccatore); M51 e M63 (serbatoi); M54 e M57 e M75 (pompe da vuoto); M61 (comber)	1'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E15	M71 (serbatoi e reattori); M73 (serbatoi)	20'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E16	M52 (serbatoi); M53 (serbatoi e reattori); M54 e M62 (pompe da vuoto); M55 e M58 (reattore); M60 (centrifughe); M61 (comber)	12'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E17	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E18	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E19	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E20	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E21	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Sigla	Provenienza	Portata [Nm ³ /h]	Durata [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]					
					CLASSE	I	II	III	IV	V
E22	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E23	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E24	M64 (aria reparto H1)	19'500	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E25	M65 (aria locale Ess. B711)	7'000	12	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E26	M66 (aria locale Ess. B712)	7'000	12	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E27	M67 (aria tramoggia B719)	6'000	0,5	Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E28	M68 (aria locale Ess. B065)	4'000	1h/g 70g/a	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E29	M69 (aria locale Ess. B064)	4'000	1h/g 70g/a	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E30	M70 (reattore)	0,1	10	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Sigla	Provenienza	Portata [Nm ³ /h]	Durata [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]					
					CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
E31	M102 (aria locale Ess. B01)	12'000	8	Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E32	M84 (serbatoi, dosatori, centrifuga, dissolutore); M85 (reattori)	2'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E33	M31, M32 e M37 (serbatoi e reattori); M35 (pallone vetro); M38, M39, M40, M41, M42 e M43 (reattori)	12'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E34	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E35	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E36	M44 (box polveri); M46 (locali exemestane)	8'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E37	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E38	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E39	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E40	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E41	M47 (locali essiccamento Nord)	18'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Sigla	Provenienza	Portata [Nm ³ /h]	Durata [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]					
					CLASSE	I	II	III	IV	V
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E42	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E43	M50 (locale ID8)	2'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E44	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E45	M45 (area reparto I)	8'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E46	M45 (area reparto I)	9'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E47	M48 (locali Passbourg 7-8)	12'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E48	M49 (locale ID 700)	6'000	8	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E49	M29 (serbatoi); M45 (area reparto I)	9'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Sigla	Provenienza	Portata [Nm ³ /h]	Durata [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]					
					CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
E50	M103 (aria locale macinazione)	25'000	4	Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E52	M30 e M32 (serbatoi e reattori); M33 (centrifughe); M34 (pompe); M36 e M101 (pompe vuoto); M38, M42, M43 e M93 (reattore); M94 e M95 (serbatoi); M96 (colonne); M97 (concentratori); M98 e M100 (glove box)	1'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E53	M98 e M99 (glove box)	5'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E54	M109 (cappa E4 Macrolabor R100)	1'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E55	M110 (cappa E5 Macrolabor R100)	1'000	24	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E56	M111 (cappa E12 Macrolabor R100)	1'500	8	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E57	M112 (cappa E13 Macrolabor R100)	1'000	8	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E58	M105 (colonna separazione)	500	8	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Sigla	Provenienza	Portata [Nm ³ /h]	Durata [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]					
					CLASSE	I	II	III	IV	V
E59	M106 (centrale termica Tosi)	15000	24	CO	100					
				NO _x	200					
E61	M86 e M87 (reattori); M88 (reattori, serbatoi, essiccatori); M89 (serbatoi); M90 (estrattori); M91 e M92 (miscelatori)	4'500	12 h/g 100 g/a	COV ⁽¹⁾	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	5	20	150		
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E62	M83 (cappa aspirazione laboratorio di R&D, area G)	6'000	0,5 h/g 6 g/a	COV etichettati H350, H340, H350i, H360F, H360D ⁽³⁾	2					
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E63	M82 (glove box impianto pilota di R&D, area G)	30'000	16 h/g 6 g/a	COV etichettati H350, H340, H350i, H360F, H360D ⁽³⁾	2					
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E64	M81 (glove box laboratorio di R&D, area G)	6'000	0,5 h/g 28 g/a	COV etichettati H350, H340, H350i, H360F, H360D ⁽³⁾	2					
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E65	M80 (cappa aspirazione laboratorio di R&D, area G)	6'000	0,5 h/g 6 g/a	COV etichettati H350, H340, H350i, H360F, H360D ⁽³⁾	2					
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E66	M79 (cappa aspirazione laboratorio di R&D, area G)	6000	0,5 h/g 10 g/a	COV etichettati H350, H340, H350i, H360F, H360D ⁽³⁾	2					
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
E67	M78 (glove box laboratorio di R&D, area G)	1'800	0,5 h/g 66 g/a	COV etichettati H350, H340, H350i, H360F, H360D ⁽³⁾	2					
				CIV	CLASSE	I	II	III	IV	V
					CMA	1	5	10	20	50
				Polveri totali ⁽²⁾	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
[mg/Nm ³]	0.1		1		5	10				

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Sigla	Provenienza	Portata [Nm ³ /h]	Durata [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]					
					CLASSE	I	II	III	IV	V
E68	M77 (cappa aspirazione Macrolaborator di R&D, area G)	6'000	16 h/g 80 g/a	COV etichettati H350, H340, H350i, H360F, H360D ⁽³⁾	2					
				CIV	CMA	1	5	10	20	50
E69	M107 (cappa macinazione polveri impianto pilota di R&D, area Z)	1'500	0,5 h/g 28 g/a	Polveri totali (2)	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E70	M108 (box polveri impianto pilota di R&D, area Z)	1'200	0,5 h/g 28 g/a	Polveri totali (2)	CLASSE	Molto Tossica		Tossica	Nociva	Inerte
					[mg/Nm ³]	0.1		1	5	10
E71	M76 (cappa aspirazione laboratorio Controllo Qualità, area P)	500	0,5 h/g 8 g/a	COV etichettati H350, H340, H350i, H360F, H360D ⁽³⁾	2					
				CIV	CMA	1	5	10	20	50
E72	M115 e M116 (apparecchiature area N); M117 e M118 (apparecchiature area F)	5'000	24	CO	100					
				NO _x	200					
				HCl	10					
				COV	50					
E73	Cogeneratore	9'322	24	CO	300 ^(*)					
				NO _x +NH ₃ (espressi come NO ₂)	250 ^(*)					
-	Linea trattamento fanghi dell'impianto di depurazione	-	-	-	-					

Tabella E1 - Emissioni in atmosfera

dove:

COV⁽¹⁾	Per COV si intende la misura del Carbonio Organico Totale (come somma dei COV non metanici e metanici) espresso come C e misurato con apparecchiatura FID tarata con propano							
POLVERI⁽²⁾	<p>Le limitazioni sono articolate in funzione dell'effettiva tossicità dei prodotti manipolati in relazione alla classificazione definita dai D.Lgs. 52/97 e 285/98 e smi 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>Classificazione</th> <th>Riferimenti per la classificazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">Molto tossiche</td> <td>Molto tossiche DLgs 52/97 e DLgs 285/98 e s.m.i. collegate</td> </tr> <tr> <td>Classe I DLgs 152/06 - Tab. A1 parte II dell'allegato I alla Parte V</td> </tr> <tr> <td>Classe I e II DLgs 152/06 - Tab. A2 parte II dell'allegato I alla Parte V</td> </tr> <tr> <td>Classe I DLgs 152/06 - Tab. B parte II dell'allegato I alla Parte V</td> </tr> </tbody> </table>	Classificazione	Riferimenti per la classificazione	Molto tossiche	Molto tossiche DLgs 52/97 e DLgs 285/98 e s.m.i. collegate	Classe I DLgs 152/06 - Tab. A1 parte II dell'allegato I alla Parte V	Classe I e II DLgs 152/06 - Tab. A2 parte II dell'allegato I alla Parte V	Classe I DLgs 152/06 - Tab. B parte II dell'allegato I alla Parte V
Classificazione	Riferimenti per la classificazione							
Molto tossiche	Molto tossiche DLgs 52/97 e DLgs 285/98 e s.m.i. collegate							
	Classe I DLgs 152/06 - Tab. A1 parte II dell'allegato I alla Parte V							
	Classe I e II DLgs 152/06 - Tab. A2 parte II dell'allegato I alla Parte V							
	Classe I DLgs 152/06 - Tab. B parte II dell'allegato I alla Parte V							
COV etichettati H350, H340, H350i, H360F, H360D⁽³⁾	<p>Determinazione da effettuarsi agli effluenti gassosi che emettono COV a cui sono state assegnate le frasi di rischio di cui trattasi in una quantità complessivamente uguale o superiore a 10 g/h. Il valore limite indicato è riferito alla somma delle masse dei singoli COV.</p> <p>In considerazione della particolare attività, laddove sia dimostrata l'oggettiva difficoltà a predisporre campionamenti che siano rappresentativi per la valutazione del rispetto del limite imposto, si ritiene che i valori di emissione di cui sopra siano implicitamente rispettati qualora l'esercente ottemperi a tutte le prescrizioni specifiche e di carattere generale che seguono:</p>							

