



Città metropolitana di Milano

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

Autorizzazione Dirigenziale

Raccolta Generale n.9086/2017 del 30/10/2017

Prot. n.252636/2017 del 30/10/2017
Fasc.9.9 / 2009 / 1926

Oggetto: Stahl Italy S.r.l. Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Decreto Regionale n. 12179 del 22/10/2007 relativo all'installazione IPPC sita in Paderno Dugnano fra. Palazzolo Milanese (MI) - Via Manzoni 37, ai sensi dell'art. 29-quater del d.lgs. 152/06.

IL DIRETTORE DEL SETTORE RIFIUTI, BONIFICHE ED AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI

Visti e richiamati:

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

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

Considerato che il presente provvedimento:

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

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

Visti:

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

Richiamati:

- il Decreto Dirigenziale del Direttore dell'Area Tutela e valorizzazione ambientale R.G. n. 6245/2016 del 01/07/2016 avente ad oggetto "Terzo provvedimento straordinario, contingibile ed urgente di avviamento di procedura accelerata per l'esame di pratiche giacenti e/o parzialmente trattate depositate presso il Settore Rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali - Servizio Amministrativo Autorizzazioni Integrate Ambientali per il trattamento e la chiusura d'urgenza delle pratiche";
- il successivo Decreto Dirigenziale R.G. 6856/2016 del 21/07/2016 avente ad oggetto "Costituzione della task force per il trattamento e la chiusura d'urgenza delle pratiche depositate presso il Settore Rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali - Integrazione al Decreto Dirigenziale R.G. 6245/2016 del 01/07/2016";
- il Decreto Dirigenziale R.G. 2907/2017 del 30/03/2017 avente ad oggetto "Preso atto della chiusura, a seguito dei provvedimenti straordinari, contingibili ed urgenti di avviamento di procedura accelerata, delle pratiche giacenti o parzialmente trattate presso i Settori facenti parte dell'Area Tutela e valorizzazione ambientale";

Preso atto che attraverso i Decreti sopra richiamati sono state individuate le pratiche giacenti relative a

domande di Autorizzazioni Integrate Ambientali (comparto industria) presentate a partire dall'anno 2010 fino all'anno 2015, per le quali è necessario attivare un intervento in sanatoria con carattere d'urgenza, individuando una procedura accelerata che permetta di emettere tutti gli atti conclusivi entro il 30/09/2017;

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

Visti:

- il Decreto Regionale di Autorizzazione Integrata Ambientale n. 12179 del 22/10/2007 avente ad oggetto Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59 rilasciata a CLARIANT PRODOTTI (ITALIA) SPA con sede legale a Milano Via Vittor Pisani, 16 per l'impianto a Paderno Dugnano Fraz. Palazzolo Milanese (MI) Via Manzoni 37. e s.m.i.;
- l'istanza di riesame presentata dall'Impresa e tutti gli atti ad essa collegati;
- il Decreto Dirigenziale R.G. n. 6325/2014 del 17/06/2014, con il quale è stata disposta la voltura dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 12179 del 22/10/2007 in favore dell'Impresa Stahl Palazzolo S.r.l. ;
- il Decreto Dirigenziale R.G. n. 2761/2014 del 28/03/2017, con il quale è stata disposta la voltura del Decreto Dirigenziale 6325/2014 del 17/06/2014 in favore dell'Impresa Stahl Italy S.r.l.;

Dato atto che la Città metropolitana di Milano:

- con nota del 21/07/2016 (atti prot. 164798/2016) ha informato l'Impresa Stahl Palazzolo S.r.l. (ora Stahl Italy S.r.l.) 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 Paderno Dugnano di confermare e/o aggiornare i dati urbanistico/territoriali dell'Allegato Tecnico;

Atteso che in data 12/07/2017 si è tenuta la seduta conclusiva della Conferenza di Servizi la quale ha preso atto delle determinazioni degli enti che hanno partecipato o inviato relativo parere ed ha condiviso l'Allegato Tecnico in oggetto, che è parte integrante del presente atto, così come modificato e discusso nel corso della conferenza dei Servizi;

Dato atto che l'Impresa ha provveduto al versamento degli oneri istruttori dovuti pari a euro 13.037,50=, calcolati in base ai criteri individuati dalla D.G.R. Regione Lombardia n. IX/4626 del 28/12/2012;

Tutto ciò premesso,

AUTORIZZA

ai sensi dell'art. 29-quater, del Titolo III-bis, del D.Lgs. 152/06, per i motivi esposti in premessa, che si intendono integralmente richiamati, il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 12179 del 22/10/2007 dell'Impresa Stahl Italy S.r.l. con sede legale in via Victor Pisani 20 - Milano ed installazione IPPC in Paderno Dugnano fraz. Palazzolo Milanese (MI) - Via Manzoni 37 , alle condizioni e prescrizioni contenute nell'Allegato Tecnico, che si allega al presente provvedimento per farne parte integrante;

FATTO PRESENTE CHE

1. l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con il presente provvedimento, essendo stata presentata ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06, ai sensi del c. 11 del suddetto articolo, sostituirà le autorizzazioni ambientali preesistenti;
2. ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. a), del D.Lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso entro quattro anni dalla data di pubblicazione sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione e, come disposto dal successivo comma 7, su istanza di riesame presentata dal Gestore della stessa;
3. -ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. b), del D.Lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001 trascorsi 12 anni dalla notifica del presente provvedimento di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
4. l'efficacia del presente provvedimento decorre dalla data di notifica (o altra forma di comunicazione che attesti comunque il ricevimento dell'atto);
5. ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 2, del D.Lgs. 152/06, sono sottoposte a preventiva autorizzazione le modifiche ritenute sostanziali ai sensi dell'art. 5, comma 1, lett. 1-bis), del medesimo decreto legislativo;
6. ai sensi dell'art. 29-decies, comma 9, del D.Lgs. 152/06, in caso di inosservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, l'Autorità competente procede secondo le gravità delle infrazioni;
7. l'autorizzazione stessa sia soggetta a norme regolamentari più restrittive (sia statali, sia regionali) che dovessero intervenire nello specifico;
8. ai sensi dell'art. 29-decies, del D.Lgs. 152/06, l'esercizio delle attività di controllo, per la verifica del rispetto delle disposizioni e prescrizioni contenute nel presente provvedimento e relativo Allegato Tecnico saranno effettuate dall'A.R.P.A. della Lombardia;
9. con riferimento alla procedura di cui all'art. 3, comma 2, del D.M. 272/2014 ed alla D.G.R. n. 5065/2016, A.R.P.A., nell'ambito dell'attività di controllo ordinario presso l'Impresa, valuterà la corretta applicazione della procedura attraverso la corrispondenza delle informazioni/presupposti riportati nella Verifica preliminare eseguita dall'Impresa, con quanto effettivamente messo in atto dal Gestore, dandone comunicazione alla Città metropolitana di Milano, che richiederà all'Impresa la presentazione di una verifica di sussistenza opportunamente integrata e/o modificata o della Relazione di riferimento, qualora se ne riscontrasse la necessità;
10. qualora l'attività rientri tra quelle elencate nella Tabella A1 del D.P.R. 11 luglio 2011, n. 157 "Regolamento di esecuzione del Regolamento (CE) n. 166/2006 relativo all'istituzione di un Registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti e che modifica le direttive 91/689/CEE e 96/61/CE", il Gestore dovrà presentare al registro nazionale delle emissioni e dei trasferimenti di inquinanti (PRTR), secondo le modalità, procedure e tempistiche stabilite da detto decreto del Presidente della Repubblica, dichiarazione annuale con la quale verranno comunicate le informazioni richieste dall'art. 5 del Regolamento (CE) n. 166/2006;

11.copia del presente atto deve essere tenuto presso l'impianto ed esibito agli organi di controllo.

INFORMA CHE:

- il presente provvedimento viene trasmesso mediante Posta Elettronica Certificata (stahl.palazzolo@legalmail.it) alla Ditta Stahl Italy S.r.l. e per opportuna informativa ai seguenti indirizzi:
 - Comune di Paderno Dugnano (comune.paderno-dugnano@pec.regione.lombardia.it);
 - A.T.O. (atocittametropolitanadimilano@legalmail.it) ;
 - C.T.R. (dir.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 verrà pubblicato sul sito istituzionale dell'Ente, nella sezione “Amministrazione Trasparente”, al fine di assolvere ad un obbligo di pubblicazione ulteriore rispetto a quelli previsti dal D.Lgs. 33/2013, quale obiettivo strategico definito dall'Ente con il "Piano triennale di prevenzione della corruzione e trasparenza" della Città metropolitana di Milano riferito al triennio 2017-2019 (PTPCT 2017-2019);
- gli interessati, ai sensi e per gli effetti di cui all'art.13 del d.lgs. n. 196/2003, sono informati che i dati sono trattati obbligatoriamente ai fini del procedimento amministrativo. Gli interessati, ai sensi dell'art. 7 del D.Lgs. n. 196/2003, hanno altresì diritto di ottenere in qualsiasi momento la conferma dell'esistenza o meno dei medesimi dati e di conoscerne il contenuto e l'origine, verificarne l'esattezza o chiedere l'integrazione e l'aggiornamento, oppure la rettifica. Possono altresì chiedere la cancellazione, la trasformazione in forma anonima o il blocco dei dati trattati in violazione di legge, nonché di opporsi in ogni caso, per motivi legittimi, al loro trattamento. Il Titolare del trattamento dei dati ai sensi degli artt. 7 e 13 del D. lgs. 196/03 è la Città Metropolitana di Milano nella persona del Sindaco metropolitano, mentre il Responsabile del trattamento dei dati personali ai fini della privacy è il Direttore del Settore Rifiuti, Bonifiche e Autorizzazioni Integrate Ambientali della Città Metropolitana di Milano, ai sensi dell'art. 29 del D.Lgs. 196/2003 "Codice di protezione dei dati personali" e il Responsabile dell'istruttoria è il Responsabile del Servizio gestione procedimenti A.U.A.;
- contro il presente provvedimento, ai sensi dell'art. 3 della Legge 241/90, potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni dalla data di notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla suddetta notifica;
- il Direttore dell'Area Tutela e Valorizzazione Ambientale ha accertato, mediante acquisizione di dichiarazione agli atti, l'assenza di potenziale conflitto di interessi da parte di tutti i dipendenti dell'Area stessa, interessati a vario titolo, nel procedimento come previsto dalla L. 190/2012, dal Piano Triennale per la prevenzione della Corruzione e dagli artt. 5 e 6 del Codice di Comportamento della Città Metropolitana di Milano;
- sono stati effettuati gli adempimenti richiesti dalla L. 190/2012 e dal Piano Triennale per la

prevenzione della corruzione della Città Metropolitana di Milano, che sono state osservate le direttive impartite a riguardo e sono stati osservati i doveri di estensione in conformità a quanto previsto dagli artt. 5 e 6 del Codice di comportamento della Città Metropolitana di Milano con Decreto n. 261/2016 atti 245611/4.1/2016/7.

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

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

Responsabile del procedimento: Luciano Schiavone

Responsabile dell'istruttoria: Giuseppe Bono

Imposta di bollo assolta - ai sensi del DPR 642/72 All.A art 4.1 - con l'acquisto delle marche da bollo elencate di seguito da parte dell'istante che, dopo averle annullate, si farà carico della loro conservazione.

€ 16,00: 01162039907566

€ 1,00: 01162039907602

Complesso IPPC: STAHL ITALY S.R.L.– Stabilimento di PADERNO DUGNANO (MI)

Oggetto: Allegato tecnico

Identificazione del Complesso IPPC

Ragione sociale	STAHL ITALY S.R.L.
Sede Legale	Via Vittor Pisani n. 20 - 20124 Milano (MI)
Sede Operativa	Via Manzoni n. 37 - 20037 Paderno Dugnano Fraz. Palazzolo Milanese (Milano)
Tipo di impianto	Esistente ai sensi D.Lgs. 59/2005
Codice e attività IPPC	4.1 d Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base, come: idrocarburi azotati (ammine, ammidi,...)
	4.1 b Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base, come: idrocarburi ossigenati (esteri, resine,...)
	4.1 c Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base, come: idrocarburi solforati
	4.2 d Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici inorganici di base, quali: sali, quali cloruro d'ammonio, clorato di potassio, carbonato di potassio, carbonato di sodio, perborato, nitrato d'argento
Variazioni richieste / comunicazioni di modifica	<ul style="list-style-type: none"> • Comunicazione del 20/11/2007, della Regione Lombardia, riguardante la Notifica del Decreto n. 12179 del 22/10/2007. • Comunicazione del 31/03/2008, inerente Comunicazione di modifica e rettifica dati allegato tecnico AIA. • Comunicazione del 31/03/2008, inerente Comunicazione di avvenuto adeguamento AIA e richieste di proroga per alcuni adempimenti. • Comunicazione del 18/04/2008, dell'ARPA, riguardante "Adeguamenti" concordati in CdS per adempimenti prescrizioni AT • Comunicazione del 07/05/2008, comunicazione "Adeguamenti" concordati in CdS per adempimenti prescrizioni AT • Comunicazione del 30/06/2008, comunicazione avvenuto adeguamento AIA: aggiornamento. • Comunicazione del 24/09/2008, della Regione Lombardia, riguardante l'invio del Decreto 12179 del 22/10/2007 completo e corretto. • Comunicazione del 07/10/2008 riguardante invio copia indagine fonometrica in ambiente esterno con planimetria punti di misura. • Comunicazione del 26/02/2009 riguardante richiesta parere su indagine fonometrica di verifica a seguito del completamento delle attività previste nel Piano di Risanamento Acustico e comunicazione ditta sul posizionamento sonde di temperatura in CIS recettore. Ulteriori comunicazioni in scarico S1 e sistema di

raccolta acqua.

- Comunicazione del 19/10/2009 riguardante l'inizio dell'esecuzione dei monitoraggi così come comunicati il 26/02/2009.
- Comunicazione del 29/04/2010 nuova valutazione impatto acustico a seguito risanamento acustico; chiarimenti monitoraggio temperatura CIS ricettore scarico S3.
- Comunicazione del 26/07/2010 riguardante Comunicazione di variazione della titolarità della gestione del complesso IPPC.
- Comunicazione del 14/02/2011. riguardante Comunicazione di modifica non sostanziale (emissioni in atmosfera e serbatoi di stoccaggio).
- Comunicazione 08/02/2012 riguardante richiesta di modifica deroga sul valore limite allo scarico azoto ammoniacale.
- Comunicazione del 23/04/2012 – Domanda di rinnovo Autorizzazione Integrata Ambientale.
- Comunicazione del 18/06/2012 riguardante Comunicazione di variazione della titolarità della gestione del complesso IPPC.
- Con nota del 12/12/2012 il gestore ha comunicato l'effettuazione di una modifica non sostanziale consistente nella sostituzione del vecchio generatore di vapore Macchi (3,48 MW alimentato a gas naturale) con uno nuovo MINGAZZINI (6,97 MW alimentato a gas naturale) deputato ai medesimi usi.
- Comunicazione del 18/12/2012 impossibilità monitoraggio HCl al punto di emissione E24/1 per mancata produzione unica origine acido cloridrico al punto di emissione.
- Comunicazione del 31/01/13 relativa all'invio delle integrazioni alla pratica di rinnovo dell'AT a seguito della verifica ispettiva ARPA (primo invio)
- Comunicazione del 08/02/2013 richiesta AMIACQUE di valutazione di diverso destino acque di seconda pioggia.
- Comunicazione del 12/02/13 relativa all'invio delle integrazioni alla pratica di rinnovo dell'AT a seguito della verifica ispettiva ARPA (secondo invio)
- Comunicazione del 11/03/13 relativa all'invio delle integrazioni alla pratica di rinnovo dell'AT a seguito della verifica ispettiva ARPA (terzo invio)
- Comunicazione del 22/05/2013 ad AMIACQUE relativamente alla valutazione di diverso destino acque di seconda pioggia.
- Comunicazione del 18/12/2013 riguardante l'impossibilità monitoraggio VRN al punto di emissione E12/1 per mancata produzione unica origine VRN al punto di emissione e CO e NOx al punto di emissione E22/1 per inattività Caldaia.
- Comunicazione del 08/05/2014 di variazione di titolarità dell'impianto IPPC da CLARIANT Prodotti (italia) S.p.A. a STAHL Palazzolo s.r.l..
- Comunicazione del 19/06/2014 Provincia di Milano riguardante Trasmissione del provvedimento di voltura.
- Comunicazione del 09/06/2015 di MNS per richiesta unificazione delle produzioni delle attività non IPPC, svolte nell'area 14, ed identificate ai numeri 5.4 e 5.5 e l'aumento della

	<p>produzione delle stesse di un quantitativo pari a 14 t/giorno.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Comunicazione del 30/07/2015 di intervento di manutenzione consistente nella sostituzione di porzioni delle reti fognarie a causa del loro invecchiamento. • Comunicazione del 27/08/2015 inerente l'avvenuto adeguamento alla proposta indicata nella relazione della visita ispettiva di ARPA. Campagna Nichel - Fenoli. • Comunicazione del 19/05/2016 di variazione dislocazione area deposito temporaneo rifiuti. • Comunicazione del 26/09/2016 di MNS riguardante i camini di espulsione relativi al gruppo scrubber area 12 (camini di espulsione E12/1, E12/2 ed E12/8) e ai ventilatori relativi all'area 21 (camini di espulsione E21/1, E21/2 ed E21/3). • Comunicazione del 05/10/2016 di Integrazione alla comunicazione di variazione dislocazione area deposito temporaneo rifiuti. • Comunicazione del 07/10/2016 inerente l'invio della documentazione per l'espressione del parere di competenza dell'Ufficio d'Ambito della Città Metropolitana di Milano. • Comunicazione del 13/01/2017 inerente il cambio di denominazione sociale in Stahl Italy S.r.l. dal 01/01/2017
--	--

1° Visita ispettiva	Dal 07/09/2009 al 23/11/2009 – relazione finale datata 21/12/2009.
2° Verifica ispettiva	Dal 06/11/2012 al 11/12/2012 – relazione finale datata 14/12/2012 e trasmessa all'A.C. con nota prot. 178483 del 20/12/2012.
3° Verifica ispettiva	Dal 30/09/2014 al 17/12/2014 – relazione finale datata 19/12/2014 e trasmessa all'A.C. con pec.
4° Verifica ispettiva	Dal 15/02/2017 al 04/05/2017 – relazione finale datata 24/05/2017 e trasmessa all'A.C. con pec.

INDICE

A.	QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE	6
A 1.	INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO	6
A.1.1	Inquadramento del complesso produttivo	6
A 2.	STATO AUTORIZZATIVO	11
B.	QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO.....	12
B.1	PRODUZIONI.....	12
B.2	MATERIE PRIME.....	16
B.3	RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE	21
B.3.1	Consumi idrici	21
B.3.2	Produzione di energia.....	24
B.4.1	Impianto produttivo Area 12 (Sintesi).....	26
B.4.3	Impianto produttivo – AREA 21 (Miscelazione).....	39
B.4.4	Impianto produttivo – AREA 24 (Sintesi)	40
B.4.5	Altre installazioni.....	52
C.	QUADRO AMBIENTALE	53
C.1	EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO	53
C.1	Emissioni in atmosfera	53
C.1.1	Impianti di contenimento.....	64
C.2	EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO.....	79
C.2.1	Deroga ai limiti allo scarico in pubblica fognatura (scarico S1).....	80
C.2.2	Descrizione generale reti di raccolta acque reflue	81
C.2.3	Rete dell'acqua industriale.....	81
C.2.4	Rete delle acque meteoriche.....	82
C.2.5	Rete dell'acqua di raffreddamento.....	83
C.2.6	Separazione acque di spegnimento incendio	83
C.2.7	Funzionamento impianto depurazione acque.....	83
C.3	EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	85
C.4	EMISSIONI AL SUOLO E SISTEMI DI CONTENIMENTO	88
C.5	PRODUZIONE RIFIUTI.....	96
C.5.1	Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (art. 183, comma 1, lettera m D.Lgs. 152/06)	96
C.6	BONIFICHE	98
C.7	RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE.....	98
D.	QUADRO INTEGRATO.....	99
D.1	APPLICAZIONE DELLE MTD	99
D.2	CRITICITÀ RISCONTRATE.....	103
E.	QUADRO PRESCRITTIVO	104
E.1	ARIA	104
E.1.1	Valori limite di emissione	104
E.1.2	Requisiti e modalità per il controllo.....	111
E.1.3	Prescrizioni impiantistiche.....	113
E.1.3a	Impianti termici/Produzione di energia – Controllo della combustione (SCC).....	114
E.1.3b	Impianti di contenimento.....	115
E.1.3c	Criteri di manutenzione	115
E.1.4	Prescrizioni generali	116
E.1.6	Serbatoi.....	117
E.2	ACQUA.....	117

E.2.1	Portata e Valori limite di emissione.....	117
E.2.2	Requisiti e modalità per il controllo	119
E.2.3	Prescrizioni impiantistiche.....	120
E.2.5	Criteri di manutenzione	122
E.2.6	Prescrizioni generali	122
E.3	RUMORE	123
E.3.1	Valori limite.....	123
E.3.2	Requisiti e modalità per il controllo	123
E.3.3	Prescrizioni generali.....	123
E.4	SUOLO (E ACQUE SOTTERRANEE).....	123
E.4.1	Serbatoi.....	125
E.5	RIFIUTI	126
E.5.1	<i>Requisiti e modalità per il controllo.....</i>	<i>126</i>
E.5.2	Prescrizioni impiantistiche.....	126
E.5.3	Prescrizioni generali	126
E.6	ULTERIORI PRESCRIZIONI	128
E.7	MONITORAGGIO E CONTROLLO	129
E.8	PREVENZIONE INCIDENTI.....	129
E.9	GESTIONE DELLE EMERGENZE	129
E.10	INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ	130
E.11	APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO E RELATIVE TEMPISTICHE.....	131
F.	MONITORAGGIO	133
F.1	FINALITÀ DEL MONITORAGGIO	133
F.2	CHI EFFETTUA IL SELF-MONITORING.....	133
F.3	PARAMETRI DA MONITORARE	134
F.3.1	Impiego di Sostanze.....	134
F.3.2	Risorsa idrica.....	134
F.3.3	Risorsa energetica	134
F.3.4	Aria	135
F.3.5	Acqua	137
F.3.6	Rumore.....	139
F.3.7	Rifiuti	139
F.4	GESTIONE DELL'IMPIANTO	140
F.4.1	Individuazione e controllo sui punti critici	140
F.4.2	Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)	140

A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A 1. INQUADRAMENTO DEL COMPLESSO E DEL SITO

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'insediamento Stahl Italy S.r.l., sito in via Manzoni 37, Località Palazzolo Milanese del Comune di Paderno Dugnano (MI), si estende su una superficie di 66.000 m² di cui:

- 40.000 m² adibiti ad attività produttive/magazzinaggio
- 6.000 m² adibiti ad aree per installazioni di sicurezza e di protezione ambientale
- 20.000 m² adibiti a zona verde/parcheggi/strade

Lo stabilimento Stahl di Palazzolo Milanese, acquisito dalla società Clariant Prodotti S.p.A. nel 2014, ha iniziato le attività nell'anno 1960, operando inizialmente nell'ambito della Divisione Prodotti Chimici della Sandoz S.p.A. e successivamente come unità della Sandoz Chimica S.p.A.

Dall'Ottobre 1995, a seguito dello scorporo delle attività chimiche dal Gruppo Sandoz Italia, ha assunto la denominazione sociale di Clariant (Italia) Spa, gruppo del quale sono entrate a far parte dal Luglio 1997 anche le unità di Specialità Chimiche della Hoechst Italia SpA.

Successivamente, a far data dal 3 Luglio 2006, a seguito di scissione parziale di Clariant (Italia) SpA., nel complesso di Palazzolo Milanese si sono trovate ad operare tre società, ciascuna con differente ragione sociale, come di seguito dettagliato:

- Clariant Prodotti (Italia) S.p.A.;
- Clariant Servizi (Italia) S.p.A.;
- Clariant Distribuzione (Italia) S.p.A.;

Infine, a decorrere dal 01 luglio 2010, a seguito di ulteriore riorganizzazione societaria, nel complesso industriale di Paderno Dugnano – Fraz. Palazzolo Milanese - operano le seguenti società:

- Clariant PRODOTTI (Italia) SpA;
- Clariant SE, Sede secondaria in Italia;
- Clariant (Italia) SpA.;

La società Clariant Prodotti (Italia) SpA con nota datata 08/05/2014 ha comunicato alla Provincia di Milano variazione di titolarità dell'impianto AIA – IPPC con decorrenza 01/05/2014 a favore della società Stahl Palazzolo S.r.l. a seguito di cessione di ramo d'azienda avvenuta con atto notarile datato 29/04/2014, nella quale entrambe le società dichiaravano che *"nulla è variato riguardo alle tecnologie impiegate ed all'attività autorizzata rispetto a quanto dichiarato nella documentazione presentata nella domanda di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale e a quanto contenuto nell'autorizzazione per la quale viene richiesta la volturazione"*. La Provincia con nota 134883/9.9/2009/1926 del 19/06/2014 trasmetteva alla Stahl e a tutti gli Enti il provvedimento di voltura R.G. 6325 del 17/06/2014 del Decreto di Autorizzazione Ambientale Integrata n. 12179 del 22/10/2007 rilasciato dalla Regione Lombardia alla Società Clariant Prodotti (Italia) in favore della Società Stahl Palazzolo S.r.l. per l'impianto IPPC sito a Paderno Dugnano via Manzoni, 37.