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

	<p>a. tutte le attività che prevedono la manipolazione di sostanze classificate CMR e con indicazioni di pericolo H350, H340, H350i, H360F, H360D devono essere attuate tenendo conto delle problematiche legate anche alla possibile diffusione di sostanze aereodisperse 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;</p> <p>b. il gestore deve predisporre e comunque concordare con ARPA territorialmente competente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 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 indicazioni di pericolo 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. <p>Comunque in caso di guasti, malfunzionamenti o eventi anomali, qualora:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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; <p>l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le <i>otto ore</i> successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune ed all'ARPA competente per territorio.</p> <p>Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.</p>
(*)	<p>I valori limite sono riferiti ad una percentuale di ossigeno libero nell'effluente gassoso pari al 5 % in volume e calcolati ad una temperatura di 273,15K e ad una pressione di 101,3kPa (condizioni normali). Tali valori sono applicabili sino al 31/12/2019, data entro la quale la Ditta è tenuta ad adeguarsi ai nuovi criteri imposti dalla DGR IX/3934 del 06/08/2012.</p>

Attività soggetta all'art. 275 del D. Lgs. 152/06 e smi

L'attività svolta dal gestore sia per la tipologia delle operazioni attuate che per i quantitativi di COV impiegati è soggetta anche alle disposizioni di cui all'Art. 275 del D.Lgs. 152/06 e smi; in particolare l'attività risulta tipicamente descritta al punto 7 della parte II dell'allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/06 e smi (tabella 1 - punto 20 della parte III dell'allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/06 "Fabbricazione di prodotti farmaceutici con una soglia di consumo di solvente superiore a 50 tonnellate/anno").

Conseguentemente il gestore è tenuto a rispettare, oltre a quanto indicato nella Tab. E1 di cui sopra, anche quanto espressamente indicato dalla specifica normativa di settore per le emissioni diffuse e totali, come di seguito riepilogato:

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

Soglie consumo solvente	Valori limite per le emissioni diffuse (% di input di solvente)	Valori limite di emissione totale (% di input di consumo massimo teorico solvente)	Disposizioni speciali
> 50 t/anno	15	15	-

Tabella E1b - Limiti per emissioni diffuse e totali di COV

- 1) Il gestore dovrà garantire il rispetto dei valori limite prescritti e l'assenza di molestie olfattive generate dalle emissioni residue derivanti dal complesso delle attività svolte.
- 2) Qualora i limiti prescritti non fossero garantiti il gestore dovrà provvedere all'installazione di idonei/ulteriori sistemi di contenimento, le cui caratteristiche dovranno rispondere ai requisiti minimi definiti dalla DGR 3552/12 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della DGR 13943/03 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle "Migliori tecnologie disponibili" per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità", dandone comunicazione nelle forme previste

all'Autorità Competente. Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente unitamente alla competente struttura regionale. Il complesso delle modalità gestionali degli impianti di contenimento è riepilogato al successivo paragrafo **E.1.3c Impianti di contenimento**.

- 3) In caso di disturbo olfattivo il gestore dovrà attuare quanto previsto dal successivo paragrafo **E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive**.
- 4) Le emissioni di COV dovranno essere determinate secondo i criteri e le modalità complessivamente espresse dall'Art. 275 e dall'Allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/06 e smi.

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

- 5) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
- 6) Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
- 7) I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti:
 - nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo;
 - in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione;
 - secondo i criteri complessivamente indicati nell'allegato VI alla parte V del D.Lvo 152/06 e smi.
- 8) I valori limite di emissione prescritti si applicano ai periodi di normale esercizio dell'impianto, intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Si intendono per avvii/arresti le operazioni di messa in servizio/fuori servizio/interruzione di una attività, di un elemento e/o di un impianto; le fasi regolari di oscillazione dell'attività non sono considerate come avvii/arresti.
- 9) In caso di anomalia o di guasto dell'impianto produttivo tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, l'autorità competente, il Comune e l'ARPA competente per territorio devono essere informati entro le otto ore successive all'evento, e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azioni correttive poste in essere.
- 10) Il ciclo di campionamento deve:
 - a) permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;
 - b) essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e dei successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.
- 11) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
 - portata dell'aeriforme riferita a condizioni normali (273,15°K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espresso in Nm³S/h o in Nm³T/h);

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

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

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

dove:

E = concentrazione

E_M = concentrazione misurata

O_{2M} = tenore di ossigeno misurato

O₂ = tenore di ossigeno di riferimento

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

$$E = (E_M \cdot P_M) / P$$

dove:

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

E = concentrazione riferite alla P

- 14) I risultati delle verifiche di autocontrollo effettuate, accompagnati dai dati di cui ai sopraccitati punti 10, 11 e 12 devono essere conservate presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di Controllo; i dati degli autocontrolli eseguiti devono altresì essere inseriti nell'applicativo regionale AIDA entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione.
- 15) Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica, limitatamente ai parametri monitorati.

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

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

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

- 19) Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti. Il ciclo di campionamento deve essere condotto secondo quanto indicato al precedente paragrafo **E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo**, eccezion fatta per la prescrizione 14, che nel caso specifico è sostituita dalla successiva prescrizione 20.
- 20) Gli esiti delle rilevazioni analitiche - accompagnati da una relazione che riporti i dati di cui alle prescrizioni 10, 11 e 12 - devono essere presentati entro 60 gg. dalla data di messa a regime all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio.
- 21) Le analisi di autocontrollo degli inquinanti che saranno eseguiti successivamente dovranno seguire le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.

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 lo sviluppo delle valutazioni delle emissioni coerente con la norma UNI EN15259 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 Nm³/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 EN15259 e successive eventuali integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni

(opportunamente documentate) e, comunque, concordate con ARPA territorialmente competente.

- 29) Qualora siano presenti sistemi di sicurezza quali by-pass, valvole di sicurezza, blow-down, etc., gli stessi devono essere dotati di strumenti che consentano la segnalazione, la verifica e l'archiviazione del periodo di entrata in funzione del sistema stesso, al fine monitorarne il funzionamento nel tempo. Qualora il tempo di funzionamento del sistema di sicurezza risultasse superiore al 5% della durata annua dell'emissione ad esso correlata, lo stesso dovrà essere dotato di idoneo sistema di contenimento dell'effluente in uscita che consenta il rispetto dei valori indicati al paragrafo E.1.1 per l'emissione a cui lo stesso è correlato. Dovrà altresì essere attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti per l'emissione correlata ed indicato al paragrafo F3.4. Il sistema di contenimento, qualora necessario, dovrà essere rispondente a quanto definito dal successivo paragrafo **E1.3c Impianti di contenimento**.
- 30) Per l'impiego di gas tossici assoggettati al Regio Decreto 147/27 il Gestore dovrà attuare tutte le prescrizioni previste dagli specifici atti autorizzativi al deposito e all'utilizzo.