La Stahl ha affittato alla Clariant alcuni dei locali siti nell'area 23 che vengono utilizzati dalla stessa come uffici.

In data 12/09/2013, prot. n. 45409 del 12/09/2013, integrata in data 07/10/2013, prot. n. 49807 è stata presentata al comune di Paderno Dugnano la SCIA relativa alla Società ARCHROMA Distribution and Management Germany GmbH sede secondaria di Palazzolo Milanese – la quale risulta aver in affitto da Stahl alcuni locali nei quali svolge la propria attività che consiste nella distribuzione e

commercializzazione di prodotti chimici specialistici e prodotti chimici, nonché erogazione di servizi di gestione e altri servizi di ogni tipo. A tale scopo la società ha in uso anche due laboratori (applicativi carta e tessile) nel quale effettua le proprie analisi.

A far data dal 01.01.2017 la ragione sociale della società Stahl Palazzolo S.r.l. è stata modificata in Stahl Italy S.r.l.; non sono stati modificati i dati quali Partita IVA, numero di registrazione alla C.C.I.A.A. ecc..

Nella seguente Tabella A1 si riporta l'elenco aggiornato delle diverse aree di stabilimento e le società di pertinenza. La rappresentazione planimetrica è riportata nell'elaborato grafico "planimetria con indicate le destinazioni d'uso delle aree interne al complesso" allegata alla richiesta di rinnovo (*rif. Doc.2, Allegato 3, Disegno n. 0.0-690, datato 16.04.2012*).

AREA	DESTINAZIONE D'USO	SOCIETÀ DI PERTINENZA
	Portineria	Stahl Italy S.r.l.
Area 1	Deposito infiammabili, prodotti chimici liquidi e solidi	Stahl Italy S.r.l.
Area 2	– Deposito fusti e contenitori	Stahl Italy S.r.l.
Area 5	– Mensa aziendale – Uffici di direzione	Stahl Italy S.r.l.
Area 6	– Spogliatoi – Uffici – Laboratori – Infermeria	Stahl Italy S.r.l.
Area 7	– 7.a Locale deposito bombole gas tecnici (uso laboratorio) – 7.b Stoccaggio temporaneo imballi destinati al recupero – 7.c Deposito Prodotti Chimici da caratterizzare / Materiale contaminato da CMR – 7.d Stoccaggio Materie Prime e Prodotti Finiti – Area 14	Stahl Italy S.r.l.
Area 8	Cabina elettrica MT e sezionamento (gestione ENEL)	Stahl Italy S.r.l.
Area 9	Edificio uso abitazione dipendenti	Stahl Italy S.r.l.
Area 11	Magazzino Prodotti Chimici	Stahl Italy S.r.l.
	Laboratori applicativi Cuoi (non utilizzati)	Stahl Italy S.r.l.
Area 12	Reparto produzione prodotti chimici	Stahl Italy S.r.l.
Area 13	Parco serbatoi materie prime e prodotti finiti (non confezionati)	Stahl Italy S.r.l.
Area 14	– Area produzione e confezionamento paste pigmentate (zona centrale) – Locale impianto pilota Laboratorio Ricerca e Sviluppo (lato sud) – Serbatoi esterni di stoccaggio (lato sud) – Stoccaggio tossici ed infiammabili (lato fiume Seveso)	Stahl Italy S.r.l.
Area 14b	Area confezionamento prodotti finiti dell'Area 14.	Stahl Italy S.r.l.
Area 15	Impianto depurazione acque reflue	Stahl Italy S.r.l.
Area 21	Magazzino materie prime (lato nord)	Stahl Italy S.r.l.
	Reparto produzione coloranti e prodotti chimici in polvere (lato sud)	Stahl Italy S.r.l.
Area 21a	Tettoia carica batterie e carrelli	Stahl Italy S.r.l.
Area 22	– Centrale termica – Officina – Cabina di trasformazione	Stahl Italy S.r.l.
Area 22b	Parco serbatoi stoccaggio prodotti chimici finiti	Stahl Italy S.r.l.
Area 22c	Tettoia	Stahl Italy S.r.l.
Area 23	– Uffici Direzione – Uffici Amministrativi (3° e 4° Piano)	Clariant
	– Laboratori applicativi Carta e Tessile – Uffici Marketing (1° e 2° Piano)	Archroma
	– Uffici piano (Piano Terra e 1° Piano)	Stahl Italy S.r.l.
	– Magazzino materiale tecnico (Piano seminterrato) – Archivio Clariant (Piano seminterrato)	Clariant
Area 24	Reparto produzione prodotti chimici	Stahl Italy S.r.l.
Area 24a	Tettoia carica batterie e carrelli	Stahl Italy S.r.l.
Area 25	Deposito prodotti chimici	Stahl Italy S.r.l.
Area 25a	Box perossidi	Stahl Italy S.r.l.
Area 31-32	Piazzale deposito prodotti chimici	Stahl Italy S.r.l.
Area 34-35	Vasche di raccolta e omogeneizzazione acque depurate	Stahl Italy S.r.l.
Area 36	Piazzale deposito prodotti chimici	Stahl Italy S.r.l.
Area 41	Deposito imballi vuoti (cisternette e fusti)	Stahl Italy S.r.l.

AREA	DESTINAZIONE D'USO	SOCIETÀ DI PERTINENZA
Area 41a	Serbatoi gasolio per carrelli elevatori	Stahl Italy S.r.l.
Area 42	Magazzino prodotti chimici	Stahl Italy S.r.l.
Area 43	Vasche di raccolta acqua di spegnimento incendi e/o prima pioggia	Stahl Italy S.r.l.
Area 44	Cabina di metano (gestione SNAM)	Stahl Italy S.r.l.

Tabella A1 – Aree di stabilimento e società di pertinenza

L'insediamento produttivo Stahl di Palazzolo Milanese produce ausiliari chimici, pigmenti e coloranti per l'industria tessile, della carta e del cuoio.

Gli ausiliari chimici sono fabbricati sia mediante procedimenti di sintesi sia mediante semplice miscelazione dei vari componenti; la lavorazione dei coloranti che non richiede reazioni di sintesi comprende operazioni di macinazione e miscelazione.

La successiva movimentazione per il rifornimento delle unità produttive avviene mediante pompaggio diretto dai serbatoi agli impianti di utilizzo oppure mediante carrelli elevatori per uso stradale e traslatori elettrici operanti all'interno degli edifici.

I prodotti chimici ottenuti vengono in parte confezionati in fusti e cisternette, successivamente avviati al magazzino prodotti finiti, in parte scaricati direttamente in serbatoi polmone per la spedizione a mezzo di autocisterne. I prodotti della lavorazione coloranti sono, invece, confezionati in scatole di cartone e trasferiti al magazzino di stoccaggio.

Le attrezzature impiantistiche comprendono reattori dotati di agitatori e di sistemi di riscaldamento e raffreddamento mediante camicie, serpentine e scambiatori di calore; sono inoltre presenti miscelatori per liquidi e tini di stoccaggio intermedi con agitatori; sono infine installati sistemi di filtrazione e purificazione, miscelatori a bassa velocità ed un mulino di macinazione a getto di azoto per la formulazione dei coloranti in polvere e mulini di macinazione per la produzione di paste pigmentate in dispersione acquosa.

Più in dettaglio, le zone di lavorazione di Stahl si identificano in quattro aree distinte, denominate:

- ✓ Area 12;
- ✓ Area 14;
- ✓ Area 21;
- ✓ Area 24.

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

GAUSS - BOAGA
X = E 1512360
Y = N 5047335

Tabella A2 – Coordinate Gauss-Boaga

Attualmente la società Stahl Italy S.r.l. occupa 141 dipendenti, suddivisi tra attività produttive e tecniche.

Le attività produttive sono svolte su 3 turni/die per 5 gg/sett.

Il complesso IPPC è interessato dalle seguenti attività:

ORDINE ATTIVITÀ IPPC	CODICE IPPC	ATTIVITÀ IPPC	Capacità produttiva di progetto	Numero degli addetti	
				Produzione	Totali
1	4.1 d	Ausiliari chimici azotati (ammine, ammidi ecc.)	24.700 t	35	141
2	4.1 b	Ausiliari chimici ossigenati (esteri, resine ecc.)	12.600 t		
3	4.1 c	Ausiliari chimici solforati	10.800 t		
4	4.2 d	Ausiliari chimici inorganici	500 t		
N. ORDINE ATTIVITÀ NON IPPC	CODICE ISTAT	ATTIVITÀ NON IPPC			
5	24.66.6	Miscele di coloranti, pigmenti e altri prodotti chimici in genere			
6	24.66.6	Servizi Generali: Laboratori, Centrale Termica, Centrale idrica, Impianto depurazione acque, Officina Elettrica, officine di manutenzione, Mensa e servizi sociali			

Tabella A3 – Attività IPPC e NON IPPC

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 m ²	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento	Data prevista cessazione attività
66.858	12.697	38.905	8.810	1960	2015	n.d.

Tabella A4 – Condizione dimensionale dello stabilimento

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

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

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

DESTINAZIONE D'USO dell'area secondo il PRG vivente	Destinazioni d'uso principali		Distanza minima dal perimetro del complesso
	BDp art. 35 Industriale		15
	F Standard		50
	B1 art. 32 Residenziale estensivo		12
	B3 art. 34 Residenziale intensivo		60

Tabella A5 – Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m

Più in dettaglio, la situazione di confine esistente per lo stabilimento è la seguente:

Nord: Area verde pubblica (distanza min. 10 mt), abitazioni (distanza min. 10 mt), Scuola Elementare De Vecchi Fisogni (distanza min. 36 mt)_Stazione ferroviaria (distanza min. 200 mt), Scuola Media Don Minzoni (distanza min. 310 mt.);

Sud Area prevalentemente verde (confinante con la proprietà), Ospedale “Clinica S. Carlo” (distanza min. 300 mt), Scuola Superiore Gadda (distanza min. 180 mt), Scuola Media Salvador Allende (distanza min. 420 mt)

Est Torrente Seveso (confinante con la proprietà); area verde (confinante con la proprietà), abitazioni (distanza min. 50 mt), Biblioteca comunale (distanza min. 200 mt), Scuola Materna Comunale di Incirano (distanza min. 330 mt);

Ovest Ferrovie Nord Milano (linea Milano – Erba, confinante con la proprietà), capannoni industriali (confinanti con la proprietà), abitazioni (a 100 m di distanza), Scuola Materna Comunale di Palazzolo (distanza min. 40 mt), Asilo Nido Comunale di Palazzolo (distanza min. 480 mt).

Si individua la presenza di due vincoli:

TIPO DI VINCOLO	Distanza minima del vincolo dal perimetro del complesso (m)	Note
Fasce fluviali – PAI	10	Fiume Seveso
Altro	30	Fascia di rispetto ferroviario

Tabella A6 – Vincoli

L'insediamento risulta ricadere in classe IV l'area sud e in classe V l'area nord del vigente piano di classificazione acustica del Comune di Paderno Dugnano.

A 2. STATO AUTORIZZATIVO

SETTORE	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e non
Tutti	D.Lgs. 152/06	Regione Lombardia	Decreto n. 12179	22.10.2007	22.10.2012	1,2,3,4,5,6

Tabella A7 – Stato autorizzativo

Stahl Italy S.r.l. è in possesso delle seguenti certificazioni:

CERTIFICAZIONE/REGISTRAZIONE	Norme di riferimento	Ente certificatore	Estremi certificazione/registrazione (numero e data di emissione)	Scadenza	N. d'ordine Attività IPPC e NON
ISO	9001:2008	S.Q.S.	n. CH-51025 del 01.10.2015	13.09.2018	1, 2, 3, 4, 5, 6
ISO	14001:2004	S.Q.S.	n. CH-51025 del 01.10.2015	13.09.2018	1, 2, 3, 4, 5, 6
OHSAS	18001:2007	S.Q.S.	n. CH-51025 del 01.10.2015	13.09.2018	1, 2, 3, 4, 5, 6

Tabella A8 – Certificazioni

Stahl Italy S.r.l. non risulta soggetta alle disposizioni di cui all'art. 275 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. in relazione alla tipologia dell'attività svolta.

Lo stabilimento è assoggettato agli adempimenti del d. lgs. 105/2015 – Stabilimento Soglia Superiore.

B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.1 PRODUZIONI

L'insediamento produttivo Stahl di Palazzolo Milanese produce ausiliari chimici, pigmenti e coloranti per l'industria tessile, della carta e del cuoio.

Gli ausiliari chimici sono fabbricati sia mediante procedimenti di sintesi sia mediante semplice miscelazione dei vari componenti; la lavorazione dei coloranti che non richiede reazioni di sintesi comprende operazioni di macinazione e miscelazione.

I componenti necessari alle lavorazioni vengono forniti tramite mezzi di trasporto stradale; in funzione delle loro caratteristiche vengono depositati presso i magazzini materie prime, costituiti da un edificio compartimentato, un parco serbatoi ubicato nella zona centrale dell'insediamento, un deposito di stoccaggio fusti e un piazzale cementato dotato di recinzione.

La successiva movimentazione per il rifornimento delle unità produttive avviene mediante pompaggio diretto dai serbatoi agli impianti di utilizzo oppure mediante carrelli elevatori per uso stradale e traslatori elettrici operanti all'interno degli edifici.

I prodotti chimici ottenuti vengono in parte confezionati in fusti e cisternette, successivamente avviati al magazzino prodotti finiti, in parte scaricati direttamente in serbatoi polmone per la spedizione a mezzo di autocisterne. I prodotti della lavorazione coloranti sono, invece, confezionati in scatole di cartone e trasferiti al magazzino di stoccaggio.

Il trasporto interno è effettuato mediante carrelli elevatori. Il trasporto esterno avviene esclusivamente su strada.

Le attrezzature impiantistiche comprendono reattori dotati di agitatori e di sistemi di riscaldamento e raffreddamento mediante camicie, serpentine e scambiatori di calore; sono inoltre presenti miscelatori per liquidi e tini di stoccaggio intermedi con agitatori; sono infine installati sistemi di filtrazione e purificazione, miscelatori a bassa velocità ed un mulino di macinazione a getto di azoto per la formulazione dei coloranti in polvere.

Più in dettaglio, le zone di lavorazione di Stahl di Palazzolo Milanese si identificano in quattro aree distinte, denominate:

- ✓ Area 12;
- ✓ Area 14;
- ✓ Area 21;
- ✓ Area 24.

L'impianto produttivo **Area 12 (Sintesi)** è ubicato nella zona centrale dello stabilimento. L'edificio, struttura in cemento armato, si sviluppa verticalmente su cinque piani fuori terra ed un piano interrato per circa 22 metri di altezza al di sopra del piano di campagna.

L'impianto produttivo **Area 14 (Miscelazione)** è situato nella parte est dello stabilimento. Si tratta di edificio mono piano che si sviluppa in altezza per 8 metri di cui 5 metri sono l'altezza utile. Strutturalmente è composto da pilastri e travi in cls prefabbricati e muri di tamponamento esterni in mattoni pieni. Adiacente all'edificio produttivo è presente l'area di confezionamento.

L'**Area 21 (Miscelazione)** si presenta suddivisa in due zone: a nord un magazzino di prodotti chimici, a sud il reparto produttivo. E' strutturata su cinque piani fuori terra deputati alla produzione e un piano interrato deputato a magazzino.

L'impianto produttivo **Area 24 (Sintesi)** comprende locali chiusi ed un piazzale Area 24/1 aperto (destinato allo stoccaggio) nella zona adiacente sul lato est dello stabile. L'edificio è mono piano con impalcato, si sviluppa per 10 m di altezza ed è realizzato in cemento armato.

La produzione è così suddivisa:

Area 12

- Sintesi di prodotti chimici per l'industria del cuoio, della carta, del tessile e dei metalli;
- Miscele liquide varie per l'industria del cuoio, della carta e del tessile.

Area 14

- Produzione di paste pigmentate a base acquosa o caseinica per l'industria del cuoio, carta e tessile.

Area 21

- Miscelazione di coloranti/polveri per l'industria del cuoio, della carta e del tessile e miscelazione di enzimi.

Area 24

- Sintesi di prodotti chimici per l'industria del cuoio, della carta e del tessile;
- Miscele liquide varie per l'industria del cuoio, della carta e del tessile.

Le caratteristiche del mercato al quale è indirizzata la produzione dello Stabilimento comporta la necessità di programmi produttivi annuali estremamente flessibili: le diverse unità sono pertanto progettate e realizzate in modo tale da poter far fronte, nell'ambito dei processi e delle metodologie di lavoro standard, a sensibili variazioni del "mix" di produzione.

Le lavorazioni si svolgono con modalità batch.

Si riporta di seguito la Tabella B1 indicante la capacità produttiva di progetto e la capacità effettiva di esercizio relativamente agli anni 2011, 2012, 2013, 2014, 2015 e 2016:

N. ordine attività à IPPC e non	N. ordine prodotto	PRODOTTO	CAPACITÀ PRODUTTIVA DELL'IMPIANTO							
			Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (t/a)					
			t/a	t/g ^(*)	2011	2012	2013	2014	2015	2016
1	1.1	Prodotti 4.1 d - Area 12 - ammine, ammidi	24.200	105	9.441	10.061	8.250	7.680	7.324	6.836
1	1.2	Prodotti 4.1 d - Area 24 - ammine, ammidi	500	3	186	442	372	394	333	228
2	2.1	Prodotti 4.1 b - Area 12 - alcoli, acidi carbossilici, esteri, eteri, resine, glicoli, acidi fosforici	2.600	12	1.351	1.175	1.193	901	954	1.106
2	2.2	Prodotti 4.1 b - Area 24 - acidi carbossilici, esteri, eteri, perossidi, resine, epossidi	10.000	50	6.278	6.212	5.738	6.294	6.279	6.848
3	3.1	Prodotti 4.1 c - Area 12 - solfatati, solfitati	1.800	8	1.542	1.601	1.305	1.266	1.217	1.537
3	3.2	Prodotti 4.1 c - Area 24 - solfonati, solfitati	9.000	40	4.296	5.016	4.200	4.546	3.579	4.117
4	4.1	Prodotti 4.2 d - Area 21 - sale inorganico solfato	500	3	148	46	49	0	0	0
5	5.1	Miscelazioni da Area 12	3.200	14	3.121	3.004	3.013	3.153	3.115	2.832
5	5.2	Miscelazioni da Area 21 di coloranti/polveri	2.000	9	1.460	1.246	963	1.389	641	748
5	5.3	Miscelazioni liquide da Area 24	10.500	50	2.031	3.332	2.399	2.293	1.838	1.257
5	5.4	Paste pigmentate a base pigmenti organici e inorganici da Area 14	8.050	35	445 ^(**)	462 ^(**)	546 ^(**)	3.310	3.396	3.395
						2.176 ^(***)	2.021 ^(***)			

Tabella B1 – Capacità produttiva

- (*) t/g (tonnellate/giorno): il valore delle t/g, sebbene poco significativo poiché la produzione è a batch e può oscillare da giorno a giorno, è ottenuto come dato medio dal rapporto fra la quantità annua e il numero di giorni lavorati.
- (**) Paste pigmentate a base di pigmenti organici.
- (***) Paste pigmentate a base di pigmenti inorganici.

B.2 MATERIE PRIME

Le materie prime utilizzate nei processi produttivi dello stabilimento sono sostanze/preparati sia allo stato liquido che solido.

Le materie prime liquide/solide sono approvvigionate in recipienti di varie dimensioni (sacchi, big bags, fusti, cisternette) o sfuse, mediante autocisterne.

Le materie sfuse sono travasate nei serbatoi di stoccaggio dedicati, ubicati nel parco serbatoi o nelle specifiche aree; il trasferimento dagli stoccaggi ai reparti di produzione è effettuato mediante tubazioni e sistemi di pompaggio dedicati.

I recipienti sono scaricati in prossimità dell'Area 21 laddove, una volta identificati ed idoneamente etichettati sono, in funzione delle caratteristiche intrinseche delle sostanze, trasportati ai magazzini di stoccaggio dedicati, da cui vengono prelevati all'occorrenza secondo le necessità dei reparti di produzione. Il trasporto interno è effettuato mediante carrelli elevatori per uso stradale e traslatori elettrici operanti all'interno degli edifici.

Le aree destinate al deposito "Materie Prime", meglio dettagliate nel successivo paragrafo C.4 *Emissioni al suolo e sistemi di contenimento – Parco serbatoi*, sono costituite da:

- piazzale cementato e dotato di recinzione;
- deposito di stoccaggio fusti;
- parco serbatoi ubicato nella zona centrale dell'insediamento;
- edificio compartimentato.

Di seguito si riporta la tabella con i consumi delle materie prime riferite agli anni 2015-2016 e divise per attività IPPC, Area di utilizzo e categoria omogenea.

Attività IPPC	Consumo in Kg anno 2015	Consumo in Kg anno 2016
4.1 b	7.233.421	7.878.799
Area 12	954.169	1.105.709
acidi inorganici	701	453
acidi organici	372.141	379.879
additivi inorganici	799	443
additivi organici: sostanze organiche generiche	54.790	32.824
alcali inorganici	30.512	31.938
alcoli/glicoli organici	101.449	101.761
ammine organiche	9.452	13.207
antischiama: sostanze organiche generiche	10	11
biocidi	462	713
polimeri	38.953	32.494
sequestranti	118	25
sostanze alogenate	10.641	9.641
sostanze organiche generiche	26.094	29.983
tensioattivi	53.705	57.232
trigliceridi	62	64
altre sostanze	22.703	69.733
Area 24	6.279.252	6.773.090
acidi inorganici	230.605	237.439
acidi organici	95.072	100.623
additivi inorganici	165.297	215.610
additivi organici: sostanze organiche generiche	36.982	30.106
alcali inorganici	622.177	656.982
alcoli/glicoli organici	21.138	20.574
aldeidi organiche	449.126	74.121
ammine organiche	14.135	15.79

Complesso IPPC:
STAHL ITALY S.r.l.
Stabilimento di PADERNO DUGNANO (MI)

antischiuma: sostanze organiche generiche	1.108	993
biocidi	5.018	5.283
monomeri	233.924	267.131
oli minerali	17.471	17.042
polimeri	110	204
sequestranti	4.176	3.264
sostanze aromatiche	363.742	347.497
sostanze organiche generiche	83.074	77.406
tensioattivi	44.512	24.681
trigliceridi	938.872	835.102
altre sostanze	682.945	712.836
4.1 c	4.796.316	5.719.940
Area 12	1.217.377	1.536.991
acidi inorganici	50.761	54.465
acidi organici	24.206	26.677
additivi inorganici	4.396	4.671
additivi organici: sostanze organiche generiche	312.270	363.410
alcali inorganici	94.832	101.271
alcoli/glicoli organici	46.145	44.107
antischiuma: sostanze organiche generiche	20	20
biocidi	1.452	1.758
oli minerali	5.756	3.405
sequestranti	42	27
sostanze aromatiche	19.244	11.701
sostanze organiche generiche	7.842	10.244
tensioattivi	72.404	141.963
trigliceridi	180.001	190.877
altre sostanze	98.853	149.287
Area 24	3.578.939	4.182.949
acidi inorganici	30.981	21.218
acidi organici	784	1.129
additivi inorganici	114.082	140.574
additivi organici: sostanze organiche generiche	1.074	34.356
alcali inorganici	124.133	191.550
alcoli/glicoli organici	379.866	778.046
aldeidi organiche	13.638	12.961
antischiuma: sostanze organiche generiche	922	1.072
biocidi	274	211
oli minerali	188.119	206.066
sequestranti	137	162
sostanze alogenate	27.763	26.191
sostanze aromatiche	27.679	19.960
sostanze organiche generiche	50.762	91.386
tensioattivi	288.442	264.287
altre sostanze	1.501.665	1.416.724
4.1 d	7.657.019	7.064.786
Area 12	7.324.003	6.836.400
acidi inorganici	713	604
acidi organici	173.747	168.055
additivi inorganici	26.986	24.223
alcali inorganici	1.165.636	1.108.820
alcoli/glicoli organici	5.624	8.195
ammine organiche	161.079	142.008
antischiuma: sostanze organiche generiche	1.326	1.613
biocidi	4.971	4.088
derivati triazinici	376.478	334.210
monomeri	10.242	8.400
polimeri	4.409	2.857

Complesso IPPC:
STAHL ITALY S.r.l.
Stabilimento di PADERNO DUGNANO (MI)

sequestranti	134	195
sostanze alogenate	6.756	3.839
sostanze aromatiche	779.929	712.964
sostanze organiche generiche	31.957	32.169
tensioattivi	60.831	55.770
colorante	146	209
altre sostanze	204.842	262.203
Area 24	333.016	228.386
acidi inorganici	19	
acidi organici	340	160
additivi inorganici	2.802	2500
additivi organici: sostanze organiche generiche	847	
alcali inorganici	2.872	2.500
aldeidi organiche	9.644	
ammine organiche	68.446	44.923
biocidi	46	385
monomeri	3.107	
sostanze alogenate	6.460	3.044
sostanze aromatiche	3.876	1.826
sostanze organiche generiche	6.573	2.276
tensioattivi	4.687	
trigliceridi	134.811	109.131
altre sostanze	1.467	1.382
non IPPC	9.079.066	10.671.293
Area 12	3.114.779	4.632.159
acidi organici	24.826	3.132
additivi inorganici	4.938	1.839
additivi organici: sostanze organiche generiche	621.312	1.583.378
alcali inorganici	1.690	814
alcoli/glicoli organici	62.846	19.138
ammine organiche	11.812	80.560
antischiuma: sostanze organiche generiche	3.081	5.795
biocidi	1.911	1.186
oli minerali	700.624	1.173.923
sequestranti	1.552	2.484
sostanze alogenate	1.868	2.838
sostanze organiche generiche	6.588	87.358
tensioattivi	453.775	323.036
trigliceridi	212.630	501.596
colorante	80.276	35
cere	4.649	2.709
altre sostanze	347.632	224.290
Area 14	3.396.106	3.990.248
acidi organici	74	56
additivi inorganici	157.768	159.438
additivi organici: sostanze organiche generiche	218.918	226.868
alcali inorganici	15.781	12.899
alcoli/glicoli organici	22.085	38.133
ammine organiche	5.681	7.043
antischiuma: sostanze organiche generiche	7.324	11.822
biocidi	12.303	16.055
pigmenti a base organica	182.605	224.918
polimeri	2.407	7.198
tensioattivi	4.243	4.510
pigmenti a base inorganica	490.259	623.928
colorante	857	979
altre sostanze	567.323	813.853
Area 21	640.685	735.698

acidi organici	10.193	13.807
additivi inorganici	336.668	373.923
additivi organici: sostanze organiche generiche	229.542	299.405
oli minerali	3.295	4.038
pigmenti a base organica	344	286
sequestranti	520	410
colorante	21.057	4.707
altre sostanze	39.064	38.982
Area 24	1.927.496	1.313.188
acidi organici	7.715	3.928
additivi inorganici	9.104	8.816
additivi organici: sostanze organiche generiche	256.058	44.083
alcali inorganici	1.087	1.851
alcoli/glicoli organici	71.589	43.472
aldeidi organiche	14.803	
ammine organiche	80.001	28.326
antischiuma: sostanze organiche generiche	603	58
biocidi	830	1.960
oli minerali	142.408	18.899
polimeri	1.515	877
sequestranti	211	109
sostanze alogenate	9.714	5.882
sostanze organiche generiche	122.582	31.497
tensioattivi	124.569	80.610
trigliceridi	96.250	43.246
cere	1.182	1.205
altre sostanze	312.440	418.213

Tabella B2 – Materie prime e materie prime ausiliarie

I diversi consumi specifici di materie prime tra l'anno 2015 e il 2016 sono legati alla variazione delle tipologie di prodotti richiesti dal mercato.

Nel ciclo di lavorazione sono impiegate anche sostanze etichettate con frasi di rischio H350, H340, H350i, H360F, H360D, quali:

Sostanza	Etichettatura	Quantitativo impiegato anno 2015 (kg)	Quantitativo impiegato anno 2016 (kg)
Aminoetiletanolamina (MALA)	H317, H362, H335, H360Df , H314	15.680	8.800
Formaldeide	H350, H341 , H301, H311, H331, H315, H317, H319, H335	461.908	433.000

Tabella B3 – Sostanze etichettate pericolose

Per quanto concerne le modalità di carico dei serbatoi il gestore ha provveduto ad una valutazione delle sostanze per le quali – in relazione alle specifiche caratteristiche - ha ritenuto di applicare la modalità di carico con ciclo chiuso nonché dispositivi di sicurezza costituiti da guardia idraulica.

Per quanto dichiarato sono caricati con il sistema di cui trattasi le sostanze:

Area 13 NORD

- Formaldeide - sfiati di sicurezza in trappola con NaOH
- Acido Acrilico - sfiati di sicurezza in trappola con NaOH
- Fenolo - sfiati di sicurezza in trappola con NaOH
- Acido solforico al 98% - sfiati di sicurezza in trappola con NaOH

Area 13 SUD

- SAG (Ammoniaca 30%) – sfiati di sicurezza in trappola con Acido Acetico
- DATA – sfiati di sicurezza in trappola con Acido Cloridrico al 4%

Area 24 SUD

- Naftalina – sfiati di sicurezza in trappola con gasolio

B.3 RISORSE IDRICHE ED ENERGETICHE

B.3.1 Consumi idrici

I consumi idrici dell'impianto, riferiti agli anni dal 2009 al 2016, sono sintetizzati nella tabella seguente:

Consumi Idrici	m ³
2009	583.605
2010	685.131
2011	629.635
2012	676.443
2013	604.336
2014	571.154
2015	576.259
2016	593.881

Tabella B3.a – Consumi idrici dal 2009 al 2016

Nello specifico i consumi riferiti all'anno 2015 sono così composti:

Fonte		PRELIEVO ANNUO (m ³)	UTILIZZO ANNUO (2015)		
			Acque industriali		Usi domestici (m ³)
			Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
Pozzo	Pozzo privato 1 cod. sif. 0151660039	254.966	78.421	491.021	Bagnatura aree verdi (non misurabile)
	Pozzo privato 2bis cod.sif. 0151660105	314.476			
Acquedotto	Acqua potabile utenza n. 1661903	5.440	-	-	6.817
	Acqua potabile utenza n. 1666215	1.377			

Tabella B3.b – Approvvigionamenti idrici Anno 2015

Nello specifico i consumi riferiti all'anno 2016 sono così composti:

Fonte		PRELIEVO ANNUO (m ³)	UTILIZZO ANNUO (2016)		
			Acque industriali		Usi domestici (m ³)
			Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
Pozzo	Pozzo privato 1 cod. sif. 0151660039	255.731	81.064	505.900	Bagnatura aree verdi (non misurabile)
	Pozzo privato 2bis cod.sif. 0151660105	331.233			
Acquedotto	Acqua potabile utenza n. 1661903	5.770	-	-	6.917
	Acqua potabile utenza n. 1666215	1.147			

Tabella B3.c – Approvvigionamenti idrici Anno 2016

L'approvvigionamento idrico dello stabilimento Stahl Italy S.r.l. è principalmente costituito dal prelievo di acqua di pozzo 569.442 mc nel 2015). Inoltre esistono due alimentazioni di acqua potabile dal consorzio (6.817 mc nel 2015).

L'acqua di pozzo proviene da due pozzi interni denominati P1 e P2bis i quali inviano l'emunto ad una torre piezometrica alta 54 metri dotata nella sua parte superiore di una riserva idrica pari a circa 250 mc. La torre a sua volta alimenta tutti i fabbricati industriali del sito attraverso tubazioni interrato di vario diametro e materiale.

Le acque utilizzate nel processo produttivo sono prima trattate con processo di addolcimento con addolcitore a scambio ionico per le acque dell'Area 12 e 14, e con demineralizzatore ad osmosi per le acque dell'Area 24.

Esiste anche un addolcitore a scambio ionico per l'acqua di alimento della centrale termica.

Le acque potabili sono fornite dal consorzio attraverso due prese poste:

NORD con un consumo nel 2015 di 5.440 mc utilizzati principalmente dalle seguenti utenze: spogliatoio centrale, mensa, laboratori del fabbricato Area 6, servizi igienici fabbricati Aree 5 e 6.

SUD con un consumo nel 2015 di 1.377 mc utilizzati principalmente dalle seguenti utenze: laboratori del fabbricato Area 23, servizi igienici fabbricati Aree 23 e 24.

La concessione di derivazione era relativa a due pozzi P1 e P2 attivi nello stabilimento ed era pari a 0,3 moduli, sufficienti a coprire il fabbisogno industriale ed igienico-sanitario dello stabilimento.

Dal 2001 il pozzo P2 non è più utilizzato a causa della rottura della colonna montante (verrà in seguito chiuso) e di conseguenza ne è stata prevista la sostituzione con il pozzo P2bis autorizzato con Decreto D.G. n. 5109/271 del 2002 e concluso nel 2003.

Il bilancio idrico per l'anno 2015 viene di seguito rappresentato:

Volume prelevato da acquedotto (Utenze 1661903 e 1661215)	m ³	6.817
Volume prelevato dal Pozzo 1 (privato)	m ³	254.966
Volume prelevato dal Pozzo 2bis (privato)	m ³	314.476
Totale prelievi (pozzi privati e potabile)	m ³	576.259
S1 - Scarico acqua industriale proveniente da impianto depurazione acque del sito produttivo e corrispondente al totale delle acque industriali scaricate in fognatura comunale (*)	m ³	65.780
S3 - Scarico in acque superficiali di acqua industriale proveniente da operazioni di solo scambio termico (**)	m ³	491.000
Volume impiegato nei prodotti (***)	m ³	8.128
Dispersioni ed imprecisione misura contatori (****) (compreso il volume smaltito come rifiuto)	m ³	11.329
Volume per uso domestico scaricato		n.a.
Volume recuperato o ricircolato		n.a.
Volume perso per evaporazione		n.a.

Note

- (*) Misurato con contatore installato a monte dello scarico in fognatura comunale
 (**) Misurato con contatore installato a monte dello scarico in acque superficiali
 (***) Calcolato in base alle specifiche di lavorazione in riferimento alla produzione effettuata e alle materie prime impiegate
- | | | | | |
|---|----------------|--------------|---|--|
| Totale produzione anno 2015 | ton | 28.675 | - | |
| Totale materie prime impiegate | ton | 20.547 | = | |
| Differenza, acqua utilizzata nei prodotti | m ³ | 8.128 | | |
- (****) Calcolato per differenza tra totale prelievi ed utilizzi accertati da contatori

Il bilancio idrico per l'anno 2016 viene di seguito rappresentato:

Volume prelevato da acquedotto (Utenze 1661903 e 1661215)	m ³	6.917
Volume prelevato dal Pozzo 1 (privato)	m ³	255.731
Volume prelevato dal Pozzo 2bis (privato)	m ³	331.233
Totale prelievi (pozzi privati e potabile)	m³	593.881
S1 - Scarico acqua industriale proveniente da impianto depurazione acque del sito produttivo e corrispondente al totale delle acque industriali scaricate in fognatura comunale (*)	m ³	66.350
S3 - Scarico in acque superficiali di acqua industriale proveniente da operazioni di solo scambio termico (**)	m ³	505.900
Volume impiegato nei prodotti (***)	m ³	10.994
Dispersioni ed imprecisione misura contatori (****) (compreso il volume smaltito come rifiuto)	m ³	10.637
Volume per uso domestico scaricato		n.a.
Volume recuperato o ricircolato		n.a.
Volume perso per evaporazione		n.a.

Note

- (*) Misurato con contatore installato a monte dello scarico in fognatura comunale
 (**) Misurato con contatore installato a monte dello scarico in acque superficiali
 (***) Calcolato in base alle specifiche di lavorazione in riferimento alla produzione effettuata e alle materie prime impiegate
 (****) Calcolato per differenza tra totale prelievi ed utilizzi accertati da contatori

B.3.2 Produzione di energia

Energia termica

L'approvvigionamento energetico per gli usi produttivi del sito è assicurato da:

- ✓ due caldaie (M8 e M9) per la produzione di vapore a 13 bar, alimentate a gas naturale, ubicate in Area 22 (Centrale termica, Officina e Cabina di Trasformazione); la caldaia M9 è quella di nuova installazione di cui alla comunicazione di modifica non sostanziale già citata nella precedente parte *Identificazione del complesso IPPC*;
- ✓ una caldaia per riscaldamento olio diatermico;

le cui caratteristiche sono riepilogate come di seguito:

UNITÀ TERMICHE DI PRODUZIONE			
Identificazione dell'unità	M8	M9	M10
Potenzialità effettiva Kcal/h	4.000.000 (4,65 MW)	6.000.000 (6,97 MW)	800.000 (0,93 MW)
Portata gas in emissione Nmc/h	12.000	8.800	2.800
Identificazione dell'attività	6	6	6
Costruttore	BONO Energia S.p.A.	MINGAZZINI	BONO Energia S.p.A.
Modello	OMP 4000	PB120EU	OMV 800
Anno di costruzione	2003	2012	1992
Tipo di macchina	Caldaia	Caldaia	Caldaia
Tipo di generatore	Generatore di calore ad olio diatermico	Generatore di vapore	Generatore di calore ad olio diatermico
Tipo d'impiego	Produzione vapore + esigenze civili dello stabilimento	Produzione vapore + esigenze civili dello stabilimento	Riscaldamento olio diatermico
Fluido termovettore	Olio diatermico	Vapore	Olio diatermico
Temperatura camera di combustione (°C)	n.d.	1100	n.d.
Rendimento %	93,4	96,1	94,1
Sigla dell'emissione correlata (rif. planimetria)	E22/1	E22/2	E22/3

***Tabella B4** – Caratteristiche delle unità termiche di produzione di energia per usi tecnologici*

Nello stabilimento sono altresì presenti tre caldaie deputate ai soli usi civili, alimentate a gas naturale, come di seguito identificate:

- ✓ n. 2 caldaie di potenzialità rispettivamente di 250.000 kcal/h (291 kW) e di 360.000 kcal/h (418 kW) ubicate in Area 5 (Portineria, Mensa, Uffici di direzione) e deputate al riscaldamento di mensa, uffici di direzione, spogliatoi e laboratori i cui effluenti risultano convogliare in E3 Area 5;
- ✓ una caldaia di potenzialità 169.217 kcal/h (196,8 kW) ubicata in area 42 (Magazzino), i cui effluenti risultano convogliare in E1 Area 42.

Energia elettrica

L'energia elettrica utilizzata presso il sito è interamente acquistata dal mercato libero dell'energia elettrica. Tale energia viene utilizzata per funzionamento pompe di travaso, pompe da vuoto, motori elettrici, camere calde, servizi generali laboratori e uffici, impianto di depurazione, impianti di aspirazione.

Per il funzionamento in emergenza (riserva elettrica) sono presenti due Gruppi Elettrogeni, costituiti da due motori diesel in parallelo di potenzialità 250 KgVoltAmpere cad., alimentati a gasolio; la potenza nominale di targa complessiva risulta pari a 500 kW (1KgVoltAmpere=1kW). Tali impianti hanno mediamente un funzionamento pari a circa 10 h/anno cad., comprensivo anche delle prove di accensione.

In ragione delle specifiche peculiarità tale impianto, da valutarsi come unico, può considerarsi scarsamente rilevante ai fini dell'inquinamento atmosferico.

Consumi energetici

I consumi specifici di energia per tonnellata di materia finita prodotta, riferiti all'anno 2016, sono riportati nella tabella che segue, così come comunicati dal gestore.

Prodotti	Consumo termico (KWh/t di prodotto)	Consumo energetico (KWh/t di prodotto)	Consumo totale (KWh/t di prodotto)
n. attività IPPC e NON	362,20	154,50	516,70

Tab. B5 – Consumi energetici specifici

I consumi energetici specifici sono stati calcolati dal gestore considerando il consumo termico ed elettrico totale dell'intero sito produttivo diviso per le tonnellate prodotte.

Si riportano di seguito i consumi energetici relativamente agli anni dal 2009 al 2016:

ENERGIA TERMICA (METANO)	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016
Consumo Totale in kWh	13.216.440	15.743.239	13.840.038	14.278.041	12.294.084	10.334.974	10.260.289	10.686.582
ENERGIA ELETTRICA	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016
Consumo Totale in kWh	4.687.392	5.165.007	4.909.666	5.222.742	4.714.129	4.609.101	4.660.820	4.558.296

Tabella B6 – Consumi energetici

Consumo totale di combustibile

Il consumo totale di combustibile, espresso in TEP (tonnellate equivalenti di petrolio), relativo agli anni dal 2009 al 2016 per l'intero complesso IPPC è riepilogato nella tabella che segue

FONTE ENERGETICA	TEP 2009	TEP 2010	TEP 2011	TEP 2012	TEP 2013	TEP 2014	TEP 2015	TEP 2016
Energia elettrica	876,5	965,9	918,1	976,65	881,54	861,9	871,57	918,88
Gas naturale	1.140,2	1.353,8	1.186,8	1227,91	1057,3	888,81	882,38	852,50

Tabella B6 B7 – Consumo totale di combustibile espresso in TEP

B.4 CICLI PRODUTTIVI

B.4.1 Impianto produttivo Area 12 (Sintesi)

L'impianto produttivo Area 12, già a grandi linee identificato nel precedente paragrafo **B.1 PRODUZIONI**, è ubicato nella zona centrale dello stabilimento. L'edificio si sviluppa verticalmente su cinque piani fuori terra ed un piano interrato, per circa 22 metri di altezza al di sopra del piano di campagna. Lo stabile è costituito da una struttura in cemento armato. La pavimentazione dei diversi piani è in calcestruzzo ed è dotata di griglie di raccolta per eventuali liquidi convogliate verso pozzetti allacciati al sistema di collettamento dei reflui di stabilimento.

Le attività svolte, raggruppate per settori merceologici, possono essere riepilogate come di seguito:

1. Sintesi di prodotti chimici per l'industria del cuoio, della carta, del tessile e dei metalli;
2. Miscele liquide varie per l'industria del cuoio, della carta e del tessile.

Le attività svolte sono tutte condotte manualmente con le linee di produzione costantemente sotto controllo operativo. Il controllo strumentale dei processi è in parte eseguito da PLC a bordo macchina.

In reparto sono presenti diverse linee produttive, ciascuna utilizzabile per una o più tipologie di lavorazione. Le lavorazioni vengono sempre eseguite sulla base di specifiche istruzioni scritte (fogli di lavoro) nelle quali sono riportate le materie prime da caricare, la sequenza e le modalità di carico, le condizioni di temperatura, pressione (atmosferica o vuoto) e altri parametri di esercizio, nonché i test analitici da effettuare per verificare il corretto andamento del processo.

Il *Foglio di Lavoro* svolge una funzione attiva in quanto è elaborato sotto forma di lista di riscontro che richiede la registrazione dei parametri di processo da parte dell'operatore, con conseguente verifica della conformità delle condizioni di lavorazione previste, eventuali anomalie e relative azioni correttive.

1. **SINTESI DI PRODOTTI CHIMICI PER L'INDUSTRIA DEL CUOIO, DELLA CARTA, DEL TESSILE E DEI METALLI**

Di seguito si riportano le principali produzioni:

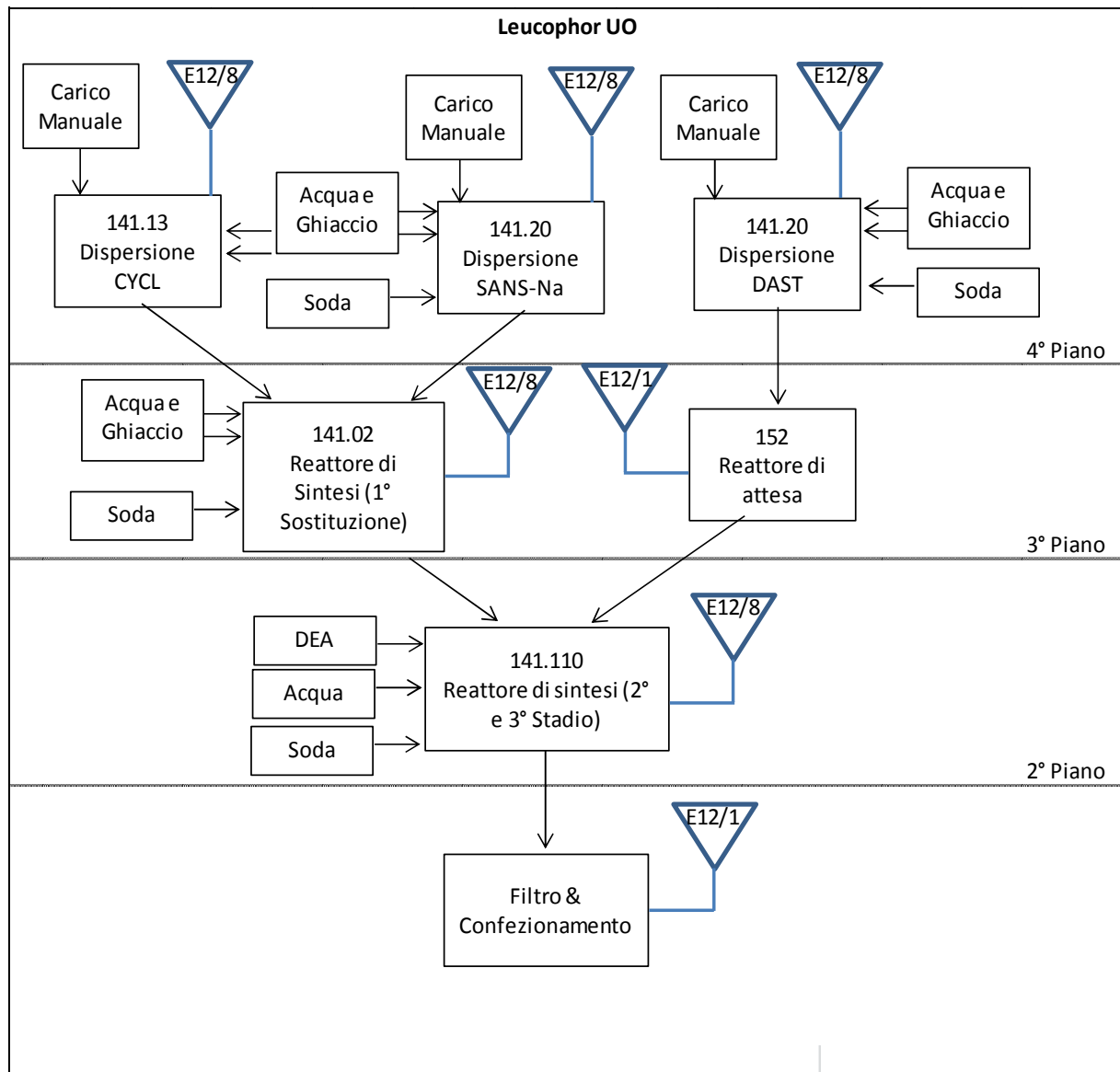
A. Produzione di candeggianti ottici (Rif. "Leucophor") e prodotti per concia del cuoio

PRINCIPALI MATERIE PRIME:

Cloruro di cianurile (CYCL)
Monoetanolammina
Dietanolammina
Diisopropanolammina
ALDS (Anildisolfonico)
DAST (Diamminostilbendisolfonico)
Acido solfanilico
Acido metanilico
Sodio idrossido
Bicarbonato di sodio
Urea
Amminoacidi
MOR (Morfolina)
DATA (Dietilentriammina)

CICLO TECNOLOGICO

1. Sintesi: tre reazioni di sostituzione operate sul cloruro di cianurile mediante utilizzo del sale sodico dell'acido disolfonico, ammine primarie o secondarie, alifatiche o aromatiche.
2. Le reazioni sono condotte dosando i componenti in modo da mantenere la temperatura tra 0° e 10°C per il primo stadio, tra 10° e 40°C per il secondo e tra 90° e 100°C per il terzo.
3. Separazione, filtrazione, ultrafiltrazione.
4. Solubilizzazione e standardizzazione, chiarificazione.
5. Stoccaggio dei prodotti finiti e/o confezionamento.