E.1.3a Emissioni di COV

- 31) Il gestore dell'impianto, per attività soggetta all'Art. 275 del D.Lgs 152/06 e smi, deve rispettare un **consumo massimo teorico di solvente pari a 47'700 t/a**.
- 32) I valori limite definiti dal paragrafo E.1.1 per i COV negli scarichi convogliati, i valori di emissione diffusa e totale devono essere raggiunti mediante l'applicazione delle migliori tecniche disponibili, utilizzando materie prime a ridotto contenuto di COV, ottimizzando l'esercizio e la gestione degli impianti e – laddove necessario – installando idonei sistemi di contenimento.
- 33) Le sostanze o i preparati classificati dal D.Lgs. 52/97 e smi come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai quali sono state assegnate etichettature con indicazioni di pericolo H350, H340, H350i, H360F, H360D sono sostituiti quanto prima con sostanze o preparati meno nocivi, tenendo conto delle linee guida della Commissione Europea, ove emanate.
- 34) Agli effluenti gassosi che emettono COV di cui al sopraccitato punto 33 in una quantità complessivamente uguale o superiore a 10 g/h si applica un valore limite di 2 mg/Nm³, riferito alla somma delle masse dei singoli COV.
- 35) Agli effluenti gassosi che emettono COV alogenati ai quali sono state assegnate etichettature con frasi di rischio H351 e H341 in una quantità uguale o superiore a 100 g/h si applica un valore limite di 20 mg/Nm³, riferito alla somma delle masse dei singoli COV.
- 36) Tutte le attività che prevedono l'impiego di COV devono essere gestite in condizioni di confinamento; si intende confinamento la condizione nella quale un impianto è gestito in maniera tale che i COV scaricati dall'attività siano raccolti ed evacuati in modo controllato mediante un camino o un dispositivo di contenimento.
- 37) Il gestore installa apparecchiature per la misura e per la registrazione in continuo delle emissioni che, a valle dei dispositivi di abbattimento, presentano un flusso di massa di COV - espresso come carbonio organico totale - superiore a 10 kg/h al fine di verificarne la conformità ai valori limite per le emissioni convogliate. Per flussi di massa inferiori, il gestore effettua misurazioni continue o periodiche e, nel caso di misurazioni periodiche, assicura almeno tre letture durante ogni misurazione.
- 38) Il gestore fornisce all'Autorità Competente tutti i dati che consentono di verificare la conformità dell'impianto alle prescrizioni complessivamente impartite in relazione al contenimento dei COV; a tale fine il gestore effettua misurazioni di COV nelle emissioni convogliate come sopra prescritto, elabora ed aggiorna il Piano Gestione Solventi secondo i criteri complessivamente espressi dall'Art. 275 dall'allegato III alla parte V del DLgs 152/2006 e smi, con le tempistiche individuate dal successivo Piano di Monitoraggio.

E.1.3b Impianti termici/Produzione di energia

- 39) **Entro il 31/12/2019** l'impianto di cogenerazione dovrà essere adeguato alla DGR IX/3934 del 06/08/2012 "criteri per l'installazione e l'esercizio degli impianti di produzione di energia collocati sul territorio regionale".
- 40) Se non già previsto, installare, entro 3 mesi dalla notifica del rinnovo dell'AIA, una sonda di temperatura a monte della marmitta catalitica posta a presidio di E73, con soglie di allarme di alto ed altissimo livello, tenuto conto della temperatura massima ottimale di esercizio dell'impianto di abbattimento pari a 732°C. Dovrà altresì essere predisposta una procedura operativa che dettagli le soglie impostate e specifichi gli interventi messi in atto in caso di loro superamento.
- 41) I singoli generatori con potenzialità:
- pari o superiore a 1 MWt se alimentati a gasolio
 - a 3 MWt se alimentati con GPL o Metano
- devono essere provvisti di un sistema di controllo della combustione per ottimizzare i rendimenti e garantire la misura e la registrazione dei parametri (CO o CO + H₂, O₂ e temperatura) al fine della regolazione automatica della stessa.
- I generatori con potenza superiore a 6 MWt devono essere dotati di un analizzatore per la misurazione dell'Ossigeno libero e del Monossido di Carbonio posti all'uscita della camera di combustione o, in alternativa, al camino nel caso in cui sia presente un sistema di analisi o monitoraggio alle emissioni.
- 42) Per i generatori di potenza inferiore ai 6 MWt che effettuano la combustione in condizioni di magra (motori endotermici) è accettata la regolazione della stessa con sonda lambda e similari purché sia presente in alternativa un sistema di analisi e registrazione del CO a valle del catalizzatore per la verifica dell'efficienza dello stesso oppure sia garantito dal produttore del catalizzatore la frequenza di sostituzione dello stesso.
- 43) Gli impianti di emergenza/riserva non sono soggetti al rispetto dei valori limite né all'installazione di sistemi di monitoraggio/analisi solo qualora gli stessi non abbiano un funzionamento superiore a 500 ore/anno; in tal senso il gestore dovrà provvedere al monitoraggio e alla registrazione delle ore di funzionamento.

E.1.3c Impianti di contenimento

- 44) Le caratteristiche dei presidi depurativi previsti di cui si rendesse necessaria la modifica o l'installazione ex novo dovranno essere compatibili con le sostanze in uso e con i cicli di lavorazione. Tali sistemi dovranno altresì essere coerenti con i criteri definiti dalla DGR 3552/12 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della DGR 13943/03 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle «Migliori tecnologie disponibili» per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità.
- 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 DGR 13943/03.
- 45) L'impianto di abbattimento deve essere sempre attivato prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso.
- 46) 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.
- 47) 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.

- 48) 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.
- 49) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti incidentali, qualora non siano presenti equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare nel tempo tecnico strettamente necessario (che dovrà essere definito in apposita procedura che evidenzia anche la fase più critica) la fermata dell'esercizio degli impianti industriali connessi, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. La comunicazione dovrà contenere indicazioni circa le misure adottate/che si intendono adottare per il ripristino della funzionalità del presidio. Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati. Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azioni correttive poste in essere.

E.1.3d Criteri di manutenzione

- 50) 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.
- 51) 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.
- 52) Il registro di cui al punto precedente dovrà anche essere utilizzato - se del caso - per l'elaborazione dell'albero degli eventi necessaria alla rivalutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi definiti, qualora si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali/incidentali. Le nuove modalità/tempistiche di controllo e manutenzione dovranno essere definite in stretto raccordo con ARPA territorialmente competente e costituiranno aggiornamento del piano di Monitoraggio.

E.1.4 Prescrizioni generali

- 53) Qualora il gestore si veda costretto a:
- interrompere in modo parziale l'attività produttiva;
 - utilizzare gli impianti a carico ridotto o in maniera discontinua;
 - e conseguentemente sospendere, anche parzialmente, l'effettuazione delle analisi periodiche previste dall'autorizzazione

dovrà trasmettere tempestivamente opportuna comunicazione all'Autorità Competente, al Comune e a ARPA territorialmente competente.

- 54) Se presenti, sono da considerarsi scarsamente rilevanti ai fini dell'inquinamento atmosferico:
- le attività di saldatura: solo qualora le stesse siano svolte saltuariamente e solo a scopo di manutenzione e non siano parte del ciclo produttivo;
 - le lavorazioni meccaniche: solo qualora il consumo di olio sia inferiore a 500 kg/anno (consumo di olio = differenza tra la quantità immessa nel ciclo produttivo e la quantità avviata a smaltimento/recupero);
 - i laboratori di analisi e ricerca, gli impianti pilota per prove, ricerche e sperimentazioni, individuazione di prototipi: solo qualora non prevedano l'utilizzo/impiego di sostanze etichettate cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, così come individuate dall'allegato I alla parte V del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.;
 - gli impianti di trattamento acque: solo qualora non siano presenti linee di trattamento fanghi;
 - gli impianti di combustione: così come indicati alle lettere bb), ee), ff), gg), hh) dell'Art. 272.1 della parte 1 dell'Allegato IV del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.

E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive

- 55) L'esercente dovrà procedere alla definizione di un sistema di gestione ambientale tale da consentire lo sviluppo di modalità operative e di gestione dei propri impianti in modo da limitare eventi incidentali e/o anomalie di funzionamento, contenere eventuali fenomeni di molestia e – nel caso intervenissero eventi di questo tipo - in grado di mitigarne gli effetti e garantendo il necessario raccordo con le diverse autorità interessate.
- 56) Laddove comunque si evidenziasse fenomeni di disturbo olfattivo l'esercente, congiuntamente ai servizi locali di ARPA Lombardia, dovrà ricercare ed oggettivare dal punto di vista sensoriale le emissioni potenzialmente interessate all'evento e le cause scatenanti del fenomeno secondo i criteri definiti dalla DGR 3018/12 relativa alla caratterizzazione delle emissioni gassose da attività a forte impatto odorigeno. Al fine di caratterizzare il fenomeno, i metodi di riferimento da utilizzare sono il metodo UNICHIM 158 per la definizione delle strategie di prelievo e osservazione del fenomeno, ed UNI EN 13275 per la determinazione del potere stimolante dal punto di vista olfattivo della miscela di sostanze complessivamente emessa.

E.1.6 Serbatoi

- 57) I serbatoi di stoccaggio dei COV e dei CIV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza rispondenti alle norme di buona tecnica riepilogate al paragrafo E.4 SUOLO, che costituiscono condizione sufficiente anche per il contenimento delle emissioni.

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

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

SIGLA SCARICO (*)	Descrizione	RECAPITO	LIMITI/REGOLAMENTAZIONE
S1	Industriali e civili più eventuale prima pioggia commista al raffreddamento	Fognatura	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.Lgs 152 - colonna "scarico in fognatura"/ Regolamentazione dell'Ente Gestore
S2	Meteoriche e raffreddamento	Acque superficiali	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.Lgs 152 - colonna "scarico in corpo idrico superficiale"

(*) S: Scarico terminale

- 59) Cap Gestione SpA, in qualità di gestore del ciclo idrico integrato, ha stabilito i seguenti limiti di portata delle acque reflue industriali scaricate in pubblica fognatura:
portata massima giornaliera: 6'000 m³/g;
portata massima annua: 2'000'000 m³/a.
- 60) Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto. A tale proposito si annota che l'Azienda ha provveduto a stimare il quantitativo di acque di raffreddamento che pervengono (in caso di evento meteorico) alla vasca di raccolta delle acque meteoriche di prima pioggia di stabilimento; tale stima, effettuata per l'anno 2004, corrisponde ad un valore di circa il 2% e pertanto la situazione attuale si ritiene adeguata alle norme vigenti.

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

- 65) I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D. Lgs. 152/06, Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
- 66) La ditta ai sensi dell'art 3 comma 1, lettera a, punto 2 del R.R. n. 4/06, risulta soggetta alla separazione e trattamento delle acque di prima pioggia derivanti dal dilavamento delle superfici scolanti così come definite dall'art. 2 comma 1 lettera f) del regolamento stesso.
- 67) 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.
- 68) 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.
- 69) I materiali derivanti dalle operazioni di cui al punto precedente devono essere smaltiti come rifiuti.

E.2.4 Criteri di manutenzione

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

annotate in apposito registro, anche di tipo informatico, tenuto a disposizione delle Autorità di Controllo, ove riportare:

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

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

E.2.5 Prescrizioni generali

- 72) 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.
- 73) Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all'Autorità competente per l'AIA, al Dipartimento ARPA competente per territorio e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione (se decadono in F.C.).
- 74) Nel caso di guasti e/o fuori servizio dell'impianto di trattamento deve essere data immediata comunicazione alla Città metropolitana di Milano e all'Arpa competente.
- 75) Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua; al fine di facilitare la raccolta dei dati, dovrà essere installato sugli scarichi industriali, in virtù della tipologia di scarico (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario).
- 76) 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 ad evitarne la dispersione e provviste di un sistema di raccolta delle acque di dilavamento nel rispetto delle disposizioni di cui al R.R. n. 4/06.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

Il Comune di Rodano ha provveduto alla redazione del piano di Zonizzazione acustica del territorio, pertanto si riportano i limiti previsti secondo il DPCM 14 novembre 1997, già previsti nella precedente AIA.

classi di destinazione d'uso del territorio		valori limite assoluti di immissione - Leq in dB(A)		valori limite di emissione - Leq in dB(A)	
		tempi di riferimento		tempi di riferimento	
		Diurno (06.00-22.00)	Notturno (22.00-06.00)	Diurno (06.00-22.00)	Notturno (22.00-06.00)
I	aree particolarmente protette	50	40	45	35
II	aree prevalentemente residenziali	55	45	50	40
III	aree di tipo misto	60	50	55	45
IV	aree di intensa attività umana	65	55	60	50
V	aree prevalentemente industriali	70	60	65	55
VI	aree esclusivamente industriali	70	70	65	65

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

- 77) Dovrà essere costantemente garantita la conformità dei livelli di rumore emesso ai confini di stabilimento a seguito dell'installazione dell'impianto di cogenerazione.
- 78) A seguito della nuova definizione di appartenenza in classe V dovrà essere verificata l'esistenza di recettori nell'area ex SISAS, da attuarsi entro 3 mesi dalla notifica del rinnovo dell'AIA.
- 79) Le previsioni circa l'effettuazione di verifiche di inquinamento acustico, l'individuazione dei recettori sensibili presso i quali verificare gli effetti dell'inquinamento e le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
- 80) Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 Prescrizioni impiantistiche

- 81) Dovrà essere adottata ogni cautela per minimizzare le emissioni rumorose.

E.3.4 Prescrizioni generali

- 82) Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto E.6. I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell'8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti sensibili, da concordare con il Comune ed ARPA, che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.
- 83) Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.
- 84) Nel caso in cui, durante la predisposizione dei documenti di previsione acustica o di impatto acustico, sia rilevato il superamento di limiti di zona, la Ditta deve presentare il Piano di Risanamento acustico, redatto in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. n.6906/01.

E.4 Suolo

- 85) Entro 3 mesi dalla notifica del rinnovo dell'AIA dovrà essere realizzato idoneo bacino di contenimento dell'area adibita allo stoccaggio degli oli impiegati nell'impianto di cogenerazione.
- 86) Data la necessità di aree di stoccaggio temporaneo delle sostanze in attesa di collocazione in magazzino, l'Azienda dovrà trasmettere entro 1 mese dalla notifica del rinnovo dell'AIA, la planimetria riportante le aree destinate all'ubicazione temporanea delle materie prime in attesa del definitivo stoccaggio. La pavimentazione dovrà essere rivestita di materiale resistente alle sostanze da stoccare; l'area dovrà essere idraulicamente sconnessa dalle reti fognarie interne (sia rete acida sia rete bianca) e cordolata o realizzata in modo tale che eventuali perdite derivanti da rotture dei fusti siano contenute e non disperse sul suolo.
- 87) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- 88) 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.
- 89) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- 90) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
- 91) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato, e secondo quanto disposto dal Regolamento regionale n. 2 del 13 Maggio 2002, art. 10.
- 92) L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida - Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2004).
- 93) La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
- 93-bis Il Gestore dovrà effettuare, secondo le tempistiche definite dalla DGR n.X/5065 del 18.04.16 di Regione Lombardia, le verifiche in merito alla sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento, ai sensi del DM n. 272 del 13.11.2014, inviando all'Autorità competente e ad ARPA, in qualità di Organo di controllo in materia IPPC, le relative risultanze. Ove necessario, dovrà successivamente presentare, alla luce dei criteri emanati con il medesimo decreto, la Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs. 152/06, così come modificato dall'art. 1, comma 1, lett. V-bis del D.Lgs. 46/14, secondo le tempistiche definite dalla medesima DGR;

E.4.1 Serbatoi

- 94) I serbatoi di stoccaggio di SOV o COV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza rispondenti alle norme di buona tecnica sotto indicate.