B. Produzione di ammorbidenti, lubrificanti ed antischiuma (Rif. “CERANINA PNA”)

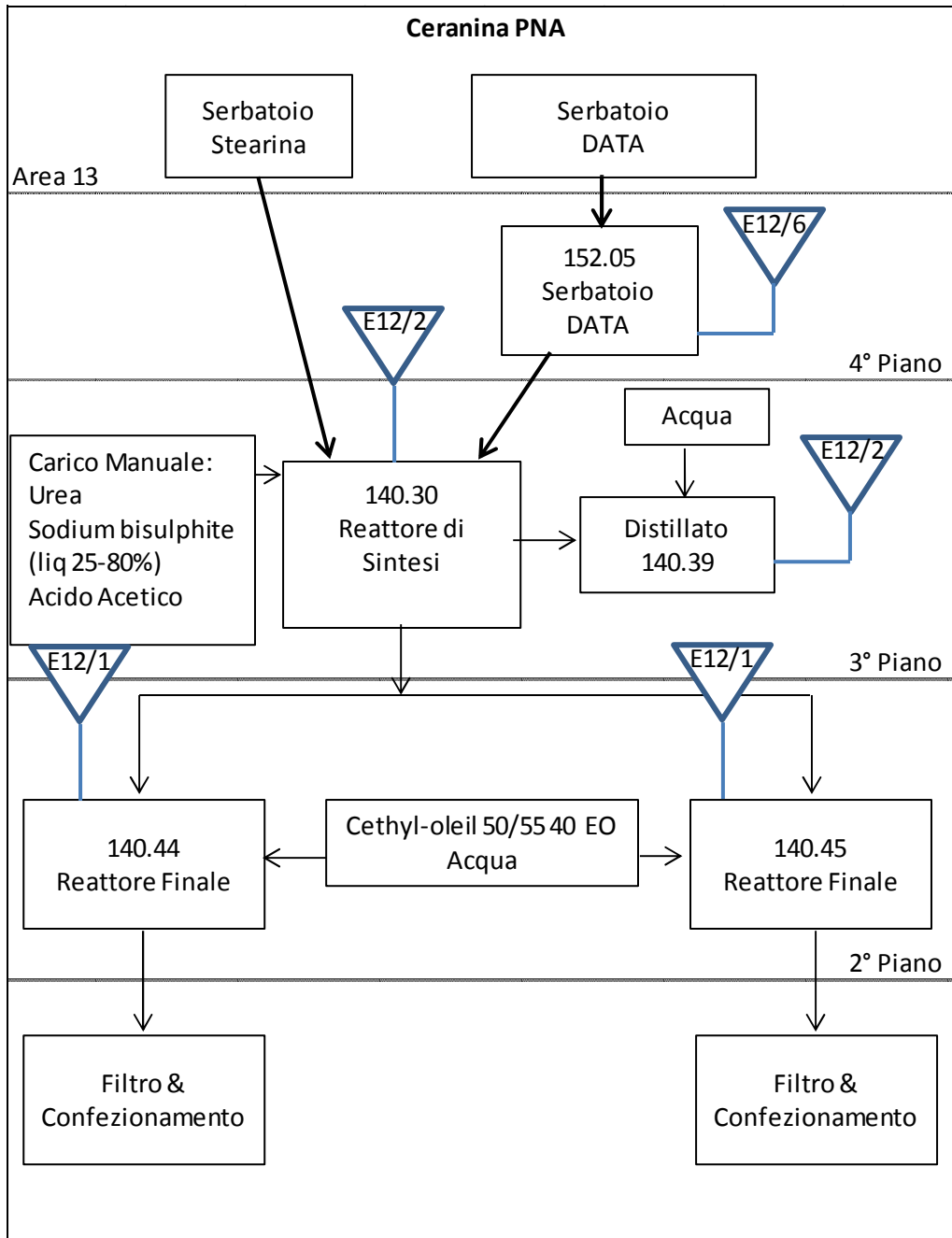
Produzione di ammorbidenti, lubrificanti e antischiuma per la fabbricazione di additivi per l'industria tessile, cartaria e del cuoio.

PRINCIPALI MATERIE PRIME:

Ammine alifatiche
Acido acetico
Acido solforico concentrato
Acidi grassi (stearico/oleico/dimeri)
Glicoli polietilenici e/o polialcoli
Esteri metilici di acidi grassi
Urea e/o acido adipico
Dietanolammina (DEA)
DATA (Dietilentriammina)

CICLO TECNOLOGICO

1. Condensazione (o esterificazione) condotta sotto vuoto od in corrente di azoto a seconda dei prodotti (160-220°C). A tale temperatura (sotto vuoto od in corrente di azoto), si ha sviluppo di vapori d'acqua o gas di ammoniaca; il vapore acqueo è condensato e può essere riutilizzato nella formulazione finale, i gas di ammoniaca vengono assorbiti in acqua.
2. Formulazione nei mescolatori sottostanti ai reattori di sintesi, a temperature di lavoro comprese tra 20 e 80°C.
3. Invio ai serbatoi di stoccaggio e/o confezionamento del prodotto finale.



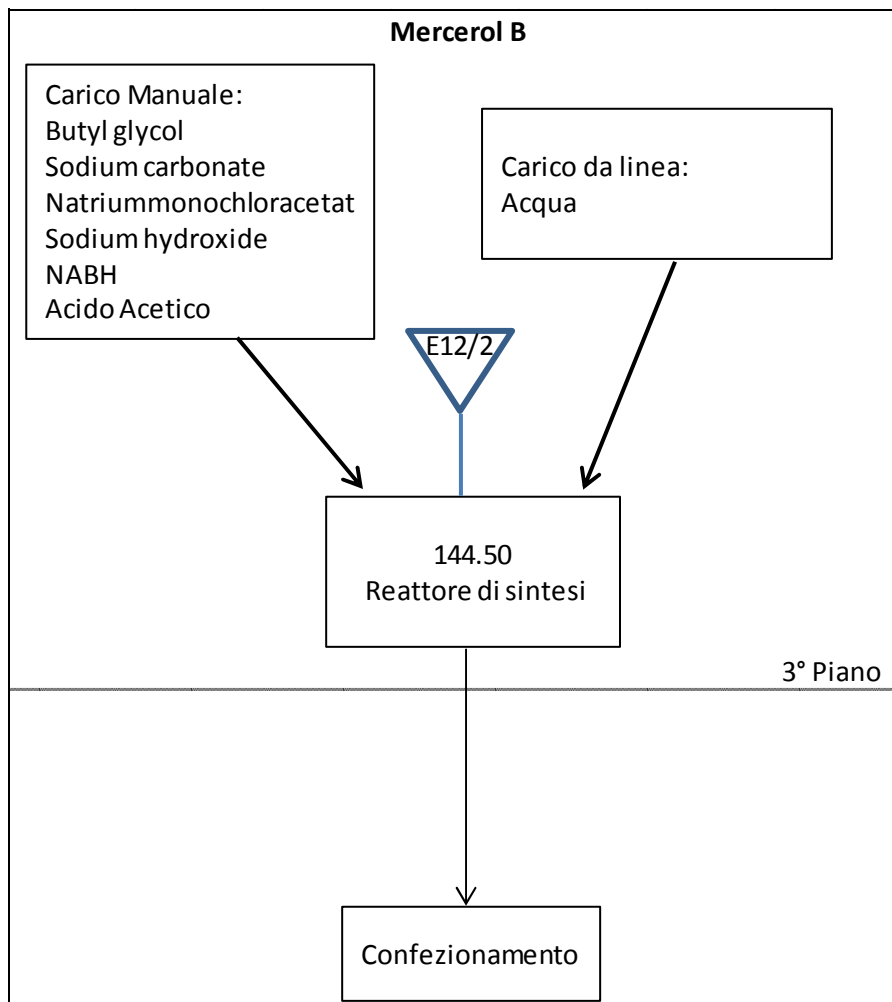
C. Produzione di detersivi ed imbibenti per industria tessile - Carbossimetilazioni di alcoli alifatici (Rif. "MERCEROL B")

PRINCIPALI MATERIE PRIME:

Monocloroacetato sodico
Alcoli grassi alifatici etossilati
Acido solforico, soluzione 35%
Sodio idrossido anidro 98%
Butilglicole

CICLO TECNOLOGICO

1. Sintesi (reazioni di carbossimetilazione, debolmente esotermiche): addizione del monocloroacetato sodico all'alcol, in ambiente anidro ed a temperatura tra 40 e 75°C.
2. Separazione, formulazione e confezionamento.



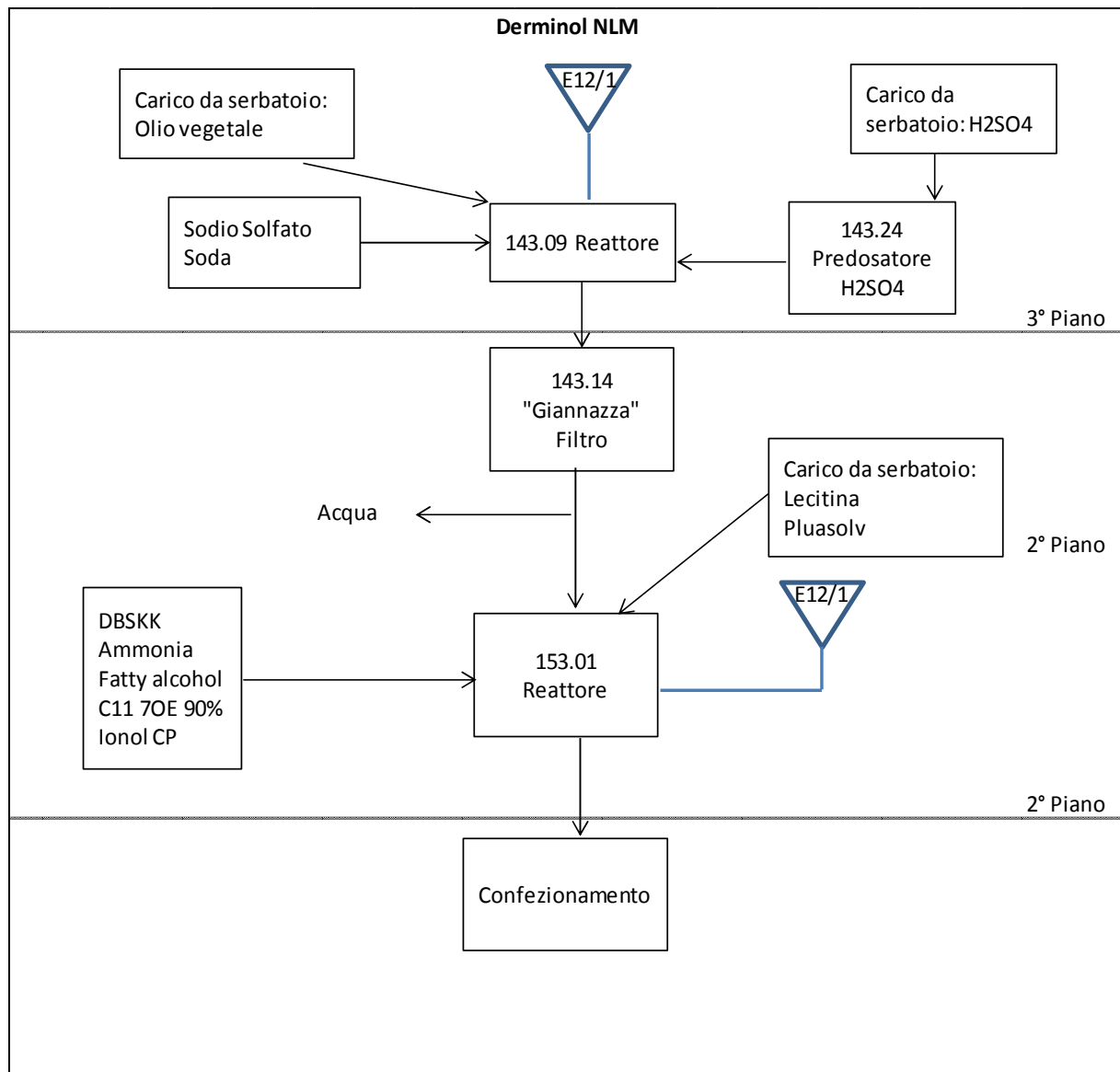
D. Produzione di ingrassi per cuoio – Solfatazione oli (Rif. “Derminol NLM”)

PRINCIPALI MATERIE PRIME:

Lecitina di soia
Oli animali
Oli vegetali
Acido solforico 96-98%
Idrossido di sodio, soluzione al 30%
Oli minerali
Ammoniaca soluzione 25%
Emulsionanti
Butilglicole
Alcooli (Lial 145)

CICLO TECNOLOGICO

1. Solfatazione lenta a bassa temperatura (25-30°C)
2. Neutralizzazione con NaOH al 30% (25-50°C)
3. Separazione dell'olio solfatato dalle acque di processo
4. Formulazione finale a temperatura ambiente, stoccaggio e confezionamento.



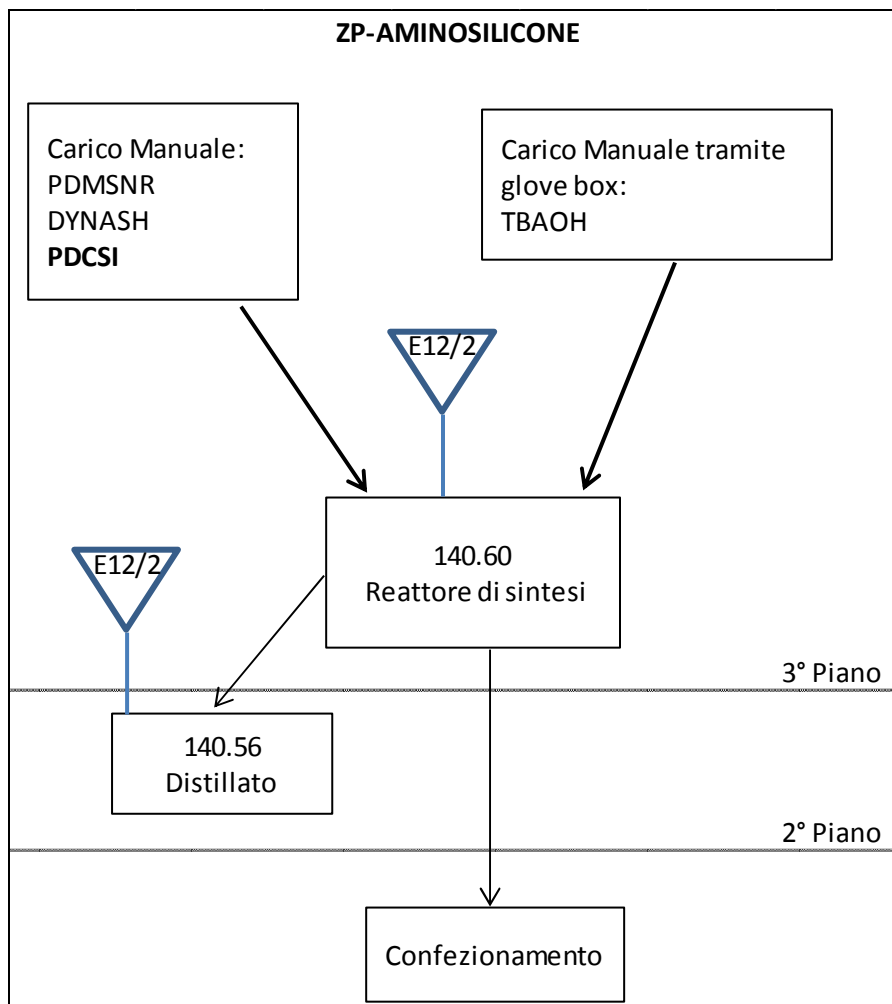
E. Produzione di intermedio per cuoio – (Rif. “ZP aminosilicone”)

PRINCIPALI MATERIE PRIME:

Silicone PDMSNR (G084003)
Silicone PDCSI (G084002)
Amminosilicone DYNAS (G082003)
Catalizzatore TBAOH (G052004)

CICLO TECNOLOGICO

1. Prima fase di sintesi a media temperatura (70°C) in cui si fanno reagire le materie prime con l'aiuto del catalizzatore.
2. Successivamente la sintesi prosegue con una distillazione controllata, fatta sotto vuoto e a circa 150°C, che permette di rimuovere le parti leggere che si sviluppano nella prima fase di sintesi.

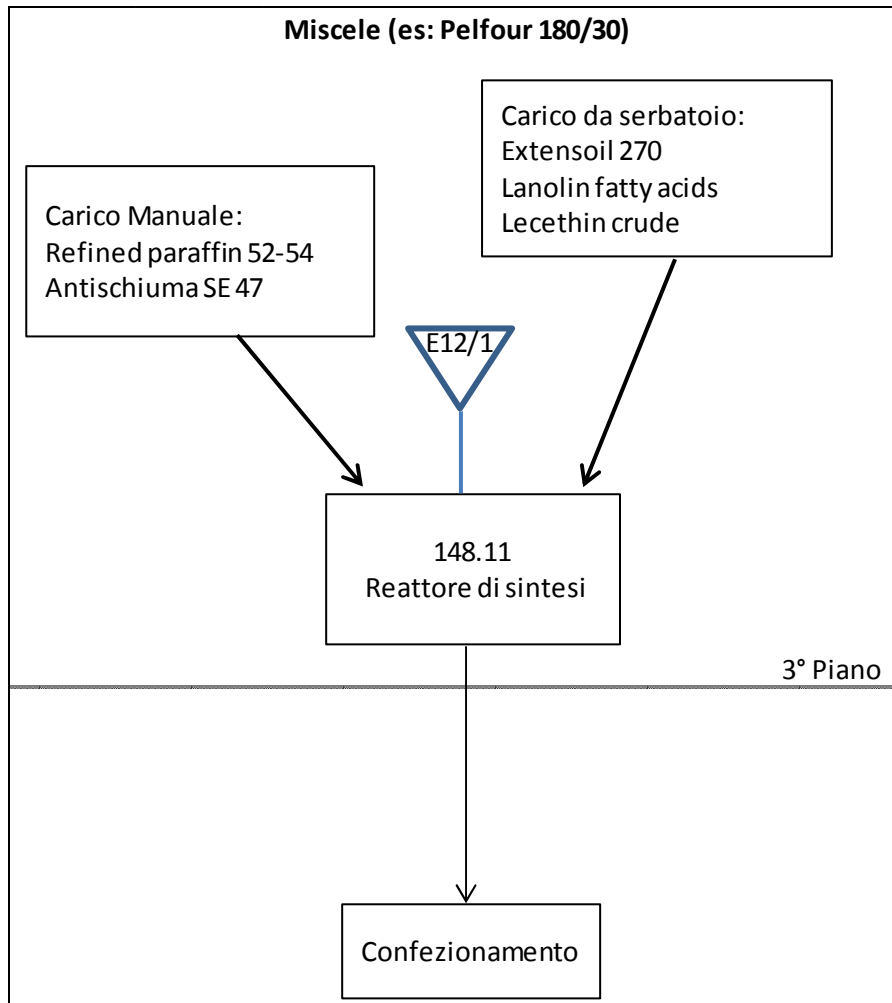


In sito a partire dal 19.05.2017 per esigenze di mercato, la Cloridrina Eilenica non è più utilizzata in stabilimento e quindi anche tutti i relativi processi non sono più in essere.

2. MISCELE LIQUIDE VARIE

Formulazioni varie ottenute mediante caricamento delle sostanze in appositi miscelatori operanti a modeste temperature (20-80°C) e sotto agitazione.

In particolare sono prodotti derivati caseinici con impiego di olii vari, caseina, soluzione di ammoniaca e morfolina e possibile utilizzo di modeste quantità di solventi infiammabili.



B.4.2 Impianto produttivo – AREA 14

L'impianto produttivo **Area 14** è situato nella parte est dello stabilimento. Si tratta di edificio monopiano che si sviluppa in altezza per 8 metri di cui 5 metri sono l'altezza utile. Strutturalmente è composto da pilastri e travi in cls prefabbricati e muri di tamponamento esterni in mattoni pieni.

L'impianto produttivo **Area 14** è strutturato su un piano fuori terra suddiviso in produzione e confezionamento.

Per quanto concerne l'attività produttiva, in tale area vengono realizzate le seguenti produzioni:

PRODUZIONE DI PASTE PIGMENTATE A BASE ACQUOSA O CASEINICA PER L'INDUSTRIA DEL CUOIO, CARTA E TESSILE

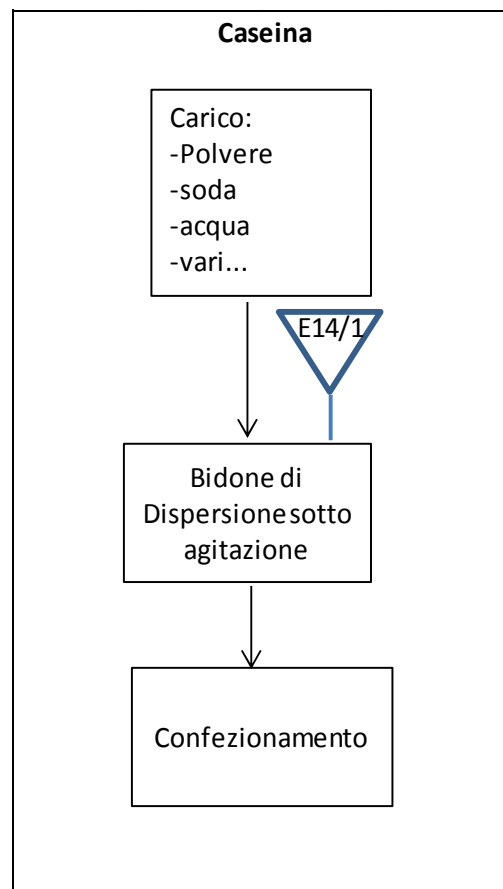
A. Produzione dell'intermedio SOLUZIONE DI CASEINA

PRINCIPALI MATERIE PRIME:

Caseina in forma solida
Acqua addolcita

CICLO TECNOLOGICO

1. Carico di acqua addolcita nel miscelatore e suo riscaldamento
2. Carico della caseina in forma solida e sua dissoluzione in acqua calda sotto miscelazione.
3. Stoccaggio dell'intermedio a temperatura ambiente e pressione atmosferica.



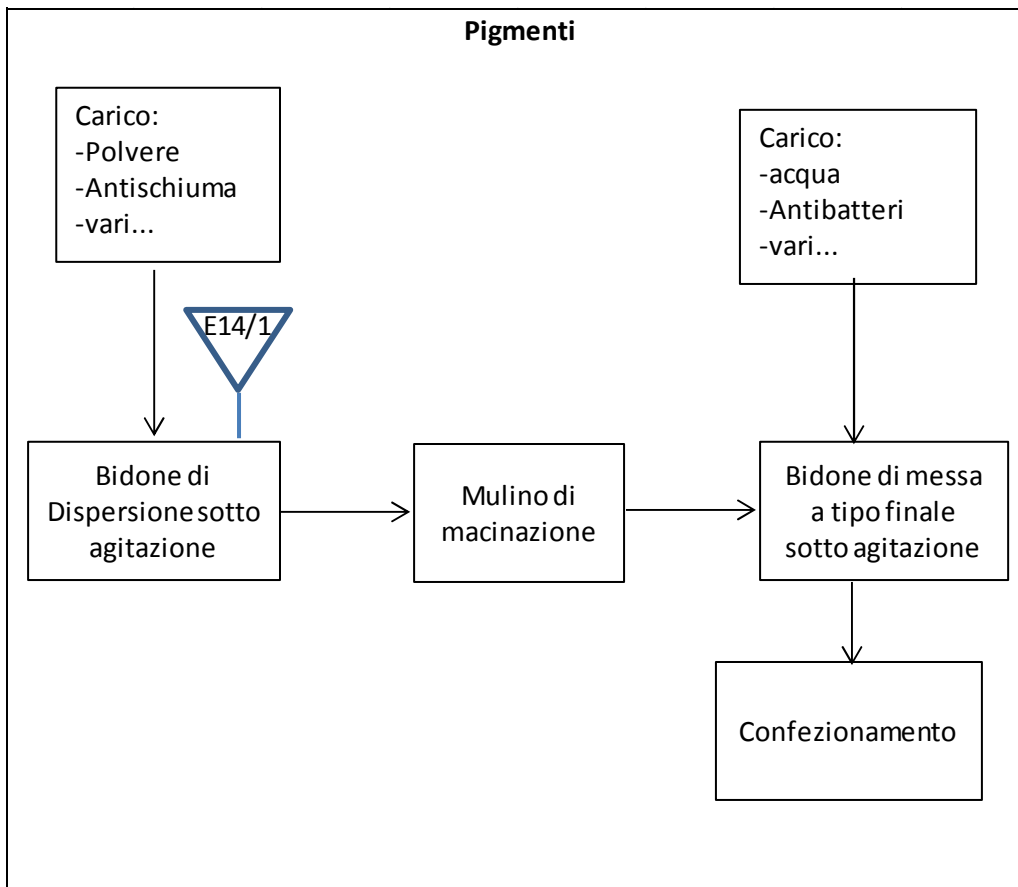
B. Produzione di paste pigmentate

PRINCIPALI MATERIE PRIME:

Soluzione di caseina
Pigmenti organici
Pigmenti inorganici
Additivi

CICLO TECNOLOGICO

1. Carico di acqua addolcita, soluzione di caseina ed altri additivi in forma liquida in contenitori metallici
2. Carico delle polveri pigmentarie e loro impasto sotto miscelatore cowless.
3. Macinazione dell'impasto ottenuto in mulino omogeneizzatore
4. Formulazione e omogeneizzazione finale sotto miscelatore cowless
5. Confezionamento.