	Categoria A Ip<1	Categoria B 1 ≤ Ip ≤ 10	Categoria C - COV appartenenti alla tab. A1 della parte II dell'all.to I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/2006 Ip> 10
Tipo di serbatoio	Fino a 20 mc fuori terra	> 20 mc fuori terra	Fuori terra

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

	Categoria A Ip<1	Categoria B 1 ≤Ip ≤10	Categoria C - COV appartenenti alla tab. A1 della parte II dell'all.to I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/2006 Ip> 10
Tipo di carico	Circuito chiuso	Circuito chiuso	Circuito chiuso
Tensione di vapore ≥ 133,33 hPa	X	X	
H350			X
Norme di buona tecnica	Verniciatura termoriflettente o inox	Verniciatura termoriflettente o inox	Verniciatura termoriflettente o inox
	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento
	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte
	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione
	Bacino di contenimento (*)	Bacino di contenimento (*)	Bacino di contenimento (*)
		Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento (vedi D.G.R. 30/05/2012 - n. IX/3552.)	Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento (vedi D.G.R. 30/05/2012 - n. IX/3552.)

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

Dove $I_p = P_v \cdot P_m / f$

P_v = tensione di vapore

P_m = peso molecolare

F = fattore relativo alla classe di tossicità secondo quanto definito dalla tabella D parte II allegato alla parte V del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. (1 = 20; 2 = 200; 3 = 2000; 4,5 = 15000)

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

Sostanza	Indicazioni di pericolo	Capacità (m³)	Norme di buona tecnica
Acidi Inorganici	T+/T/Xn/Xi	≥ = 10	a Carico circuito chiuso b Valvola di respirazione c Bacino di contenimento senza collegamenti con la fognatura o altro impianto; qualora già esistenti i condotti dovranno essere dotati di serrande d Collettamento e trattamento sfiati (vedi D.G.R. 30 maggio 2012 - n. IX/3552.)
Basi	T+/T/Xn/Xi	≥ = 10	

Per le nuove installazioni le migliori tecniche disponibili per il contenimento degli inquinanti derivanti dalle operazioni di stoccaggio di COV e/o CIV sono indicate nelle specifiche schede riportanti le loro caratteristiche minimali ed indicate nella D.G.R. 30 maggio 2012 - n. IX/3552.

- 96) I nuovi serbatoi interrati devono essere realizzati:
- a doppia parete, con sistema di monitoraggio in continuo e le pareti possono essere:
 - entrambe metalliche, con la parete esterna rivestita di materiale anticorrosivo,
 - la parete interna metallica e la parete esterna in altro materiale non metallico purché idoneo a garantire la tenuta dell'intercapedine tra le pareti
 - entrambe le pareti in materiale non metallici, resistenti a sollecitazioni metalliche ed alle corrosioni;
 - parete interna in materiale non metallico ed esterna in metallo, rivestita con materiale anticorrosione
 - b) a parete singola metallica o in altro materiale plastico all'interno di una cassa di contenimento in calcestruzzo rivestita internamente con materiale impermeabile e con monitoraggio in continuo delle perdite.
- 97) I serbatoi a singola parete devono essere sempre dotati di bacini di contenimento; il bacino deve essere dimensionato secondo le seguenti indicazioni minime:

- se il bacino è dotato di un solo serbatoio la sua capacità deve essere pari all'intero volume del serbatoio;
 - se il bacino è a servizio di due o più serbatoi, la sua capacità deve essere almeno uguale alla terza parte di quella complessiva dei serbatoi; in ogni caso il bacino deve essere di capacità pari a quella del serbatoio più grande.
 - non possono avere il medesimo bacino di contenimento serbatoi contenenti sostanze suscettibili di reagire tra di loro.
- 98) Al fine di prevenire/contenere le perdite, i serbatoi devono essere dotati:
- di un pozzetto di alloggiamento del boccaporto di carico opportunamente impermeabile rispetto alle perdite che possono verificarsi durante le operazioni di carico;
 - di un dispositivo di sovrappieno del liquido atto ad interrompere automaticamente il flusso dello stesso a raggiungimento di non più del 90% della capacità geometrica del serbatoio.
- 99) Per gli impianti nuovi le tubazioni utilizzate per la movimentazione dei liquidi devono essere progettate e realizzate in maniera che:
- siano facilmente ispezionabili al fine di verificare la presenza di danneggiamenti/perdite;
 - siano evitate eventuali rotture o perdite che causino sversamenti sul terreno;
 - siano dotati di sistemi di recupero delle perdite.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

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

E.5.2 Prescrizioni impiantistiche

- 101) 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.
- 102) I serbatoi per i rifiuti liquidi:
- possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
 - devono avere apposito bacino di contenimento;
 - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
- Nel caso di serbatoi di rifiuti il cui sfiato è responsabile della emissione di COV o sostanze maleodoranti devono possedere sistemi di captazione e trattamento degli sfiati.

E.5.3 Prescrizioni generali

- 103) L'attività di gestione dei rifiuti prodotti dovrà essere in accordo con quanto previsto nella Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., nonché del decreto 17 dicembre 2009, recante l'istituzione del sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti, ai sensi dell'articolo 189 del decreto legislativo n. 152 del 2006 e dell'articolo 14-bis del decreto-legge n. 78 del 2009, convertito, con modificazioni, dalla legge n. 102 del 2009 e s.m.i.
- 104) Il gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti; in particolare per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero.
- 105) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183 comma 1 lettera bb) del D. Lgs 152/06; in caso contrario, trattandosi di deposito preliminare/messa in riserva, il produttore di rifiuti deve ottenere l'autorizzazione al deposito nelle forme previste.
- 106) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi salvo autorizzazione esplicita secondo gli indirizzi tecnici di cui alla DGR 3596/2012; 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.
- 107) Gli stoccaggi degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.
- 108) Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite secondo quanto previsto dal Centro di coordinamento nazionale pile e accumulatori (ex D. Lgs. 188/08).

- 109) Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D. Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n.62.

E.5.4 Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate.

- 110) Le tipologie di rifiuti, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio dei rifiuti in uscita decadenti dalla attività produttiva e destinati al recupero/smaltimento presso soggetti terzi autorizzati devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo C.5.
- 111) I rifiuti in uscita, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R12 dell'Allegato C relativo alla parte IV del D. Lgs. 152/06 o agli impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D14 dell'allegato B relativo alla parte IV del D. Lgs. 152/06.
- 112) Viene determinata in € 342'829,13 l'ammontare totale della fideiussione che la Ditta deve prestare a favore dell'Autorità competente, relativa alle voci riportate nella seguente tabella; la fideiussione deve essere prestata ed accettata in conformità con quanto stabilito dalla DGR n. 19461/04. La mancata presentazione della suddetta fideiussione entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione del presente provvedimento, ovvero la difformità della stessa dall'allegato A alla DGR n. 19461/04, comporta la revoca del provvedimento stesso come previsto dalla DGR sopra citata.

Operazione	Pericolosi/ Non Pericolosi	Quantità	Costi
R13, D15	P	970,5 m ³	342'829,13
AMMONTARE TOTALE			€ 342'829,13

E.6 Ulteriori prescrizioni

- 113) I prodotti/materie combustibili, comburenti e ossidanti, devono essere depositati e gestiti in maniera da evitare eventi incidentali.
- 114) 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.
- 114-bis) 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

- 115) Il monitoraggio e il controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano descritto al successivo paragrafo **F. PIANO DI MONITORAGGIO**. Tale Piano verrà adottato dal Gestore a partire dalla data di rilascio del decreto di Autorizzazione.
- 116) Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e inserirti nei sistemi informativi predisposti (AIDA/AGORÀ) entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione (rif. Decreto Regionale n. 14236/08 e smi).

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

- 117) 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.
- 118) L'Autorità competente per il controllo (ARPA) effettuerà i controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'autorizzazione AIA, in relazione alle indicazioni regionali per la pianificazione e la programmazione dei controlli presso le aziende AIA

E.8 Prevenzione incidenti

- 119) 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

- 120) 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

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

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

- 122) Il Gestore dovrà rispettare le seguenti scadenze realizzando, a partire dalla data di notifica della presente modifica dell'AIA, quanto riportato nella tabella seguente:

MATRICE	INTERVENTO	TEMPISTICHE
ARIA	L'impianto di cogenerazione dovrà essere adeguato alla DGR IX/3934 del 06/08/2012 "criteri per l'installazione e l'esercizio degli impianti di produzione di energia collocati sul territorio regionale". Anche i limiti degli inquinanti andranno adeguati di conseguenza.	Entro il 31/12/2019.
	Installare una sonda di temperatura a monte della marmitta catalitica posta a presidio di E73, con soglie di allarme di alto ed altissimo livello, tenuto conto della temperatura massima ottimale di esercizio dell'impianto di abbattimento pari a 732°C. Dovrà altresì essere predisposta una procedura operativa che dettagli le soglie impostate e specifichi gli interventi messi in atto in caso di loro superamento.	Entro 3 mesi dalla notifica del rinnovo dell'AIA.
	Il gestore deve predisporre e comunque concordare con ARPA territorialmente competente: <ul style="list-style-type: none"> - 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 indicazioni di pericolo H350, H340, H350i, H360F, H360D, finalizzata all'impatto in atmosfera ed alla sicurezza dei lavoratori; - una opportuna procedura di gestione degli eventi e dei 	Entro 3 mesi dalla notifica del rinnovo dell'AIA

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

MATRICE	INTERVENTO	TEMPISTICHE
	<p>malfunzionamenti così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione e valutazione degli eventi nonché una efficacia degli interventi;</p> <ul style="list-style-type: none"> - una sintesi annuale relativa ai quantitativi di sostanze pericolose effettivamente utilizzate, da tenere a disposizione agli Enti competenti. 	
RUMORE	A seguito della nuova definizione di appartenenza in classe V dovrà essere verificata l'esistenza di recettori nell'area ex SISAS.	Entro 3 mesi dalla notifica del rinnovo dell'AIA
SUOLO	Dovrà essere realizzato idoneo bacino di contenimento dell'area adibita allo stoccaggio degli oli impiegati nell'impianto di cogenerazione.	Entro 3 mesi dalla notifica del rinnovo dell'AIA.
	Data la necessità di aree di stoccaggio temporaneo delle sostanze in attesa di collocazione in magazzino, l'Azienda dovrà trasmettere la planimetria riportante le aree destinate all'ubicazione temporanea delle materie prime in attesa del definitivo stoccaggio.	Entro 1 mese dalla notifica del rinnovo dell'AIA.
	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.
ACQUA	Dovranno essere rivalutate le problematiche legate all'uso dell'acqua di falda con particolare riferimento all'uso irriguo, verificando con il Gestore del corso d'acqua l'effettiva necessità di alimentare lo stesso con le portate in gioco.	Entro 3 mesi dalla notifica del rinnovo dell'AIA
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.

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

BAT PRESCRITTA	NOTE
5.1.2.5.2 Minimizzazione del volume e dei flussi di massa degli effluenti gassosi - Assicurare la tenuta delle apparecchiature di processo, specialmente dei contenitori	Implementare il programma di controllo delle tenute di tutti gli apparecchi - entro la scadenza del rinnovo
5.2.5.7.4 Impianto centrale di trattamento biologico - Conseguire il massimo vantaggio di degradazione biologica possibile, con eliminazione del 99% o più del carico di BOD e concentrazioni in uscita di BOD tra 5-18 mg/l	Effettuare una valutazione tecnica relativa all'effettiva possibilità di abbassare la concentrazione di BOD in uscita. Inviare tale analisi all'AC e ad ARPA - entro la scadenza

F. 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	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità all'AIA	X	X
Aria	X	X
Acqua	X	X
Suolo	X	X
Rifiuti	X	X
Rumore	X	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	X	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	X	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti	X	X
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento	X	X
Gestione emergenze (RIR)	X	X
Altro	-	-

Tab. F1 - Finalità del monitoraggio

F.2 Chi effettua il self-monitoring

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

Gestore dell'impianto (controllo interno)	Analisi giornaliere emissioni in acque scarico S1 e scarico S2 Analisi rifiuti Controlli impianti di abbattimento emissioni in atmosfera Controlli impianto di trattamento acque reflue Controlli impianto centrale termica Controlli centrali frigorifere Controlli sistemi di messa a terra Controlli docce di emergenza Controllo lubrificazione agitatori Controllo olio pompe da vuoto Controllo ossigeno idroestrattori inertizzati Verifiche e taratura periodica strumenti di analisi Controllo visivo manufatti in amianto Controllo manichette Controllo preventivo strumenti, impianti, allarmi e blocchi critici Controllo attrezzature antincendio e gestione emergenze Controllo motogeneratori di emergenza Controlli e registrazioni di produzione (parametri vari) previsti dai Fogli di lavorazione Verifiche ispettive interne per Qualità, Ambiente e Sicurezza
Società terza contraente (controllo esterno)	Analisi emissioni in atmosfera Analisi emissioni in acque scarico S1 (quadrimestrali) e scarico S2 (trimestrali) Analisi sui rifiuti in uscita Analisi acque di falda Analisi periodiche fibre aerodisperse di amianto Analisi fonometriche periodiche

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Analisi chimiche qualità ambienti di lavoro Verifiche periodiche attrezzature a pressione, idroestrattori, apparecchi di sollevamento Controlli semestrali sistemi di rivelazione incendi o miscele infiammabili Controlli semestrali sistemi di rivelazione gas tossici Controllo rete segnalazione emergenze Controlli tenuta serbatoi interrati

Tab. F2 - Autocontrollo

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.1 Impiego di materie prime soggette alle disposizioni dell'art. 275 del D.Lgs. 152/06

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 sostanza	Codice CAS	Frase di rischio	Anno di riferimento	Quantità annua totale [t/anno]	Quantità specifica [t/t prodotto]
1	X	X	H350, H340, H350i, H360F, H360D	X	X	

Tab. F3 - Impiego di sostanze

La tabella F4 individua le modalità di monitoraggio sulle materie derivanti dal ciclo produttivo e recuperate all'interno dello stesso.

N. ordine Attività IPPC e non	Identificazione della materia recuperata	Anno di riferimento	Quantità annua totale prodotta [t/anno]	Quantità specifica [t/t di prodotto finito]	% di recupero sulla quantità annua consumata
X	X	X	X	X	X

Tab. F4 – Recupero interno di materia

La tabella F5 indica i dati da monitorare relativamente alle materie prime soggette alle disposizioni dell'art. 275 del D.Lgs. 152/06.

N. ordine attività IPPC e NON	Materia prima	Codice CAS	Frase di rischio	% COV	Anno di riferimento	Quantità COV [kg/anno]
X	X	X	X	X	X	X

Tab. F5 - Impiego COV

F.3.2 Risorsa idrica

La tabella F6 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per l'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica, mentre la tabella F7 i dati relativi al bilancio idrico.