B.4.3 Impianto produttivo – AREA 21 (Miscelazione)

L'impianto produttivo **Area 21** si presenta suddiviso in due zone: a nord un magazzino di prodotti chimici, a sud il reparto produttivo. E' strutturato su cinque piani fuori terra deputati alla produzione e un piano interrato deputato a magazzino.

Per quanto concerne l'attività produttiva, in tale area vengono realizzate le seguenti produzioni:

- Miscelazione di coloranti/polveri per l'industria del cuoio, della carta e del tessile e miscelazione di enzimi

MISCELAZIONE DI COLORANTI / POLVERI PER L'INDUSTRIA DEL CUOIO, DELLA CARTA E DEL TESSILE E MISCELAZIONE DI ENZIMI

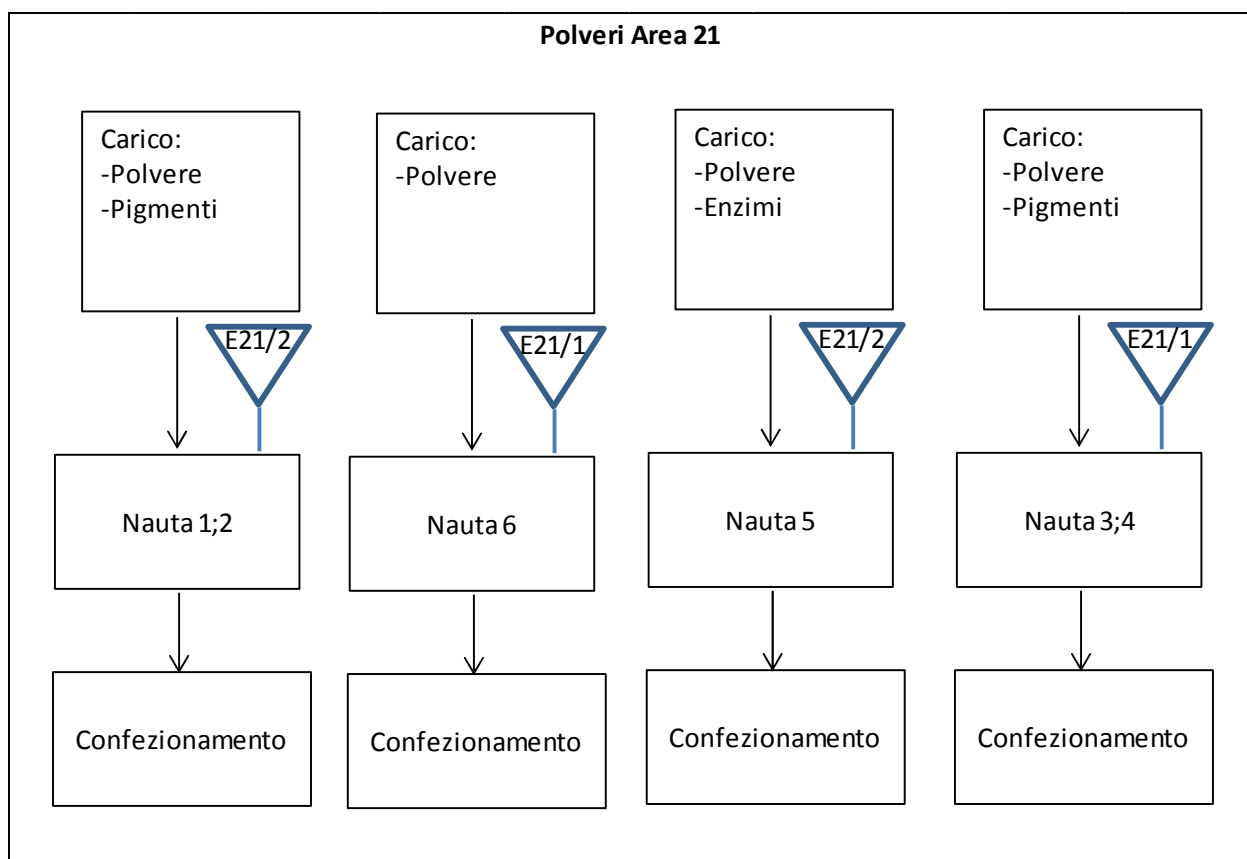
Produzione di miscele di coloranti e polveri mediante formulatori (tipo Nauta)

PRINCIPALI MATERIE PRIME:

coloranti / polveri / enzimi

CICLO TECNOLOGICO

1. Caricamento delle materie prime nei miscelatori.
2. Miscelazione.
3. Confezionamento negli imballi di vendita.



B.4.4 Impianto produttivo – AREA 24 (Sintesi)

L'impianto produttivo **Area 24** comprende locali chiusi ed un piazzale denominato Area 24/1 aperto, destinato allo stoccaggio (con scaffalatura) nella zona adiacente sul lato est dello stabile.

L'edificio è monopiano con impalcato, si sviluppa per 10 m di altezza ed è realizzato in cemento armato.

La pavimentazione del piano terra dell'area è in calcestruzzo ed è dotata di griglie per far defluire eventuali liquidi/acque di lavaggio verso pozzetti di raccolta collegati al sistema di collettamento dei reflui di stabilimento, indirizzati verso il sistema primario di trattamento.

La control-room è posizionata all'interno del reparto ed è costantemente presidiata. Il controllo strumentale dei processi è demandato ad un sistema DCS.

Le attività svolte, raggruppate per settori merceologici, possono essere riepilogate come di seguito:

- Sintesi di prodotti chimici per l'industria del cuoio, della carta e del tessile;
- Miscele liquide varie per l'industria del cuoio, della carta e del tessile.

Le lavorazioni vengono effettuate su diverse linee di produzione costituite da più unità. In gran parte si evidenziano recipienti in acciaio inossidabile o smaltato, con capacità variabili da 3 a 15 m³, nei quali si realizzano sia operazioni di miscelazione che di reazione.

Tali unità sono corredate da sistemi di travaso e dosaggio dei componenti, riscaldamento, raffreddamento e da apparecchiature ausiliarie di filtrazione, distillazione, condensazione; esse sono inoltre asservite a sistemi di regolazione e controllo che assicurano la gestione dei parametri di processo in conformità agli standard di lavorazione.

Alcune linee sono adibite ad una singola tipologia di processo, mentre altre sono polivalenti.

Le apparecchiature sono disposte lungo le pareti Est ed Ovest del fabbricato ed inserite all'interno di idonee strutture metalliche che fungono da supporto alle stesse ed alle apparecchiature ausiliarie, consentendo l'accesso agli organi di manovra e di controllo.

Nelle lavorazioni più delicate in termini di sicurezza le apparecchiature sono costantemente inertizzate con azoto.

Le lavorazioni vengono sempre eseguite sulla base di specifiche istruzioni scritte (Foglio di Lavoro) nelle quali sono riportate le materie prime da caricare, la sequenza e le modalità di carico, le temperature da tenere, la pressione (atmosferica, vuoto o in pressione), i parametri da controllare, le analisi da effettuare per verificare il corretto andamento del processo.

Il Foglio di Lavoro svolge una funzione attiva poiché funge, in itinere all'attività produttiva, da check-list di riscontro sulla base della quale verificare che le specifiche variabili di processo rientrino negli intervalli di sicurezza previsti e sulla quale spesso effettuare registrazioni, firmate da capoturno, di determinate attività o dinamiche in corso durante l'evolversi delle sintesi.

1. **SINTESI DI PRODOTTI CHIMICI PER L'INDUSTRIA DEL CUOIO, DELLA CARTA E DEL TESSILE**

A. **Solfitazione di oli ed alcoli** (Rif. "Melio P", "DERMINOL CFS")

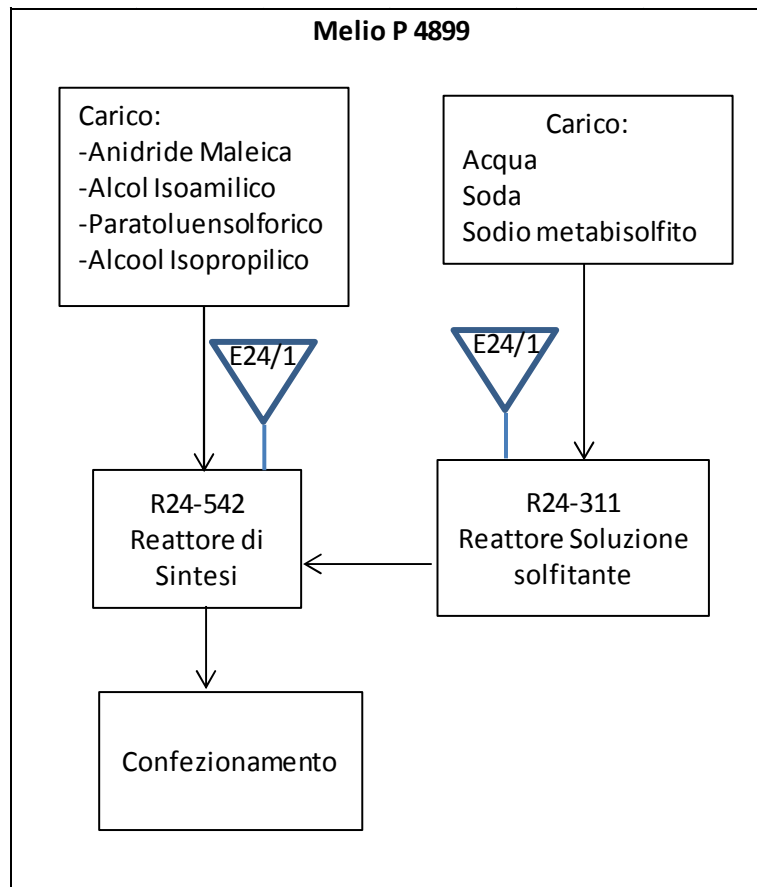
Produzione di ingrassi per cuoio ed ausiliari di riconcia.

PRINCIPALI MATERIE PRIME:

Oli di pesce
Oli animali
Oli vegetali
Oli minerali
Bisolfito di sodio
Idrossido di sodio/potassio
Polialchilati
Emulsionanti
Glicoli
Alcoli grassi ed etossilati
Anidride maleica
Alcol isopropilico
Alcol isoamilico

CICLO TECNOLOGICO

1. Ossidazione degli oli naturali e sintetici condotta a (90-95°C) con aria.
oppure
2. Esterificazione degli alcoli grassi con anidride maleica condotta a (80-100°C).
3. Addizione di soluzione solfitante (bisolfito) a (80-100°C).
4. Formulazione finale, stoccaggio o confezionamento.



B. Solfometilazione (Rif. "Syncontan GRS")

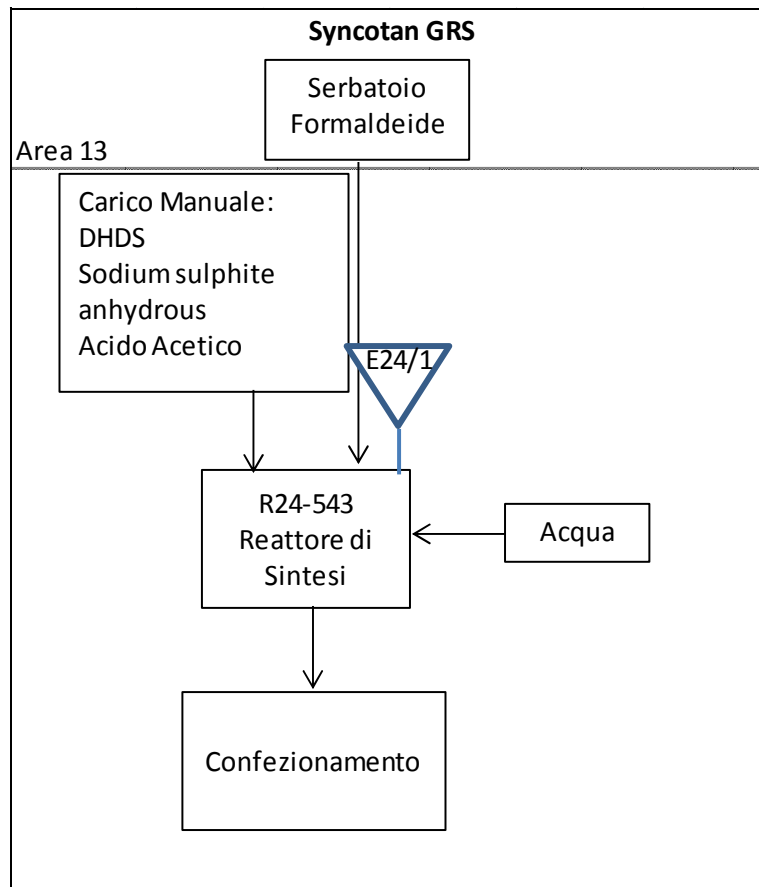
Produzione di ausiliari di sintesi per tessile e ausiliari di riconcia per cuoio

PRINCIPALI MATERIE PRIME:

Formaldeide 24.5%
Sodio solfito anidro
DHDS
Acido acetico 80%

CICLO TECNOLOGICO

1. Caricamento in successione delle materie prime.
2. Riscaldamento a temperatura (90-140°C) a riflusso o a circuito chiuso.
3. Raffreddamento e messa a punto.
4. Confezionamento.



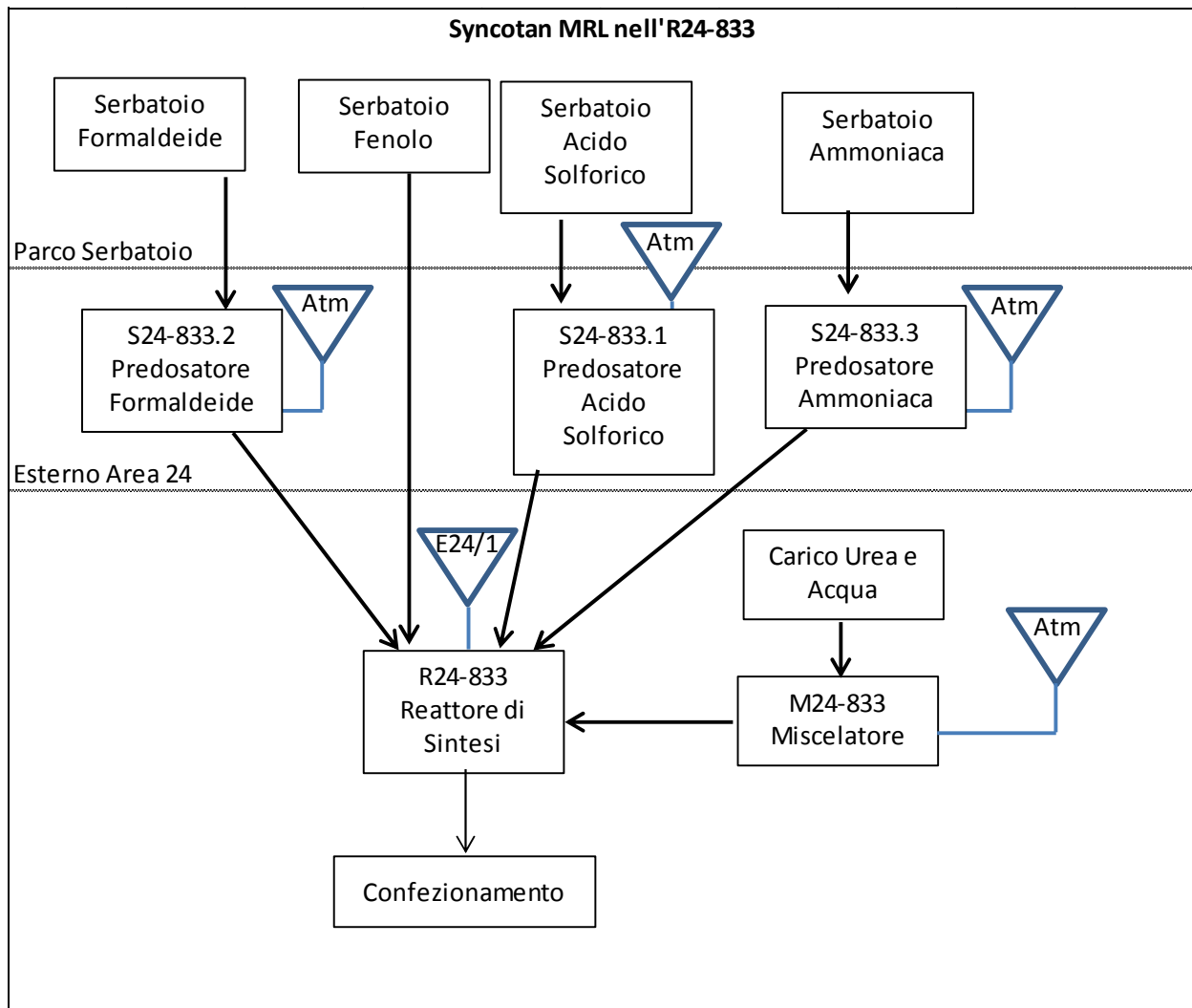
C. Produzione tannini sintetici (Rif. "Syncotan MRL, Tanicor AS6, Tanicor PW, Tanicor SCU")

PRINCIPALI MATERIE PRIME:

Fenolo
naftalina
p-m-cresolo
Acido solforico
Formaldeide 24.5%
Idrossido di sodio, sol. 30%
Ammoniaca, sol. 30%
Urea
Di idrossi di fenilsulfone
Acido citrico
Sodio monocloroacetato
EDTA
Acido acetico 80%
Intermedio Bisfenolo A

CICLO TECNOLOGICO

1. Solfonazione del fenolo o p-m-cresolo o naftalina con acido solforico a 80-160°C
2. Addizione di acqua e di idrossi di fenilsulfone o soluzione acquosa di urea a 60-80°C.
3. Condensazione con formaldeide a 50-110°C.
4. Parziale neutralizzazione con alcali.
5. Eventuale aggiunta di fenolo/intermedio bisfenolo A.
6. Eventuale condensazione con formaldeide a 60-80°C;
7. Neutralizzazione finale con alcali
8. Messa a punto
9. Trasferimento a stoccaggi e/o confezionamento.



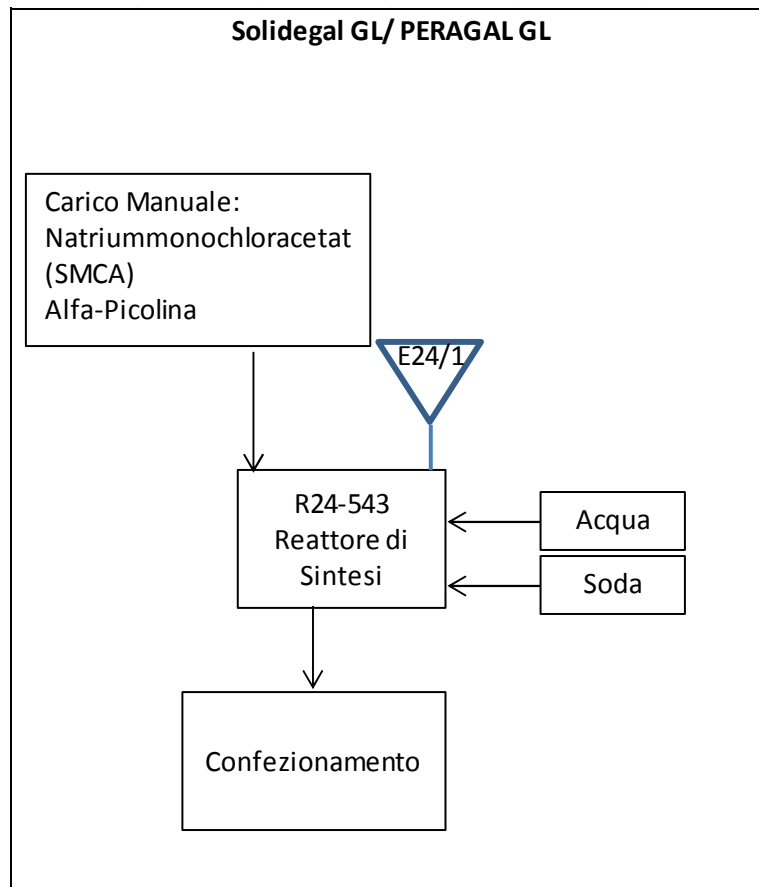
D. Quaternarizzazione (Rif. "Solidegal GL")
Produzione di ausiliari di sintesi per tessile

PRINCIPALI MATERIE PRIME:

Alfa Picolina
 Sodio monocloroacetato
 Idrossido di sodio, sol. 30%

CICLO TECNOLOGICO

1. Caricamento Materie Prime.
2. Riscaldamento a 60°C e conduzione reazione a 100°C.
3. Raffreddamento e carico alcali e acqua.
4. Distillazione in circuito chiuso sotto vuoto a circa 70°C con recupero di alfa picolina.
5. Raffreddamento, messa a punto e confezionamento.



E. Fosfatazione di alcoli (Rif. "Intermedio V99005")

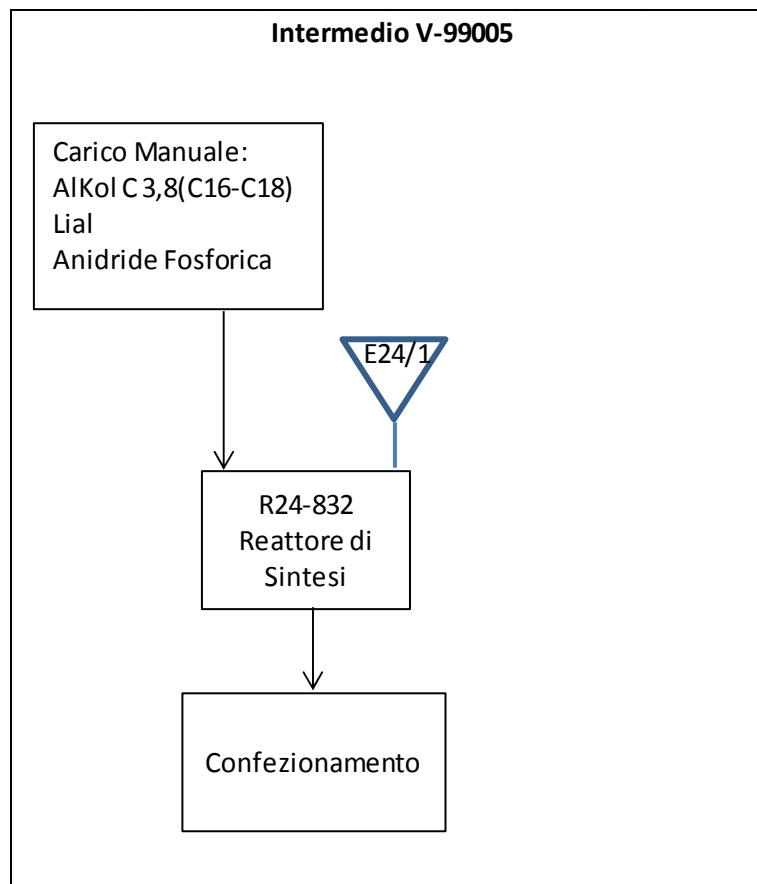
Produzione di ausiliari per riconcia ed ausiliari tessili.

PRINCIPALI MATERIE PRIME:

Alcoli grassi, alcoli, etossilati
Anidride Fosforica
Acqua Ossigenata

CICLO TECNOLOGICO

1. Caricamento alcoli.
2. Aggiunta Anidride Fosforica in ciclo chiuso, reazione tra 40 e 90°C.
3. Raffreddamento e successivo trattamento con Acqua Ossigenata .
4. Messa a punto finale e confezionamento.