Tipologia	Anno	Fase utilizzo	Frequenza	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico [m ³ /tonnellata di prodotto finito]	Consumo annuo per fasi di processo [m ³ /anno]	% ricircolo
Pozzi	X	X	annuale	X	X	X	X
Acquedotto	X	X	annuale	X	X	X	X

Tab. F6 - Risorsa idrica

Dato	Descrizione	Modalità	Anno	
			Tot	%
I _P	Acqua di pioggia totale captata dalla rete a meno delle evaporazioni	x	x	x
I _{IND}	Acqua prelevata da pozzi totale	x	x	x

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Dato	Descrizione	Modalità	Anno	
			Tot	%
I _{POT}	Acqua potabile prelevata totale	x	x	x
INPUT		x	x	x
O _{EVAP}	Acqua piovana evaporata / persa	x	x	x
O _{RIF}	Acqua uscente nei rifiuti	x	x	x
S1	Scarico in fognatura dopo depurazione	x	x	x
S2	Scarico in c.i.s.	x	x	x
OUTPUT		x	x	x

Tab. F7 - Bilancio idrico

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. d'ordine attività IPPC e non	Impianto	Anno di riferimento	Consumo metano [Sm ³ /anno]	Energia termica prodotta [kWh/anno]	Energia termica recuperata [kWh/anno]	Energia elettrica prodotta [kWh/anno]
1	Centrale termica	X	X	X	-	-
1	Cogeneratore	X	X	X	X	X

Tab. F8 - Consumi energetici

Anno	Energia elettrica acquistato [kWh]	Energia elettrica prodotta [kWh]	Energia elettrica Totale [kWh]	Consumo specifico [kWh totale/kg prodotto]
X	X	X	X	X

Tab. F9 - Consumi energetici

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	E59	E72	E73	E06; E07; E08; E09; E10; E11; E13; E25; E26; E27; E28; E29; E31; E36; E41; E43; E47; E48; E50; E54; E55; E56; E57; E63; E64; E67; E69; E70	E01; E02; E04; E12; E14; E15; E16; E17; E18; E19; E20; E21; E22; E23; E24; E25; E26; E28; E29; E30; E32; E33; E34; E35; E36; E37; E38; E39; E40; E41; E42; E43; E44; E45; E46; E47; E48; E49; E52; E53; E54; E55; E56; E57; E58; E61; E62; E63; E64; E65; E66; E67; E68; E71	Discontinuo	Metodi ^{[1][2]}
CO	X	X	X			annuale	UNI 9969
COVNM		X				annuale	UNI EN 13649
COV					X	annuale	UNI EN 13649
CIV ^{(3)*}					X	annuale	-

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Parametri	E59	E72	E73	E06; E07; E08; E09; E10; E11; E13; E25; E26; E27; E28; E29; E31; E36; E41; E43; E47; E48; E50; E54; E55; E56; E57; E63; E64; E67; E69; E70	E01; E02; E04; E12; E14; E15; E16; E17; E18; E19; E20; E21; E22; E23; E24; E25; E26; E28; E29; E30; E32; E33; E34; E35; E36; E37; E38; E39; E40; E41; E42; E43; E44; E45; E46; E47; E48; E49; E52; E53; E54; E55; E56; E57; E58; E61; E62; E63; E64; E65; E66; E67; E68; E71	Discontinuo	Metodi ^{[1][2]}
Ossidi di azoto (NO _x)	X	X				annuale	UNI 10878
NO_x + NH₃ (espressi come NO₂)			X			annuale	
Diclorometano (DCM)		X			X	annuale	UNI EN 10493
PCDD + PCDF		X				Annuale	UNI EN 1948-1,2 e 3
Cloro e composti inorganici		X				annuale	UNI EN 1911-1,2 e 3
PM				X			UNI EN 13284-2
Principi attivi⁽⁴⁾				X		annuale	UNI 10169

Tab. F10- Inquinanti monitorati

- ¹⁾ Il ciclo di campionamento volto alla determinazione degli inquinanti emessi deve essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati nella tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti.
- ⁽²⁾ Per la determinazione degli inquinanti prescritti devono essere utilizzati unicamente i metodi indicati nella tabella di cui sopra o equivalenti secondo i criteri fissati dalla UNI CEN - TS 14793.
- ⁽³⁾ I CIV vanno ricercati quando necessario in funzione della lavorazione in atto al momento del prelievo e dei CIV effettivamente impiegati; ad ogni referto dovrà essere associata una dichiarazione riportante le lavorazioni in corso e le sostanze impiegate.
- ⁽⁴⁾ Si intende la determinazione dei principi attivi potenzialmente presenti nel processo che genera la singola emissione, laddove sono installati i sistemi di filtrazione assoluta polveri di principi attivi.

F.3.4.1 Monitoraggio solventi

Con periodicità annuale dovrà altresì essere elaborato ed aggiornato il Piano di Gestione dei Solventi secondo i criteri e le modalità complessivamente previsti dall' Art. 275 e dall'allegato III alla parte V del D.Lgs 152/2006 e smi al fine di valutare:

- a) la conformità dell'impianto alle limitazioni complessivamente imposte;
- b) la necessità di porre in essere opzioni di riduzione.

Il rispetto delle limitazioni complessivamente prescritte è assicurato mediante l'applicazione delle migliori tecnologie disponibili e - laddove possibile - utilizzando materie prime a ridotto contenuto di COV, ottimizzando l'esercizio e la gestione delle attività e, ove necessario, installando idonei dispositivi di abbattimento al fine di minimizzare le emissioni di COV.

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

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

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

F.3.5 Acqua

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

Parametro	S1	S2	Metodi APAT IRSA ⁽¹⁾
pH	continua	continua	2060
Temperatura	-	continua	2100
Colore	quadrimestrale	trimestrale	2020
Odore	quadrimestrale	trimestrale	2050
Conducibilità	quadrimestrale	trimestrale	2030
Materiali grossolani	quadrimestrale	trimestrale	-
Solidi sospesi totali	quadrimestrale	trimestrale	2090B
BOD ₅	quadrimestrale	trimestrale	5120
COD	quadrimestrale	trimestrale	5130
Alluminio	quadrimestrale	trimestrale	3050
Arsenico (As) e composti	-	trimestrale	3080
Bario	-	trimestrale	3090
Boro	-	trimestrale	3110
Cadmio (Cd) e composti	quadrimestrale	trimestrale	3120
Cromo (CR) e composti	quadrimestrale	trimestrale	3150
Ferro	quadrimestrale	trimestrale	3160
Manganese	-	trimestrale	3190
Mercurio (Hg) e composti	quadrimestrale	trimestrale	3200
Nichel (Ni) e composti	-	trimestrale	3220
Piombo (Pb) e composti	quadrimestrale	trimestrale	3230
Rame (Cu) e composti	-	trimestrale	3250
Selenio	-	trimestrale	3260
Stagno	-	trimestrale	3280
Zinco (Zn) e composti	quadrimestrale	trimestrale	3320
Cianuri	quadrimestrale	trimestrale	4070
Cloro attivo libero	quadrimestrale	trimestrale	4080
Solfuri	quadrimestrale	trimestrale	4160
Solfiti	quadrimestrale	trimestrale	4150
Solfati	quadrimestrale	trimestrale	4140
Cloruri	quadrimestrale	trimestrale	4090
Fosforo totale	quadrimestrale	trimestrale	4110
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	quadrimestrale	trimestrale	4030
Azoto nitroso (come N)	quadrimestrale	trimestrale	4050
Azoto nitrico (come N)	quadrimestrale	trimestrale	4040
Grassi e olii animali/vegetali	quadrimestrale	trimestrale	5160
Idrocarburi totali	quadrimestrale	trimestrale	5160
Aldeidi	quadrimestrale	trimestrale	5010
Solventi organici azotati	quadrimestrale	trimestrale	EPA 5030 C2003 + EPA 8260 C2006
Tensioattivi totali	quadrimestrale	trimestrale	tensioattivi anionici: metodo 5170 tensioattivi non ionici: metodo 5180

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

Parametro	S1	S2	Metodi APAT IRSA ⁽¹⁾
Dicloroetano - 1,2 (DCE)	quadrimestrale	trimestrale	5150
Diclorometano (DCM)	quadrimestrale	trimestrale	5150
Solventi clorurati	quadrimestrale	trimestrale	5150
Benzene, toluene, etilbenzene, xileni (BTEX)	quadrimestrale	trimestrale	5140
Fenoli	quadrimestrale	trimestrale	5070
COT	-	continua	-
Tossicità Daphnia magna	quadrimestrale	trimestrale	8020

Tab. F11- Inquinanti monitorati

⁽¹⁾ Qualora all'interno dello stesso metodo esistano diverse modalità di misura, dovrà essere utilizzata la modalità il cui limite di rilevabilità risulti compatibile con il limite prescritto allo scarico. L'utilizzo di metodi di analisi diversi da quelli indicati come metodi di riferimento dovrà essere preventivamente concordato con la competente Autorità di Controllo.