F. Polimerizzazioni in fase acquosa

Produzione di ausiliari per riconcia ed ausiliari tessili.

PRINCIPALI MATERIE PRIME:

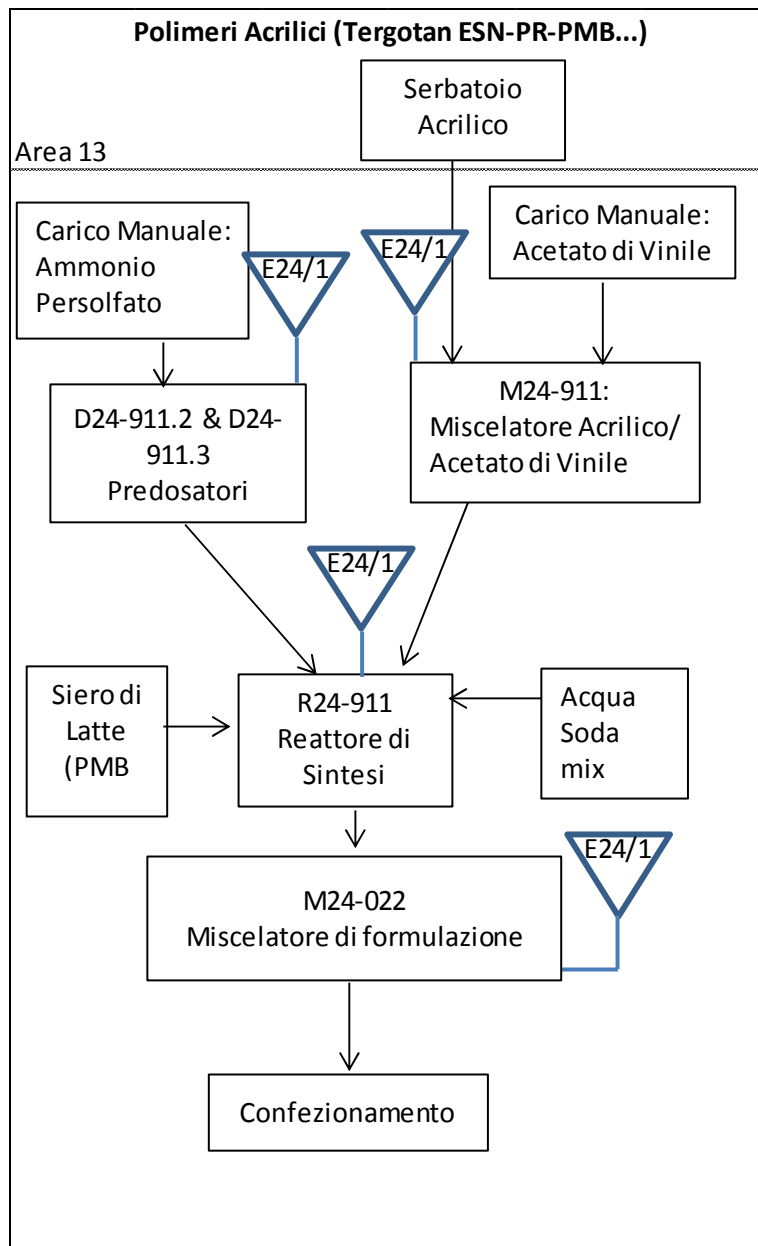
Anidride maleica
Ammonio persolfato
Siero di latte
Emulsionanti
DTBP

Acido acrilico 80%
Vinilacetato
Potassa/Soda Caustica 30%
Olefine

Polimerizzazioni base acrilica (Rif. "Tergotan H2, Tergotan PR, Tergotan ESN, Tergotan PMB")

CICLO TECNOLOGICO

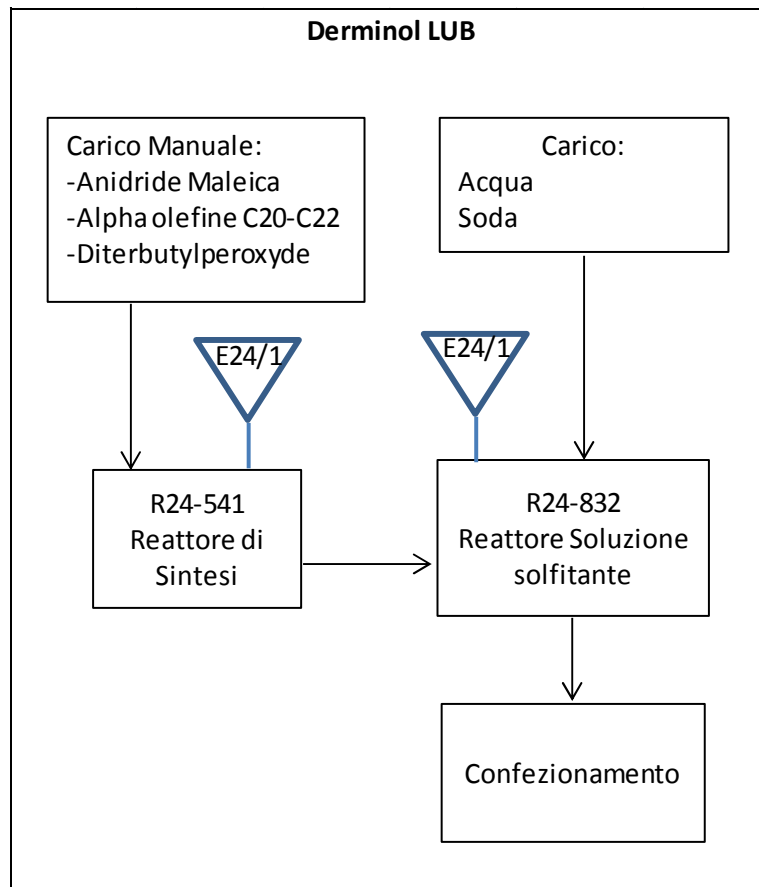
1. Preparazione pre-emulsione, caricamento di acido acrilico/vinilacetato e miscelazione
2. Caricamento acqua demineralizzata ed eventualmente siero di latte, in altro, reattore e riscaldamento a 70-90°C.
3. Aggiunta del catalizzatore ed innesco a circa 70°C, aggiunta della pre-emulsione precedentemente preparata e conduzione polimerizzazione a 70-90°C con condensazione e riflusso.
4. Raffreddamento a 40-50°C e neutralizzazione con alcali.
5. Messa a punto finale e confezionamento.



Polimerizzazioni base olefinica (Rif. "Derminol LUB")

CICLO TECNOLOGICO

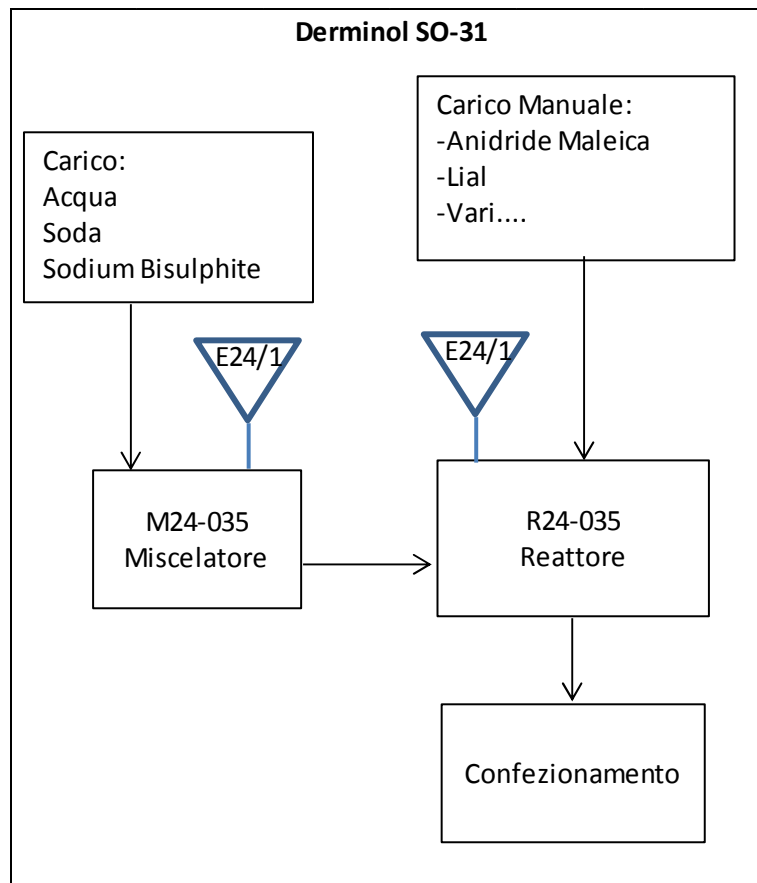
1. Caricamento olefine.
2. Riscaldamento a circa 150°C
3. Aggiunta catalizzatore.
4. Conduzione polimerizzazione con aggiunta anidride maleica a 140-160°C.
5. Neutralizzazione con alcali a 80-90°C.
6. Messa a punto e confezionamento.



2. MISCELE LIQUIDE VARIE PER L'INDUSTRIA DEL CUOIO, DELLA CARTA E DEL TESSILE

Formulazioni varie ottenute mediante caricamento delle sostanze in appositi miscelatori operanti a modeste temperature e sotto agitazione.

In particolare sono impiegati olii vari, tensioattivi, emulsionanti con possibile utilizzo di solventi infiammabili e con sodio persolfato.



B.4.5 Altre installazioni

Presso il sito sono presenti ed attivi:

- a) laboratori per la ricerca e sviluppo (Area 6), per il controllo qualità (Area 6), laboratori applicativi (Area 11 e 23), nonché laboratori identificati come “Ecologia”, deputati al monitoraggio sia dell’impianto di trattamento acque e della qualità degli scarichi (Area 6), alcuni dei quali con impiego di sostanze etichettate con frasi CMR;
- b) un impianto pilota ubicato in Area 14 in laboratorio dedicato, costituito da n. 4 reattori rispettivamente della capacità di 160 – 23 – 2 - 2 litri, utilizzato per gli studi di industrializzazione di nuovi prodotti. In tale impianto non vengono utilizzate sostanze etichettate CMR. La fase di carico delle materie prime è presidiata da sistema di captazione degli effluenti con espulsione verso l’esterno. In tale laboratorio è altresì presente una postazione di lavoro (cappa di laboratorio) dedicata all’impianto pilota.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO

C.1 Emissioni in atmosfera

Gli effluenti gassosi derivanti dal complesso dell'attività sono schematicamente correlabili alle attività di:

a. sintesi (Area 12 e Area 24) ivi comprese le attività di preparazione materie prime, carico/scarico dei coadiuvanti, degli intermedi e dei prodotti finiti.

Nelle Aree 12 e 24 sono impiegate sostanze classificate Tossiche.

- Emissione E 12/1 (Area 12) – portata di progetto 7.000 Nm³/h - Impianto di contenimento: Scrubber a soda;
- Emissione E12/2 (Area 12) – portata di progetto 7.000 Nm³/h Impianto di contenimento: Scrubber con sola acqua;
- Emissione E12/8 (Area 12) – portata di progetto 7.000 Nm³/h - Impianto di contenimento: Scrubber a soda;
- Emissione E24/1 (Area 24) - portata di progetto 5.000 Nm³/h - Impianto di contenimento: Sistema multiplo identificato come SA1, SA2, SA3 ed SA5:
 - ✓ SA1 : per gli sfiati provenienti dalle unità produttive – costituito da un primo stadio di abbattimento ad umido con soluzione di Idrossido di Sodio al 5% e Sodio Metabisolfito allo 0,5%, successivo adsorbimento in carbone attivo;
 - ✓ SA2 : per la captazione localizzata delle zone di caricamento materie prime e per le linee di aspirazione delle corrispondenti unità – costituito da un sistema ad umido con soluzione alcalina;
 - ✓ SA3 : dedicato all'abbattimento delle frazioni di alfa-picolina eventualmente ancora presenti negli effluenti provenienti dalla distillazione sottovuoto della fase di quarternizzazione – costituito da un sistema di condensazione e trattamento finale di neutralizzazione degli incondensati con soluzione di Acido Acetico al 5%;
 - ✓ SA5 : dedicato all'abbattimento degli effluenti provenienti dalla fase di ossidazione – costituito da un demister che trattiene le tracce di olio trascinato dall'effluente e a seguire un successivo abbattimento con soluzione di Idrossido di Sodio al 5% e Sodio Metabisolfito allo 0,5%, poi in demister e successivamente in carbone attivo;

b. operazioni di miscelazione (Area 14 e Area 21) ivi comprese le attività di preparazione materie prime, carico,/scarico dei prodotti finiti .

- Emissione: E14/1 (Area 14) - portata di progetto 5000 Nm³/h - Impianto di contenimento: Filtro a tessuto;
- Emissione E21/1-E21/2-E21/3 (Area 21) - portata di progetto 8000 Nm³/h cad. Impianto di contenimento: Filtro a maniche + filtro a pannelli;

c. attività di laboratorio, alcuni dei quali con impiego di sostanze classificate CMR

d. impianti di produzione energia, sia per scopi produttivi che civili;

e. impianto di trattamento acque reflue, costituito da sistema chimico-fisico e biologico con una linea di trattamento fanghi;

f. attività di manutenzione interna, ivi comprese le eventuali attività di saldatura.

Nella Tabella C1 che segue si riepilogano le caratteristiche delle singole emissioni derivanti dalle installazioni produttive del sito.

Attività IPPC e NON IPPC	Emissione	PROVENIENZA		Portata Nm ³ /h	Durata (h/die)	Temperatura (°C)	Inquinanti dichiarati	Sistemi di Abbattimento	Altezza Camino (m)	Sezione Camino (m ²)
		Sigla impianto correlato	Descrizione impianto correlato							
1,3	E12/1 (Sintesi)	137/20	Bilancia sist pesat AZ	7.000	24	19	COVNM SOx Polveri totali	Scrubber a soda	33	0,25
		138/20	Catch tank 30 m ³							
		140/44	Mescolatore							
		140/45	Mescolatore							
		140/46	Mescolatore							
		141/127	Valvola sicurezza filtro Niagara							
		141/137	Scrubber sfiato di emergenza 141/02							
		142/01	Autoclave + Valvola di sicurezza							
		142/04	Tramoggia di carico polveri							
		142/08	Autoclave + Valvola di sicurezza							
		143/09	Autoclave							
		143/37	Sfiato serbatoio							
		794/86	Serbatoio per intermedi							
		148/11	Autoclave + Valvola di sicurezza							
		149/02	Mescolatore							
		151/01	Autoclave + Valvola di sicurezza							
		151/03	Serbatoio raccolta + Valvola di sicurezza							
		151/04	Assorbitore ammoniaca							
		152/01	Autoclave + Valvola di sicurezza							
		152/02	Condensatore							
		152/03	Serbatoio raccolta condensato							
152/04	Pompa vuoto ad anello liquido									
152/06	Serbatoio									
153/01	Autoclave									
---	Preparatore dicalite									
1	E12/2 (Sintesi)	136/182	Serbatoio polmone Soda 30%	7.000	24	18	COVNM Acido acetico Ammoniaca	Scrubber ad acqua	33	0,25
		140/16	Serbatoio raccolta soluzione ammoniacale da 140							
		140/21	Pompa vuoto ad anello liquido							
		140/30	Autoclave + Valvola di sicurezza							
		140/32	Scambiatore di calore							
		140/33	Assorbitore vapori NH3							
		140/34	Neutralizzatore vapori NH3							
		140/39	Serbatoio valvola di sicurezza							
		140/48	Serbatoio raccolta + valvola di sicurezza							
		140/55	Pompa vuoto ad anello liquido							
		140/60	Autoclave + Valvola di sicurezza							
		140/65	Autoclave							
		141/48	Mescolatore							
		144/33	Pompa vuoto ad anello liquido							
		144/50	Autoclave + Valvola di sicurezza							
		145/04	Autoclave							
		146/01	Autoclave + Valvola di sicurezza							
		147/04	Autoclave							
154/01	Autoclave (ex 145/07)									

(continua)

Attività IPPC e NON IPPC	Emissione	PROVENIENZA		Portata Nm ³ /h	Durata (h/die)	Temperatura (°C)	Inquinanti dichiarati	Sistemi di Abbattimento	Altezza Camino (m)	Sezione Camino (m ²)
		Sigla impianto correlato	Descrizione impianto correlato							
1	E12/2 (Sintesi)	136/182	Serbatoio polmone Soda 30%	7.000	24	18	COVNM Acido acetico Ammoniaca	Scrubber ad acqua	33	0,25
		140/16	Serbatoio raccolta soluzione ammoniacale da 140							
		140/21	Pompa vuoto ad anello liquido							
		140/30	Autoclave + Valvola di sicurezza							
		140/32	Scambiatore di calore							
		140/33	Assorbitore vapori NH ₃							
		140/34	Neutralizzatore vapori NH ₃							
		140/39	Serbatoio valvola di sicurezza							
		140/48	Serbatoio raccolta + valvola di sicurezza							
		140/55	Pompa vuoto ad anello liquido							
		140/60	Autoclave + Valvola di sicurezza							
		140/65	Autoclave							
		141/48	Mescolatore							
		144/33	Pompa vuoto ad anello liquido							
		144/50	Autoclave + Valvola di sicurezza							
		1	E12/8 (Sintesi)							
140/49	Serbatoio polmone ACLN									
140/51	Serbatoio									
141/02	Autoclave									
141/13	Autoclave dispersioni									
141/20	Autoclave soluzioni liquide									
141/22	Pompa vuoto ad anello liquido									
141/24	Sfiato serbatoio condensati									
141/81	Tino con agitatore									
141/82	Tino con agitatore									
141/110	Valvola sicurezza e sfiato autoclave 141/110									
141/112	Condensatore autoclave 141/110									
141/114	Pompa vuoto ad anello liquido									
142/01	Autoclave									
142/09	Condensatore autoclave 142/08									
142/30	Pompa vuoto ad anello liquido									
150/01	Autoclave									
150/13	Pompa vuoto ad anello liquido									
	E3		Sfiato valvola di sicurezza Linea di produzione 150	//	//	//	//			
5	E14/1 (Miscelazione)	Area 14	Impasto pigmenti	5.000	10/12	Ambiente	Polveri totali	Filtri a maniche	6,5	0,196

(continua)

Attività IPPC e NON IPPC	Emissione (Sigla camino)	PROVENIENZA		Portata Nm ³ /h	Durata (h/die)	Temperatura (°C)	Inquinanti Dichiarati	Sistemi di Abbattimento	Altezza Camino (m)	Sezione Camino (m ²)
		Sigla impianto correlato	Descrizione impianto correlato							
4	E21/1 (Miscelazione)	740/14	Nauta N3	8.000	8	26	Polveri totali	Filtro a maniche "Fiorentini" con ventilatori contro corrente e coclee di estrazione + batteria di filtri tipo a materassino filtrante	28	0,16
		740/15	Tramoggia di carico							
		740/16	Nauta N4							
		740/17	Tramoggia di carico							
		740/25	Tramoggia di carico							
		740/26	Tramoggia di carico							
		740/81	Tramoggia di carico							
		742/04	Nauta Biconico N6							
		---	Tanfix (piano terra)							
	---	Abbattitore ad umido (2° piano)								
E6		Sfiato sistema di emergenza emissione E21/1 (lato Est)	//	//	//	//				
5	E21/2 (Miscelazione)	740/10	Nauta N1	8.000	8	24	Polveri totali	Filtro a maniche "Fiorentini" con ventilatori contro corrente e coclee di estrazione + batteria di filtri tipo a materassino filtrante	28	0,16
		740/11	Tramoggia di carico							
		740/12	Nauta N2							
		740/13	Tramoggia di carico							
		740/18	Nauta N5 - Enzimi							
		740/19	Tramoggia di carico Enzimi							
		---	Filtro a maniche							
		---	Tramoggia di carico							
		---	Mulino micronizzatore (2° piano)							
		---	Bilancia (3° piano)							
		---	Tanfix (3° piano)							
		---	Abbattitore ad umido (4° piano)							
	E7		Sfiato sistema di emergenza emissione E21/2 (lato Ovest)	//	//	//	//			
5	E21/3 (Miscelazione)	---	Mescolatore Tanfix (2° piano)	8.000	8	24	Polveri totali	Filtro a maniche "Fiorentini" con ventilatori contro corrente e coclee di estrazione+ batteria di filtri tipo a materassino filtrante	28	0,16
		---	Tramoggia Tanfix (3° piano)							
	E9		Sfiato sistema di emergenza emissione E21/3 (lato Ovest)	//	//	//	//			
6	E22/1 (Centrale termica)	Bono M8	Caldaia per produzione vapore e per esigenze civili dello stabilimento (4,65 MW – gas naturale)	12.000	24	142,8	CO NOx	Non previsto	nd	nd
	E22/2 (Centrale termica)	Mingazzini M9	Caldaia per produzione vapore e per esigenze civili dello stabilimento (6,97 MW – gas naturale)	8.800	24	153,1	CO NOx	Non previsto	nd	nd
	E22/3 (Centrale termica)	Bono M10	Caldaia per riscaldamento olio diatermico (0,93 MW – gas naturale)	2.800	24	138	CO NOx	Non previsto	nd	nd

(continua)

Attività IPPC e NON IPPC	Emissione (Sigla camino)	PROVENIENZA		Portata Nm ³ /h	Durata (h/die)	Temperatura (°C)	Inquinanti Dichiarati	Sistemi di Abbattimento	Altezza Camino (m)	Sezione Camino (m ²)
		Sigla impianto correlato	Descrizione impianto correlato							
1, 2, 3	E24/1 (Sintesi)	Area 24	(*)		24	Ambiente	COVNM SOx Cloro e composti inorganici (acido cloridrico) Formaldeide Acido acrilico Polveri totali Monocloroacetato di sodio Anidride maleica P,m,cresolo Acetato di vinile Naftalene Fenolo	Sistema multiplo(*) SA1 SA2 SA3 SA5	54	0,06
	E7		Sfiato di emergenza da serbatoio di Blow.down	//	//	//	//			

Tabella C1 - Emissioni significative derivanti da installazioni produttive

(*) Per le specifiche si veda il successivo paragrafo **Dettaglio provenienza emissioni convogliate in E24/1**

Dettaglio provenienza emissioni complessivamente convogliate in E24/1

Nella tabella che segue si riepiloga il prospetto delle lavorazioni in Area 24 associate alla relativa emissione E24/1 con esplicitazione dei diversi Sistemi di Abbattimento (SA) a servizio della stessa.

FASE	EMISSIONE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
Esterificazione & Ammidazione	Vapore d'acqua, azoto e tracce di Materie Prime	Condensazione preventiva e successivo convogliamento al sistema SA1
Esterificazione & Ammidazione: carico di anidride maleica	Aria ambiente e tracce di anidride maleica	Convogliamento al sistema SA2
Quaternarizzazione	Incondensabili (azoto) con tracce di alfa piccolina (MP)	Convogliamento al sistema SA3 a sua volta successivamente convogliato in SA1
Quaternarizzazione: carico di cloromonoacetato di sodio	Aria ambiente e monocloroacetato di sodio	Convogliamento al sistema SA2
Solfitazione	Tracce di anidride solforosa	Convogliamento al sistema SA1
Solfitazione: carico dell'agente solfitante solido	Aria ambiente con tracce di sodio solfito/bisolfito	Convogliamento al sistema SA2
Ossidazione oli naturali e sintetici	Aria utilizzata per l'ossidazione con frazioni organiche volatili presenti negli oli e tracce di olio	Collegamento ad un'apparecchiatura di disoleazione ("demister") ed invio degli esausti al sistema di abbattimento SA5. L'effluente così trattato è successivamente inviato al sistema SA1
Solfometilazione (1)	Aria ambiente con tracce di sodio solfito/bisolfito e di formaldeide provenienti dalla fase di carico	Convogliamento al sistema SA2
Fosfonazione (2)	Tracce di anidride fosforica provenienti dalla fase di carico	Convogliamento al sistema SA1
Polimerizzazione in fase acquosa (3)	Effluenti del processo	Linea sfiati convogliata ad un condensatore, gli incondensabili inviati al sistema SA1
Polimerizzazione in fase acquosa: carico anidride maleica	Aria ambiente e tracce di anidride maleica	Convogliamento al sistema SA2

Tabella C1a – Specifiche effluenti convogliati in E24/1

- (1) La fase solfometilazione verrà è condotta in ciclo rigorosamente chiuso: lo scambiatore provvederà a condensare la fase vapore che si sviluppa dalla massa in reazione e a riciclarla al suo interno, determinando così una condizione di equilibrio tra fase liquida e fase vapore. L'unica fase in cui è possibile segnalare lo sviluppo di un'effluente si identifica nel caricamento delle materie prime in polvere in tramoggia.
- (2) Trattandosi di lavorazione in ambiente anidro, l'apparecchiatura è sottoposta a cicli alternati di vuoto/reintegro con gas inerte (Azoto) al fine di allontanare l'umidità eventualmente presente prima dell'introduzione dell'anidride fosforica. Tuttavia risulta convogliata al sistema la linea di sfiato della pompa del vuoto.
- (3) Le polimerizzazioni verranno condotte con condensatore a riflusso, per cui non si determineranno emissioni del processo. La polimerizzazione tra anidride maleica ed alfa olefine, invece, è condotta con condensatore non a riflusso.

In Tabella C2 sono riepilogati i laboratori che, in ragione delle sostanze utilizzate, risultano soggetti a regime autorizzativo.

PROVENIENZA	Area	Emissione (Sigla camino)	Sistemi di abbattimento	Sostanze utilizzate	Classificazione	Quantitativi utilizzati / anno
Laboratorio CQ (Controllo Qualità) - PC	6	E7	Non previsto	Formaldeide al 24%	H350, H341 , H301, H311, H331, H315, H317, H319, H335	100 g
Laboratorio A&D (Application e development)	6	E9	Non previsto	Formaldeide al 24%	H350, H341 , H301, H311, H331, H315, H317, H319, H335	2 Kg
	6	E10	Non previsto	Formaldeide al 24%	H350, H341 , H301, H311, H331, H315, H317, H319, H335	2 Kg
	6	E23	Non previsto	Formaldeide al 24%	H350, H341 , H301, H311, H331, H315, H317, H319, H335	2 Kg
Laboratorio Ecologia	6	E12	Non previsto	Dicromato di potassio	H290, H311, H331, H302, H334, H314, H340, H350, H360fd , H373, H410	800 kit che equivalgono a circa 1,6 lt di soluzione

Tabella C2 – Elenco dei laboratori con utilizzo di sostanze CMR

La successiva Tabella C3 riassume le installazioni/attività le cui emissioni sono da considerarsi scarsamente rilevanti dal punto di vista dell'inquinamento atmosferico ex Art. 272.1 della Parte Quinta al D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..

Attività IPPC e NON IPPC	Emissione	PROVENIENZA	
		Area	Descrizione
6	E1	5	Vaso espansione acqua calda
	E2		Cappa mensa
	E2		Centrale termica ad uso civile alimentata a gas naturale con potenzialità < 3 MW
6	E1	6	Cappa laboratorio Controllo Qualità CQ
	E2		
	E3		
	E4		Cappa laboratorio Controllo Qualità CQ (Sala pesatura)
	E5		Cappa laboratorio Controllo Qualità CQ
	E6		Cappa laboratorio ecologia
	E8		Cappa laboratorio A&D – Application e Development
	E11		Cappa laboratorio ecologia
	E13		Cappa laboratorio A&D – Application e Development
	E14		
	E15		
	E16		Cappa laboratorio strumentale
	E17		Cappa laboratorio A&D – Application e Development
	E18		Cappa laboratorio A&D – Application e development (Surf.)
	E19		
	E20		
	E21		
E22	Armadi reagenti		
E24	Armadi reagenti		
E25	Armadi reagenti		
E26	Armadi reagenti		
E27	Armadi reagenti		
E28	Armadi reagenti		
6	E1	11	Sfiato armadi reagenti (1° piano)
	E2		Cappa laboratorio applicativo (cabina rifinizione lab. Pigmernti)
	E3		Cappa locale travasi 4° piano
	E4		Cabina rifinizione Tailor Made
	E5		Cappa laboratorio applicativo 1° piano
1, 2, 3, 5	E4	12	Camera calda 109/01 (4° piano)
	E5		Camera calda 109/02 (4° piano)
	E6		Sfiati atmosferici serbatoi 4° piano
	E7		Sfiato vaso espansione olio diatermico
	E9		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12
	E10		Sfiato atmosferico serbatoio INT Area 12
	E11		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12
	E12		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 12
	E13		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12
	E14		Sfiato atmosferico serbatoio INT Area 12
	E15		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 12
	E16		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 12
	E17		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 12
	E18		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 12
	E19		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 12
	E20		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 12
	E21		Sfiato atmosferico serbatoio INT Area 12

Attività IPPC e NON IPPC	Emissione	PROVENIENZA	
		Area	Descrizione
	E22		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 12
	E23		Sfiato serbatoio olio diatermico
	E24		Sfiato atmosferico serbatoio in stand-by Area 12
6	E1	13	Sfiato atmosferico serbatoio Acido Solforico 98%
	E2		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 12
	E3		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 12
	E4		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 12
	E5		Sfiato atmosferico serbatoio DEA (Diettanolammina)
	E6		Sfiato atmosferico serbatoio Glicole esilenico
	E7		Sfiato atmosferico serbatoio Glicole etilenico
	E8		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 12
	E9		Sfiato atmosferico serbatoio DATA (Dietilentiarammina)
	E10		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12
	E11		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12
	E12		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12
	E13		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12
	E14		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 24
	E15		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12
	E16		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 24
	E17		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12
	E18		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 12
	E19		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12
	E20		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 12
	E21		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 12
	E22		Sfiato atmosferico serbatoio Acido Cloridrico
	E23		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 24
	E24		Sfiato atmosferico serbatoio Ammoniaca 30%
	E25		Aspirazione confezionatrice Area 13
	E26		Aspirazione confezionatrice Acido Acrilico
	E27		Sfiato atmosferico serbatoio MP Aree 12 e 24
	E28		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 24
	E29		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 24
	E30		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 24
	E31		Sfiato atmosferico serbatoio Soda caustica liquida
	E32		Sfiato atmosferico serbatoio MP Aree 12 e 24
	E33		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 24
E34	Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 24		
E35	Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 14		
E36	Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 24		
E37	Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 24		
E38	Sfiato atmosferico serbatoio Formaldeide		
E39	Sfiato atmosferico serbatoio Acido Acrilico		
E40	Sfiato atmosferico serbatoio Butildiglicole		
E41	Sfiato atmosferico serbatoio Fenolo		
E42	Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 24		
E43	Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 24		
E44	Sfiato atmosferico serbatoio Acido Solforico		
5, 6	E2	14	Sfiato atmosferico miscelatore caseina
	E3		Aspirazione postazione di carico impianto pilota
	E4		Sfiato atmosferico serbatoio PLG
	E5		Sfiato atmosferico serbatoio VOS
	E6		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 12 e 24
	E7		Sfiato atmosferico serbatoio Soda Caustica
	E8		Sfiato atmosferico serbatoio Soda Caustica
	E9		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 24
	E10		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 24
	E11		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 24

Attività IPPC e NON IPPC	Emissione	PROVENIENZA		
		Area	Descrizione	
	E12		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 24	
	E13		Cappa laboratorio impianto pilota	
	E14		Reagentario impianto pilota	
6	E1	15	Sfiato atmosferico silo calce	
	E2		Emissione diffusa vasca 1° stadio biologico	
	E3		Emissione diffusa vasca 2° stadio biologico	
	E4		Emissione diffusa vasca chimico-fisico	
	E5		Sfiato atmosferico serbatoio Soda caustica	
	E6		Sfiato atmosferico serbatoio Acido Cloridrico	
	E7		Sfiato atmosferico serbatoio Cloruro Ferrico	
	E8		Sfiato atmosferico serbatoio A soluzione esausta	
	E9		Sfiato atmosferico serbatoio B soluzione esausta	
---	Linea Fanghi (non convogliata)			
4,5	E4	21	Sfiato atmosferico serbatoio in stand-by	
	E8		Ricambio aria ambiente	
6	E4	22	Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12	
	E5		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12	
	E6		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12	
	E7		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12	
	E8		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12	
	E9		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12	
	E10		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12	
	E11		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12	
	E12		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 12	
	E13		Valvola di sfiato caldaia Bono	
	E14		Sfiato tubazione metano	
	E15		Sfiato vaso espansione olio diatermico (caldaia bono ad Olio Diatermico)	
	E16		Valvola di sfiato caldaia Mingazzini	
	E17		Valvola di sfiato caldaia Mingazzini	
	E18		Camino gruppo elettrogeno di emergenza. Emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico come definito al punto 1, lettera bb), della parte I dell'Allegato IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 (Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 1).	
	E19		Camino gruppo elettrogeno di emergenza. Emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico come definito al punto 1, lettera bb), della parte I dell'Allegato IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 (Impianti ed attività di cui all'articolo 272, comma 1).	
	E20		Aspirazione fumi di saldatura. Attività deputata alle esigenze manutentive dello stabilimento, in particolare attività effettuata per piccole riparazioni / manutenzioni. L'attività è quindi scarsamente rilevante sia quando effettuata all'interno dell'area 22 sia quando effettuata presso i reparti produttivi per le piccole riparazioni. Attività di Manutenzione. Operazioni di manutenzione interna effettuate con macchinari dedicati a tale scopo (torni, frese, mole abrasive, ecc..), comprese attività di saldatura occasionale/saltuaria, svolte nel locale officina manutenzione. Attività deputate alle esigenze manutentive dello stabilimento.	
	E21	Espulsione aria raffreddamento gruppi elettrogeni di emergenza		
	E22	Espulsione aria raffreddamento gruppi elettrogeni di emergenza		
	1, 2, 3, 5	E2	24	Sfiato atmosferico serbatoio naftalina
		E3		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 24
E4		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 24		
E5		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 24		
E6		Sfiato atmosferico serbatoio PF Area 24		
E8		Sfiato atmosferico serbatoio MP Area 24		
E9		Sfiato atmosferico miscelatore M24831		
E10		Guardia idraulica predosatore Acido Solforico		
E11	Guardia idraulica predosatore Formaldeide			

Attività IPPC e NON IPPC	Emissione	PROVENIENZA	
		Area	Descrizione
	E12		Guardia idraulica predosatore Ammoniaca
	E13		Guardia idraulica predosatore Formaldeide
	E14		Sfiato Atmosferico serbatoio ECO D4
	E15		Sfiato atmosferico serbatoio ECO D3
	E16		Cappa laboratorio
6	E1	42	Caldaia uso civile alimentata a gas naturale di potenzialità < 3MW

Tabella C3 – Installazioni con emissioni scarsamente rilevanti

C.1.1 Impianti di contenimento

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento installati a presidio delle emissioni, suddivise per Impianti produttivi, sono riepilogate di seguito.

CONDENSATORI		E-24/01 (SA3)
SCHEDA CO.01		Reparto produzione prodotti chimici
IMPIANTO A CONDENSAZIONE		
Impianto installato prima del 2003 (inserire nelle celle "si" o "no")		si
Tipo di abbattitore	Condensatore a scambio diretto o indiretto	Condensatore a scambio diretto - E24543
Impiego	Abbattimento COV	Abbattimento COV
Provenienza degli inquinanti	- operazioni di stoccaggio e movimentazione solventi	si
	- operazioni di resinatura, spalmatura e adesivizzazione su supporto solido	no
	- operazioni per produrre mastici, inchiostri, resine, prodotti in solvente, prodotti farmaceutici e chimici con uso di COV	no
	- operazioni di sgrassaggio metalli con solventi e lavaggio tessuti e pelli con solventi	no
	- operazioni di finitura di pelli con prodotti in fase solvente e operazioni con emissioni di COV non espressamente specificate	no
INDICAZIONI IMPIANTISTICHE		
1. Temperatura	- 30 °C per sistemi indiretti lato fluido refrigerante - 60 °C per sistemi a scambio diretto	no - 120 °C
2. Coefficiente globale di scambio termico per sistemi indiretti	≤ 80 Kcal/m ² h °C	non applicabile
3. Apparecchi aggiuntivi	Scambiatore di riserva, misuratore di ossigeno e misuratori della temperatura	Misuratore della temperatura
4. Manutenzione	Verifica e taratura degli strumenti di controllo e regolazione e pulizia degli scambiatori dal ghiaccio Sostituzione e/o verifica del fluido refrigerante secondo le indicazioni del costruttore	Verifica semestrale degli strumenti di controllo. Il fluido (acqua industriale / acqua di pozzo) è alimentato prima della condensazione
5. Informazioni aggiuntive	Nessuna	nessuna

ABBATTITORI A CARBONI ATTIVI		E24/01 (SA1)	E24/01 (SA5)
SCHEDA AC.RE.01		Reparto produzione prodotti chimici	Reparto produzione prodotti chimici
ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI - RIATTIVAZIONE ESTERNA			
Impianto installato prima del 2003 (inserire nelle celle "si" o "no")		Si	Si
Tipo di abbattitore	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI - ECO F1 / F2	ABBATTITORE A CARBONI ATTIVI - D4
Impiego	Abbattimento COV e vapori di mercurio	Abbattimento COV	Abbattimento COV
Provenienza degli inquinanti	<ul style="list-style-type: none"> - operazioni di lavaggio a secco con COV (composti organici volatili) o COC (composti organici clorurati) e/o idrofluoroclorocarburi; - operazioni di stampa, verniciatura, impregnazione, spalmatura, resinatura, adesivizzazione, accoppiatura, tampografia e litografia di substrati di vario tipo con prodotti a solvente; - operazioni di produzione vernici, collanti, adesivi, pitture e/o prodotti affini con solventi; - operazioni di manufatti in vetroresina, accessori in resina poliestere e in altre resine polimeriche; - operazioni con emissioni di COV non espressamente indicate. 	no no no no si	no no no no si
INDICAZIONI IMPIANTISTICHE			
1. Temperatura	Preferibilmente $\leq 45^{\circ}\text{C}$ per i composti organici volatili. Valori superiori sono accettati in funzione delle caratteristiche chimico fisiche del fluido da trattare e da valutare per caso specifico. $\leq 5^{\circ}\text{C}$ per HCFC E HFC.	$\leq 45^{\circ}\text{C}$ ---	$\leq 45^{\circ}\text{C}$ ---
2. Tipo di C.A.	Di origine sia vegetale che minerale	C.A. di origine vegetale.	C.A. di origine vegetale.
	Per specifici composti instabili in particolari condizioni (ossidabili come ad es. MEK o idrolizzabili come ad es. acetato di etile o trielina) considerare il livello di purezza (quantità e tipo di ceneri totali $\leq 8\%$ di cui solubili in acido cloridrico $\leq 3\%$).	---	---
4. Perdite di carico		500 mm H ₂ O	500 mm H ₂ O
5. Superficie specifica	<p>Regola generale:</p> <p>Per basse concentrazioni carboni a bassa attività: $\leq 800 \text{ m}^2/\text{g}$ per concentrazioni di COV $\leq 600 \text{ mg}/\text{m}^3$</p> <p>Per medie concentrazioni carboni a media attività: $\leq 1150 \text{ m}^2/\text{g}$ per concentrazioni di COV comprese tra 600-3000 mg/m^3</p> <p>Dato l'ampio utilizzo dell'indice di CTC o dell'indice di Benzene si precisa che:</p> <p>850 $\text{m}^2/\text{g} \approx 25-27$ Ind. Benzene/ 50-55 Ind. CTC</p> <p>1150 $\text{m}^2/\text{g} \approx 35-37$ Ind. Benzene/ 65-70 Ind. CTC</p>	1000 m^2/g	1000 m^2/g
6. Perdita di carico nel letto adsorbente		150 mm H ₂ O	150 mm H ₂ O
7. Altezza del letto	$\geq 0.4 \text{ m}$	$\geq 0.4 \text{ m}$	$\geq 0.4 \text{ m}$
8. Tipo di fluido rigenerante	Nessuno	Nessuno	Nessuno

Complesso IPPC:
STAHL ITALY S.r.l.
Stabilimento di PADERNO DUGNANO (MI)

9. Velocità di attraversamento dell'effluente gassoso del C.A.	≥0,4 m/s	0,4 m/s	0,4 m/s
10. Tempo di contatto	≥ 1 s	1,5 s	1,5 s
11. Umidità relativa	≤ 60% per lo sfruttamento ottimale del letto. > 60% in presenza di condizioni e/o Composti Organici Volatili particolari.	si ---	si ---
12. Sistemi di controllo	Analizzatore in continuo tipo FID da installarsi solo per flussi di massa di COV ≥ 100 Kg/h; per flussi di massa di COV in ingresso inferiori a 100 Kg/h, deve essere previsto un contaore grafico non tacitabile con registrazione degli eventi.	Contaore grafico non resettabile con registrazione degli eventi.	Contaore grafico non resettabile con registrazione degli eventi.
13. Tasso di carico	12 % per i composti organici volatili 25 % per il percloroetilene.	si ---	si ---
14. Manutenzione	Sostituzione del carbone esausto secondo quanto previsto dal tasso di carico (punto 13)	Sostituzione del carbone attivo ogni mese.	Sostituzione del carbone attivo ogni settimana.
15. Informazioni aggiuntive	È consigliabile l'installazione a monte di un opportuno sistema di abbattimento polveri e spray Composti ossidabili quali MEK e MIBK, se presenti in concentrazioni elevate o con picchi di concentrazione, richiedono condizioni di processo particolari (p.ti 2 e 10). La riattivazione del carbone esausto dovrà essere effettuata presso soggetti esterni o con apparecchiatura di riattivazione annessa all'impianto di abbattimento, ed operante ad almeno 850°C. Le emissioni di COV generate dal processo di riattivazione dovranno essere trattate in un combustore o sistema equivalente.	A monte è presente un sistema di abbattimento ad umido (ECO C1, impianto di abbattimento secondario). La riattivazione del carbone esausto viene effettuata presso soggetti esterni.	A monte è presente un sistema di abbattimento ad umido (C1, impianto di abbattimento secondario). La riattivazione del carbone esausto viene effettuata presso soggetti esterni.

DEPOLVERATORI A SECCO		E21/01	E21/02	E21/03
SCHEDA D.MF.01		Reparto produzione coloranti e prodotti chimici in polvere	Reparto produzione coloranti e prodotti chimici in polvere	Reparto produzione coloranti e prodotti chimici in polvere
DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE				
Impianto installato prima del 2003 (inserire nelle celle "si" o "no")		Si	Si	Si
Tipo di abbattitore	Filtro a tessuto	Filtro a maniche - 704-12	Filtro a maniche - 704-10	Filtro a maniche - 704-30
Impiego	Abbattimento di polveri	Abbattimento di polveri	Abbattimento di polveri	Abbattimento di polveri
Provenienza degli inquinanti	- operazioni di stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico, miscelazione, pesatura e confezionamento di materiali solidi polverulenti	si	si	si
	- operazioni di levigatura, sabbiatura, smerigliatura, carteggiatura, bordatura, taglio di superfici di vario tipo e materiale	no	no	no
	- operazioni di fusione di materiali metallici, vetrosi e di altro tipo	no	no	no
	- operazioni di combustione di materiale solido e rifiuti	no	no	no
	- operazioni di verniciatura con prodotti in polvere	no	no	no
	- operazioni di essiccazione di materiale solido o assimilabile	no	no	no
	- altre operazioni non espressamente indicate	no	no	no
INDICAZIONI IMPIANTISTICHE				
1. Temperatura	Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante. Compatibile con il punto di rugiada del flusso gassoso.	si	si	si
2. Velocità di attraversamento	< 0.04 m/s per materiale particellare con granulometria $\geq 10\mu\text{m}$	---	---	---
	≤ 0.03 m/s per polveri con granulometria <10 μm	si	si	si
	≤ 0.017 m/s per polveri da forni fusori, per amianto e per polveri non inerti	---	---	---
3. Grammatatura tessuto	≥ 450 g/m ²	450 g/m ²	450 g/m ²	450 g/m ²
4. Umidità relativa	Deve essere evitata la temperatura del punto di rugiada	si	si	si
5. Sistemi di controllo	Manometro differenziale o eventuale pressostato differenziale con allarme ottico e/o acustico o rilevatore triboelettrico quando cambia il carico inquinante.	Manometro differenziale, pressostato differenziale con allarme ottico e acustico e rilevatore ottico.	Manometro differenziale, pressostato differenziale con allarme ottico e acustico e rilevatore ottico.	Manometro differenziale, pressostato differenziale con allarme ottico e acustico e rilevatore ottico.
6. Sistema di pulizia	Scuotimento meccanico temporizzato per polveri con granulometria $\geq 50 \mu\text{m}$. Lavaggio in controcorrente con aria compressa	si	si	si
7. Manutenzione	Pulizia maniche e sostituzione delle stesse	Controlli trimestrali.	Controlli trimestrali.	Controlli trimestrali.
8. Informazioni aggiuntive	Porre attenzione alla classe di esplosività delle polveri da trattare ed alle caratteristiche di esplosività del flusso gassoso.	Maniche in fibra in poliestere antistatico. A valle del sistema di abbattimento è presente un ulteriore filtro a pannelli 704-53	Maniche in fibra in poliestere antistatico. A valle del sistema di abbattimento è presente un ulteriore filtro a pannelli 704-52	Maniche in fibra in poliestere antistatico. A valle del sistema di abbattimento è presente un ulteriore filtro a pannelli 704-52

DEPOLVERATORI A SECCO		E14/01
SCHEDA D.MF.02 DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE		Area preparazione pigmenti
Impianto installato prima del 2003 (inserire nelle celle "si" o "no")		No (installato nel 2006)
Tipo di abbattitore	Filtro a cartucce	Filtro a cartucce
Impiego	Abbattimento di polveri	Abbattimento di polveri
Provenienza degli inquinanti	<ul style="list-style-type: none"> - Operazioni di stoccaggio, movimentazione, trasporto pneumatico, miscelazione, pesatura e confezionamento di materiali solidi pulverulenti - Operazioni di levigatura, sabbatura, smerigliatura, carteggiatura, bordatura, taglio di superfici di vario tipo e materiale - Operazioni di fusione di materiali metallici, vetrosi e di altro tipo - Operazioni di combustione di materiale solido e rifiuti - Operazioni di verniciatura con prodotti in polvere - Operazioni di essiccazione di materiale solido o assimilabile - Operazioni di ossitaglio, di taglio al plasma, di taglio laser - Operazioni pulizia meccanica superficiale - Operazioni di saldatura - Altre operazioni con produzione di polvere non espressamente indicate 	<p style="text-align: center;">si</p> <p style="text-align: center;">no</p> <p style="text-align: center;">no</p> <p style="text-align: center;">no</p> <p style="text-align: center;">no</p> <p style="text-align: center;">no</p> <p style="text-align: center;">no</p> <p style="text-align: center;">no</p> <p style="text-align: center;">no</p> <p style="text-align: center;">no</p>
INDICAZIONI IMPIANTISTICHE		
1. Temperatura	<p>Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante.</p> <p>Compatibile con il punto di rugiada del flusso gassoso.</p>	si
2. Velocità di attraversamento	<p>< 0.02 m/s per materiale particellare con granulometria $\geq 10 \mu\text{m}$</p> <p>≤ 0.017 m/s per polveri con granulometria $< 10 \mu\text{m}$</p> <p>≤ 0.008 m/s per polveri con granulometria $< 1 \mu\text{m}$</p>	<p>---</p> <p>0.016 m/s</p> <p>---</p>
3. Grammatura	Parametro non significativo	270 gr/m ²
4. Umidità relativa	Deve essere evitata la temperatura del punto di rugiada	si
5. Sistemi di controllo	<ul style="list-style-type: none"> - Contatore di funzionamento non azzerabile utilizzato a fini manutentivi - Al fine di poter controllare ed assicurare il mantenimento dei livelli di prestazione ambientale richiesti, sull'impianto devono essere predisposti i seguenti dispositivi: <ul style="list-style-type: none"> a) idonea presa di misura per le analisi gravimetriche, in accordo con la UNI 10169 e la UNI EN 13284-1 e smi; b) idoneo pressostato differenziale con monitoraggio in continuo della variazione di pressione ai capi dell'elemento filtrante, avente la funzione di segnalare (mediante allarme ottico e/o acustico) l'intasamento dell'elemento filtrante stesso, cui deve seguire la relativa pulizia o sostituzione; c) secondo quanto previsto dalla Norma UNI 11304-1 ed eventuali successive modifiche, idoneo rilevatore di polveri (triboelettrico, ottico), opportunamente posizionato (ove possibile secondo la UNI 10169) e tarato/ calibrato (con modalità di cui sia data evidenza), avente la funzione di rilevare e segnalare eventuali emissioni anomale, per emissioni caratterizzate da portate superiori a 10.000 Nmc/h e non soggette a monitoraggio in continuo; 	presente
		<p>presente</p> <p>Manometro differenziale, pressostato differenziale con allarme ottico e acustico con interblocco.</p> <p style="text-align: center;">n/a</p>
6. Sistema di pulizia	Lavaggio in controcorrente con aria compressa.	si

7. Manutenzione	<p>Le operazioni di manutenzione dovranno:</p> <ul style="list-style-type: none"> - essere effettuate in conformità a quanto prescritto dal manuale di istruzione del costruttore - riguardare sia l'impianto e le sue componenti, che la strumentazione di controllo - essere annotate su un apposito registro. 	<p>si</p> <p>si</p> <p>si</p>
8. Informazioni aggiuntive	<ul style="list-style-type: none"> - Attenzione ad evitare la temperatura del punto di rugiada - Porre attenzione alla classe di esplosività delle polveri da trattare ed alle caratteristiche di esplosività del flusso gassoso (normativa ATEX) - Nel caso di trasporti pneumatici, movimentazione e stoccaggio in silos, tenere in considerazione l'angolo di piega e la profondità della cartuccia (per evitare occlusioni del mezzo filtrante) 	<p>Non viene raggiunta la temperatura del punto di rugiada. Sono presenti n. 16 cartucce filtranti in poliestere antistatico con superficie filtrante totale di 86,4 m².</p>

DEPOLVERATORI A SECCO		E21/01	E21/02	E21/03
SCHEDA D.MF.03 DEPOLVERATORE A SECCO A MEZZO FILTRANTE		Reparto produzione coloranti e prodotti chimici in polvere	Reparto produzione coloranti e prodotti chimici in polvere	Reparto produzione coloranti e prodotti chimici in polvere
Impianto installato prima del 2003 (inserire nelle celle "si" o "no")		Si	Si	Si
Tipo di abbattitore	Filtro a pannelli	Filtro a pannelli 704-53	Filtro a pannelli 704-52	Filtro a pannelli 704-52
Impiego	Abbattimento di polveri	Abbattimento di polveri	Abbattimento di polveri	Abbattimento di polveri
Provenienza degli inquinanti	operazioni di verniciatura automatica o manuale a spruzzo in cabina con prodotti vernicianti liquidi	no	no	no
INDICAZIONI IMPIANTISTICHE				
1. Temperatura	AMBIENTE	t.a.	t.a.	t.a.
2. Velocità di attraversamento	0.3 ÷ 0.5 m/s.	0,4	0,4	0,4
3. Efficienza di filtrazione		85% per la classe E10	85% per la classe E10	85% per la classe E10
4. Umidità relativa		umidità aria ambiente	umidità aria ambiente	umidità aria ambiente
5. Sistemi di controllo	Manometro o pressostato con segnale di allarme; misuratore di portata inquinante.	Manometro differenziale, pressostato differenziale con allarme ottico e acustico.	Manometro differenziale, pressostato differenziale con allarme ottico e acustico.	Manometro differenziale, pressostato differenziale con allarme ottico e acustico.
6. Sistema di pulizia	Sostituzione dell'elemento filtrante.	si	si	si
7. Manutenzione	Evitare lo scuotimento che crea dispersioni di polveri nell'ambiente	si	si	si
8. Informazioni aggiuntive		Pannelli in acciaio. Il sistema raccoglie gli sfiati provenienti dal sistema di abbattimento a maniche 704-12.	Pannelli in acciaio. Il sistema raccoglie gli sfiati provenienti dal sistema di abbattimento a maniche 704-12.	Pannelli in acciaio. Il sistema raccoglie gli sfiati provenienti dal sistema di abbattimento a maniche 704-12.