F.3.5.1 Monitoraggio delle acque sotterranee

Piezometro	Posizione	Coordinate Gauss-Boaga	Livello piezometrico medio della falda [m.s.l.m.]	Profondità [m]	Misure quantitative	Soggiacenza falda rispetto p.c. [m]	Frequenza misura
015.185.0172	Valle		109,500	50	X	5.25	Secondo richiesta da AC
015.185.0173	Valle	X ass 1527250 Y ass 5036715	110,100	15	X	4.32	"
015.185.0174	Monte		112,060	15	X	3.92	"
015.185.0162	Monte	X ass 1527010 Y ass 5037032	110,471	15	X	5.58	"
015.185.0161	Monte	X ass 1526840 Y ass 5036986	110,246	15	X	5.20	"
015.175.0290	Monte	X ass 1527141 Y ass 5037347	111,787	15	X	4.76	"
015.185.0148	Intermedia		110,648	15	X	4.66	"
015.185.0149	Intermedia		110,663	15	X	4.91	"
015.185.0150	Intermedia		110,640	15	X	4.92	"
015.185.0133	Intermedia		111,185	15	X	4.55	"
015.185.0134	Intermedia		111,164	15	X	4.88	"
015.185.0135	Intermedia		111,172	15	X	4.86	"
015.185.0151	Intermedia		110,808	15	X	4.56	"
015.185.0127	Intermedia		110,309	15	X	5.65	"
015.185.0143	Intermedia		110,204	15	X	5.44	"
015.185.0145	Intermedia		110,292	15	X	5.19	"
015.185.0170	Valle	X ass 1526672 Y ass 5036709	109,276	15	X	5.82	"
015.185.0114	Valle		109,718	15	X	4.69	"
015.185.0139	Intermedia		109,903	15	X	4.80	"
015.185.0115	Intermedia		111,569	15	X	4.78	"

Tab. F12- Misure piezometriche

F.3.6 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte ai paragrafi E.3.3 ed E.3.4 dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

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

La tabella F.11 riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

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

Tab. F.13 - Verifica d'impatto acustico

F.3.7 Radiazioni

Non vi sono elementi che ricadano sotto questo argomento.

F.3.9 Rifiuti

La tabella F.12 riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita al complesso.

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

Tab. F.14 - Controllo rifiuti in uscita

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

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle seguenti specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici.

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità		
1 - Aus 2	Generatore vapore	Eccesso aria	Continuo	A regime	automatico	NO _x , CO	DCS
1- Prod 1,	Abbattitori tipo "P1", "P4" e	Pressione differenziale	Settimanale	A regime	Lettura in campo	Polveri	Foglio di controllo

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità		
2, 3; 1-Aus 13	"P5" (gruppi di depolverazione)	Funzionam. ventilazione	Settimanale	A regime	Visivo		Foglio di controllo
1-Prod 1, 2, 3; 1-Aus 13	Abbattitori tipo "G1" e "G2" (lavatori scrubber)	Livello vasca acqua	Settimanale	A regime	Visivo	COV	Foglio di controllo
		Pompa ricircolo	Settimanale	A regime	Visivo		Foglio di controllo
		pH (ove previsto)	Settimanale	A regime	Lettura in campo		Foglio di controllo
		Depressione /funzionam. ventilazione	Settimanale	A regime	Visivo		Foglio di controllo
1-Prod 1, 2, 3	Abbattitori tipo "G3" e "G4" (condensazione e adsorbimento)	Temperatura fondo e testa colonne C.A.	Continuo	Tutte	Automatico	COV	DCS
		Temperatura condensatori	Continuo	Tutte	Automatico		DCS
		Perdita carico condensatori N liquido	Continuo	Tutte	Automatico		DCS
		Depressione /portata ventilazione	Continuo	Tutte	Automatico		DCS
1 -	Blow- Down (tipo BD)	Verifica contenuto recipiente	Settimanale	---	Visivo	COV, SIV accidentali	Foglio di controllo
1 - Prod 1, 2, 3; 1-Aus 13	Idroestrattori inertizzati	Controllo parametri inertizzazione	Settimanale	Inertizzazione attivata	Lettura in campo	emissioni da incendio o esplos.	Foglio di controllo
1 -	Pompe da vuoto ad olio	Controllo funz, olio e rumorosità	Bisettimanale	A regime	Visivo	COV, SIV accidentali	Foglio di controllo
1 - Prod 1, 2, 3	Reattori	Controllo lubrif. agitatori	Mensile	Qualsiasi	Visivo	COV, SIV accidentali	Foglio di controllo
1-Prod 1, 2, 3; 1-Aus 13	Sistemi di messa a terra	Controllo messe a terra	Mensile	Qualsiasi	Visivo	emissioni da incendio o esplos.	Foglio di controllo
1 - Aus 11	Serbatoi stoccaggi parchi esterni	Pulizia bacino	Giornaliero	Qualsiasi	Visivo	emissioni da incendio e emissioni da perdite	Foglio di controllo
		Livello riempimento	Giornaliero	Qualsiasi	Lettura in campo		Foglio di controllo
		Presenza azotazione	Giornaliero	Qualsiasi	Visivo e/o lettura		Foglio di controllo
		Stato manichette	Giornaliero	Qualsiasi	Visivo		Foglio di controllo

Complesso IPPC: OLON S.p.A. - Stabilimento di Rodano (MI)

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità		
1-Aus 16	Cogeneratore	Calibrazione carburazione motore (verifica retta Leanox) e verifica efficienza pastiglia catalitica	Bimestrale (minimo, in caso di anomalie dei parametri monitorati online: T° si effettuano controlli più stringenti)	A regime	In campo	CO e combustione	Foglio di controllo

Tab. F15 – Controlli sui punti critici

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza
Sistemi di abbattimento	Manutenzione preventiva straordinaria	Annuale
Strumentazione critica per ambiente e sicurezza, compresi sistemi di allarme e blocco	Controlli e tarature stabilite da piano annuale (piani PREV e CAL)	Stabilita dal piano a seconda del tipo di strumento, e in base studio di deriva dei dati ove disponibile

Tab. F16– Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

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

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

Impianto	Tipo di controllo	Frequenza controllo
S13 - Area D	Prove di tenuta	Annuale
S14 - Area S	Prove di tenuta	Annuale
D151 - R100	Prove di tenuta	Annuale
D152 - R100	Prove di tenuta	
D153 - R100	Prove di tenuta	
D154 - R100	Prove di tenuta	
D155 - R100	Prove di tenuta	
D156 - R100	Prove di tenuta	
D157 - R100	Prove di tenuta	
D158 - R100	Prove di tenuta	
D23 - Parco B	Prove di tenuta	
Bacini di contenimento	Verifica integrità	Annuale

Tab. F.17- Controlli Aree di stoccaggio