Complesso IPPC:
STAHL ITALY S.r.l.
Stabilimento di PADERNO DUGNANO (MI)

ABBATTITORI AD UMIDO		E12/01	E12/02	E12/08	E24/01 (SA1)	E24/01 (SA2)	E24/01 (SA5)
SCHEDA AU.ST.02							
ABBATTITORE AD UMIDO SCRUBBER A TORRE		Scrubber a soda	Scrubber ad acqua	Scrubber ad acqua	Scrubber ad umido - ECO C1 (impianto di abbattimento secondario)	Scrubber ad umido - ECO C2	Scrubber ad umido - C1 (impianto di abbattimento primario)
Impianto installato prima del 2003 (inserire nelle celle "si" o "no")		Si	Si	Si	Si	Si	Si
Tipo di abbattitore	SCUBBER A TORRE	Scrubber a torre	Scrubber a torre	Scrubber a torre	Scrubber a torre	Scrubber a torre	Scrubber a torre
Impiego	Abbattimento COV solubili nel fluido abbattente, CIV, polveri e nebbie solubili e/o bagnabili	Abbattimento COV solubili nel fluido abbattente, CIV e polveri	Abbattimento COV solubili nel fluido abbattente, CIV e polveri	Abbattimento COV solubili nel fluido abbattente, CIV e polveri	Abbattimento COV solubili nel fluido abbattente	Abbattimento polveri e nebbie solubili e/o bagnabili	Abbattimento COV solubili nel fluido abbattente e nebbie solubili
Provenienza degli inquinanti	operazioni su materiale plastico flessibile e/o semirigido	no	no	no	no	no	no
	operazioni di spalmatura di poliuretani od altri prodotti in DMF	no	no	no	no	no	no
	operazioni di trattamento superficiale di natura chimica, elettrochimica e galvanica	no	no	no	no	no	no
	operazioni di finissaggio tessile come termofissaggio, gasatura, bruciapeltura, candeggio, stampa su tessuti	no	no	no	no	no	no
	operazioni di espansione di materiali plastici	no	no	no	no	no	no
	operazioni di miscelazione, dissoluzione, reazioni di liquidi e liquidi/solidi eseguite nell'industria chimica, farmaceutica, vernici, collanti (impianto posto in linea con altri)	si	si	si	si	si	si
	operazioni generiche dove sono generate COV solubili e CIV in forma di gas e/o vapori solubili nel fluido abbattente	si	si	si	si	no	no
lavorazioni di sintesi farmaceutica e chimiche con emissioni acido/base o COV solubili	si	si	si	si	si	si	
INDICAZIONI IMPIANTISTICHE							
1.Temperatura del fluido	≤ 40°C (uscita)	≤ 40°C (uscita)	≤ 40°C (uscita)	≤ 40°C (uscita)	≤ 40°C (uscita)	≤ 40°C (uscita)	≤ 40°C (uscita)
2.Tempo di contatto	> 1 s per reazione acido/base > 2 s per reazioni di ossidazione o per trasporto di materia solubile nel fluido abbattente	> 1 s ---	> 1 s ---	> 1 s ---	> 1 s ---	--- ---	> 1 s ---
3.Perdite di carico		100 mmH2O	100 mmH2O	100 mmH2O	50 mmH2O	50 mmH2O	50 mmH2O
4.Portata minima del liquido di ricircolo	1.5 m ³ x 1000 m ³ di effluente gassoso per riempimento alla rinfusa > 0.5 m ³ x 1000 m ³ di effluente per riempimenti strutturati.	10 m ³ /h ---	10 m ³ /h ---	10 m ³ /h ---	10 m ³ /h ---	--- ---	10 m ³ /h ---
5.Tipo di nebulizzazione e distribuzione del liquido ricircolato	Spruzzatori nebulizzatori da 10 µm con raggio di copertura sovrapposto del 30% o distributori a stramazzo	N. 20 nebulizzatori con ugelli a spirale inintasabili con cono a 60° e con raggio di copertura sovrapposto del 30%	N. 20 nebulizzatori con ugelli a spirale inintasabili con cono a 60° e con raggio di copertura sovrapposto del 30%	N. 20 nebulizzatori con ugelli a spirale inintasabili con cono a 60° e con raggio di copertura sovrapposto del 30%	distributori a stramazzo	Un nebulizzatore con ugelli a spirale inintasabile con cono a 60°	distributori a stramazzo
6.Altezza di ogni stadio (minimo 1)	≥ 1 m per riempimento del materiale alla rinfusa	Singolo stadio con riempimento alla rinfusa altezza 1 m. Materiale di riempimento in anelli RASCING in polipropilene con diametro 1,5"	Singolo stadio con riempimento alla rinfusa altezza 1 m. Materiale di riempimento in anelli RASCING in polipropilene con diametro 1,5"	Singolo stadio con riempimento alla rinfusa altezza 1 m. Materiale di riempimento in anelli RASCING in polipropilene con diametro 1,5"	Doppio stadio con riempimento alla rinfusa altezza 2,5 m/cad. Materiale di riempimento in anelli PALL in polipropilene con diametro 1,5"	Non è previsto riempimento con materiale alla rinfusa	Singolo stadio con riempimento alla rinfusa altezza 3,5 m. Materiale di riempimento in anelli PALL in polipropilene con diametro 1,5" per il primo strato e anelli PALL in polipropilene con diametro 1" per il secondo strato
7.Tipo di fluido abbattente	Acqua o soluzione specifica	Soluzione basica (Soda)	Acqua	Acqua	Soluzione di idrossido di sodio al 30% (soda caustica) e acqua industriale	Acqua e soda	Soluzione basica di acqua, idrossido di sodio (soda caustica) al 5 %, sodio metabisolfito 0.5%.

**Complesso IPPC:
STAHL ITALY S.r.l.
Stabilimento di PADERNO DUGNANO (MI)**

8.Apparecchi di controllo	Indicatore e interruttore di minimo livello e rotametro per la misura della portata del fluido liquido	Indicatore e interruttore di minimo livello, e flussostato per la misura della portata del fluido liquido.	Indicatore e interruttore di minimo livello, e flussostato per la misura della portata del fluido liquido.	Indicatore e interruttore di minimo livello, e flussostato per la misura della portata del fluido liquido.	Flussostato per la misura della portata del fluido liquido.	Interruttore di minimo livello e flussostato per la misura della portata del fluido liquido.	Flussostato e rotametro per la misura della portata del fluido liquido
9.Ulteriori apparati	Separatore di gocce Scambiatore di calore sul fluido ricircolato se necessario.	si non necessario	si non necessario	si non necessario	si non necessario	no non necessario	si non necessario
10.Caratteristiche aggiuntive della colonna	a) un misuratore di pH e di redox per le eventuali sostanze ossido-riducenti b) almeno uno stadio di riempimento di altezza >1 m c) almeno 2 piatti in sostituzione del riempimento o solo 1 se in aggiunta ad uno stadio di riempimento d) vasca di stoccaggio del fluido abbattente atta a poter separare le morchie e) materiale costruttivo resistente alla corrosione ed alle basse temperature f) dosaggio automatico dei reagenti g) reintegro automatico della soluzione fresca abbattente	misuratore di pH no no no si no si	misuratore di pH no no no si no si	misuratore di pH no no no si no si	no si no no si no no	no no no no si no si	no si no no si no no
11.Manutenzione	Asportazione delle morchie dalla soluzione abbattente e pulizia dei piatti o del riempimento e del separatore di gocce.	Manutenzione mensile della funzionalità idraulica. Cambio della soluzione abbattente con frequenza settimanale. Pulizia degli ugelli e del circuito idraulico con frequenza mensile.	Manutenzione mensile della funzionalità idraulica. Cambio della soluzione abbattente con frequenza settimanale. Pulizia degli ugelli e del circuito idraulico con frequenza mensile.	Manutenzione mensile della funzionalità idraulica. Cambio della soluzione abbattente con frequenza settimanale. Pulizia degli ugelli e del circuito idraulico con frequenza mensile.	Manutenzione semestrale durante la fermata totale dell'impianto per la verifica dei corpi di riempimento e della funzionalità idraulica.	Si con manutenzione semestrale.	Manutenzione semestrale durante la fermata totale dell'impianto per la verifica dei corpi di riempimento e della funzionalità idraulica.
12.Informazioni aggiuntive	L'impiego di questa tecnologia di depurazione per l'abbattimento degli odori può fornire buoni risultati solo se sono previsti almeno due stadi di abbattimento, di cui uno acido/base ed uno basico-ossidativo. I tempi di contatto dovranno essere superiori a 2 s per lo stadio di lavaggio acido e superiori a 4 s per lo stadio basico-ossidativo. L'altezza minima di ciascuno stadio deve essere > 1 m. Dovranno essere eventualmente previsti anche sistemi di prefiltrazione del particolato ed un demister a valle degli stessi impianti. Gli impianti che utilizzano liquidi funzionali particolari per l'assorbimento dell'inquinante dovranno essere sottoposti ad operazioni di purificazione/riattivazione prima di essere riutilizzati.	---	---	---	---	---	---

Area 12 – Sintesi

SIGLA EMISSIONE	E12/1	E12/2	E12/8
Portata max di progetto (aria: Nm ³ /h)	7.000	7.000	7.000
Tipologia del sistema di abbattimento	Scrubber a soda	Scrubber ad acqua	Scrubber a soda
Inquinanti abbattuti	COVNM SOx Polveri totali	COVNM Acido Acetico Ammoniaca	COVNM Cloro e composti inorganici (acido cloridrico) Polveri totali
Rendimento medio garantito (%)	85	85	85
Rifiuti prodotti (kg/g) dal sistema (t/anno)	---	---	---
Ricircolo effluente idrico	10 m ³ /h	10 m ³ /h	10 m ³ /h
Perdita di carico (mm c.a.)	---	---	---
Consumo d'acqua (m ³ /h)	---	---	---
Gruppo di continuità (combustibile)	---	---	---
Sistema di riserva	---	---	---
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	Si*	Si*	Si*
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	4	4	4
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	27	0	0
Sistema di Monitoraggio in continuo	No	No	No

Tabella C4 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera a presidio dell'Area 12 (Sintesi)

Aree 21 e 14 - Miscelazione

SIGLA EMISSIONE	E21/1	E21/2	E21/3	E14/1
Portata max di progetto (aria: Nm ³ /h)	8.000	8.000	8.000	5.000
Tipologia del sistema di abbattimento	Filtro a maniche "Fiorentini" con ventilatori controcorrente e coclee di estrazione + batteria di filtri tipo a materassino filtrante	Filtro a maniche "Fiorentini" con ventilatori controcorrente e coclee di estrazione + batteria di filtri tipo a materassino filtrante	Filtro a maniche "Fiorentini" con ventilatori controcorrente e coclee di estrazione + batteria di filtri tipo a materassino filtrante	Filtri a tessuto di tipo a maniche
Inquinanti abbattuti	Polveri totali	Polveri totali	Polveri totali	Polveri totali
Rendimento medio garantito (%)	95	95	95	n.d.
Rifiuti prodotti (kg/g) dal sistema (t/anno)				---
Ricircolo effluente idrico				---
Perdita di carico (mm c.a.)				180
Consumo d'acqua (m ³ /h)				---
Gruppo di continuità (combustibile)				---
Sistema di riserva				---
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	Sì**	Sì**	Sì**	No
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	2	2	2	---
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	26	18	13	---
Sistema di Monitoraggio in continuo	No	No	No	No

Tabella C5 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera a presidio delle Aree 21 e 14 (Miscelazione)

Area 24 - Sintesi

SIGLA EMISSIONE	E24/1
Portata max di progetto (Nm ³ /h)	5.000
Tipologia del sistema di abbattimento	Sistema multiplo ⁽¹⁾ SA1 SA2 SA3 SA5
Inquinanti abbattuti	COVNM SOx Cloro e composti inorganici (acido cloridrico) Formaldeide Acido Acrilico Polveri totali Monocloroacetato di sodio Anidride Maleica P,m,cresolo Acetato di vinile Naftalene
Rendimento medio garantito (%)	85
Rifiuti prodotti (kg/g) dal sistema (t/anno)	2,4 10,3 Carbone attivo esaurito
Ricircolo effluente idrico	18 mc/h
Perdita di carico (mm c.a.)	---
Consumo d'acqua (m ³ /h)	---
Gruppo di continuità (combustibile)	---
Sistema di riserva	---
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	Sì ⁽²⁾
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	1.2
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	128
Sistema di Monitoraggio in continuo	No

Tabella C6 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera a presidio dell'Area 24 (Sintesi)

Note:

(1) vedi successivo paragrafo

(2) acque di risulta inviate a Impianto depurazione Interno

SISTEMA DI ABBATTIMENTO MULTIPLO A SERVIZIO DELL'AREA 24

Di seguito vengono descritti i sistemi di abbattimento a servizio dell'Area 24 e convogliati al punto di emissione E24/1.

Oltre ai sistemi di abbattimento di seguito descritti, è presente una trappola a nafta/poliglicole, per l'abbattimento di eventuali trascinatori di Naftalina dal reattore R24-831.

Sistema di abbattimento SA1

Il sistema previsto è costituito da un collettore di raccolta sfiati proveniente dalle unità produttive. Ogni derivazione viene mantenuta in depressione da due aspiratori centrifughi, ECO V1/V2, uno in stand-by all'altro, a doppia velocità con portata di 1500 ÷ 3000 mc/h.

Gli effluenti giungono dal collettore ad un serbatoio separatore di circa 15 mc., ECO D1, entro il quale, mediante un rapido allargamento di sezione (1:80) e conseguente diminuzione di velocità si ha la separazione delle eventuali particelle solide o liquide trasportate.

Un condotto di aspirazione DN 250 preleva l'aeriforme dalla sommità del serbatoio e lo immette tramite il ventilatore alla base di una colonna di lavaggio ECO C1, dalle seguenti caratteristiche:

- ↪ Diametro interno $\varnothing_{ic} = 900$ mm
- ↪ Tipo di riempimento: anelli PAL in polipropilene, $\varnothing 1"$
- ↪ Altezza del riempimento $H_r = 5$ m

Dalla sezione di testa della colonna ECO C1 viene inviata, in controcorrente all'aeriforme, una soluzione di abbattimento dosata a circa 10 ÷ 12 mc/h. Il liquido di lavaggio è costituito da una soluzione acquosa di NaOH al 3% in peso, contenuta in due serbatoi di accumulo della capacità di circa 15 mc cadauno.

Dopo il trattamento ad umido di cui sopra, l'aeriforme viene inviato dalla sommità della colonna alla sezione di adsorbimento ECO F1, costituita da due batterie a carboni attivi, della capacità, ognuna, di circa 400 kg di carbone.

Lo stream gassoso uscente dalla sezione di adsorbimento, infine, viene inviato al punto di emissione E24/1, mediante una linea in AISI 304, DN 300.

Sistema di abbattimento SA2

Tale sistema è previsto sia per la captazione localizzata delle zone di caricamento materie prime, sia per le linee di aspirazione delle corrispondenti unità.

Il sistema comprende collettori di aspirazione con derivazioni munite di bocchette per le zone di carico sopraindicate; gli effluenti sono inviati ad una torre di lavaggio con soluzione alcalina e dispositivi di riciclo secondo i principi illustrati per il sistema SA1.

Le caratteristiche dimensionali previste per questo sistema sono:

- ✓ aspiratore centrifugo di circa. 2.000 mc/h di portata;
- ✓ torre di assorbimento di circa. 900 mm. di diametro, munita di ricircolo della soluzione di abbattimento tramite venturi;
- ✓ accumulo della soluzione di abbattimento, costituita da soluzione acquosa di soda caustica al 3% in peso, contenuta all'interno della torre di assorbimento;
- ✓ portata di riciclo prevista: 8 ÷ 10 mc/h.

L'aeriforme uscente dalla sezione ad umido, viene, infine, inviato al punto di emissione E24/1, tramite collegamento al collettore in AISI 304 DN 300 già utilizzato per il sistema SA1.

Sistema di abbattimento SA3

Il sistema è dedicato all'abbattimento delle frazioni di alfa-picolina eventualmente ancora presenti negli effluenti provenienti dalla distillazione sotto vuoto della fase di quaternarizzazione.

I vapori che si originano durante questa fase vengono preventivamente condensati e gli effluenti finali (incondensati ed inerti) vengono neutralizzati in un serbatoio in AISI 316L, da 3 mc, contenente una soluzione di acido acetico al 5% in volume, prima di essere immessi nel circuito della pompa per vuoto. Quest'ultima è collegata ad un sistema di riciclo del liquido di esercizio, costituito anch'esso dalla stessa soluzione acidulata.

La linea di sfiato terminale del sistema è, infine, collegata al collettore in AISI 304, DN 200 ed al sistema SA1. L'effluente finale verrà quindi inviato al punto di emissione E24/1.

Sistema di abbattimento SA5

Il sistema è previsto per il trattamento delle emissioni provenienti dalla fase di ossidazione e consiste in:

- ✓ due sezioni di separazione gas/liquido a gravità ("demister");
- ✓ una colonna di assorbimento di circa 800 mm. di diametro per un'altezza di riempimento di ca. 5 m (riempimento ad anelli PAL in polipropilene, Ø 1")
- ✓ una seconda sezione di separazione gas/liquido a gravità;
- ✓ una sezione di adsorbimento a carboni attivi, costituita da una batteria di carboni attivi contenente ca. 400 kg di carboni;
- ✓ un serbatoio di accumulo della soluzione di abbattimento, di ca. 30 mc di capacità.

L'effluente proveniente dalla fase di ossidazione, costituito da una portata di circa 800 mc/h di aria e tracce di frazioni organiche volatili presenti nell'olio da ossidare e tracce di olio trascinato dal flusso gassoso, attraversa il demister dove le goccioline di olio, per effetto del rallentamento indotto dal pacco lamellare, vengono trattenute per coalescenza e recuperate al fondo del separatore.

Successivamente, lo stream gassoso viene avviato alla sezione ad umido dove incontrerà in controcorrente una soluzione di abbattimento costituita da acqua, soda caustica, in ragione del 5% in peso e sodio metabisolfito (0.5%). La portata della soluzione di abbattimento sarà di circa 10 ÷ 12 mc/h.

L'effluente così trattato viene inviato ad un demister per separare le goccioline di soluzione di abbattimento eventualmente presenti e, quindi, alla sezione di adsorbimento a carboni attivi.

Infine, l'effluente viene inviato al sistema di abbattimento SA1, prima di essere immesso al punto di emissione E24/1.

C.2 EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

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

Sigla scarico	Localizzazione (N-E)	Tipologie di acque scaricate	Frequenza dello scarico			Portata	Recettore	Sistema di abbattimento
			h/g	g/settimana	mesi/anno			
S1	N: 45° 34' 38,15" E: 9° 09' 32,15"	industriali e civili	5-9	2-4 (scarico discontinuo)	12	~ 6.000-7.000 mc/mese scaricati in discontinuo	Fognatura comunale	Impianto di trattamento chimico-fisico e biologico
		meteoriche 1^ e 2^ pioggia	---			Fognatura comunale	Nessuno	
S2	N: 45° 34' 43,39" E: 9° 09' 32,15"	meteoriche 2^ pioggia	Solo emergenza. Normalmente sono scaricate in S1			---	Torrente Seveso	Nessuno
S3	N: 45° 34' 38,37" E: 9° 09' 34,14"	Scambio termico (Raffreddamento)	24	5	12	~ 1.500-2.500 mc/giorno.	Torrente Seveso	Nessuno
		meteoriche 2^ pioggia	Solo emergenza. Normalmente sono scaricate in S1			---	Torrente Seveso	Nessuno

Tabella C7 – Emissioni idriche

Gli inquinanti potenzialmente presenti e quindi ricercati, derivanti dal ciclo produttivo, sono i seguenti:

- ✓ Solidi sospesi totali
- ✓ COD
- ✓ Solfuri
- ✓ Solfiti
- ✓ Solfati
- ✓ Cloruri
- ✓ Azoto ammoniacale
- ✓ Azoto nitroso
- ✓ Azoto nitrico
- ✓ Tensioattivi anionici
- ✓ Tensioattivi non ionici
- ✓ Tensioattivi totali.

Si evidenzia che la società Clariant aveva presentato dichiarazione datata 04/09/2013 al comune di Paderno Dugnano con la quale si assumeva la responsabilità dei reflui (acque di laboratorio carta e tessile) scaricati da Archroma s.r.l.. Successivamente al subentro di Stahl Palazzolo s.r.l., anche quest'ultima con nota del 09/05/2014 ha presentato al Sindaco del comune di Paderno Dugnano dichiarazione di responsabilità relativa allo scarico delle acque reflue provenienti dalle attività svolte dalla società Archroma s.r.l..

C.2.1 Deroga ai limiti allo scarico in pubblica fognatura (scarico S1)

Amiacque S.r.l. ex “Servizi Idrici Nord Milano” (S.I.NO.MI.), quale Ente Gestore dello scarico, con il “Contratto di fornitura del servizio di depurazione delle acque reflue industriali” stipulato con “Clariant Prodotti (Italia) S.p.A. in data 14/03/2007 n. 179, di anno in anno tacitamente rinnovato, ha stabilito che i reflui scaricati devono sempre rispettare i limiti previsti nell’allegato A, colonna 3, del “Regolamento per l’Utenza dei Servizi Consortili”, fatta eccezione per i seguenti parametri:

- ↪ COD,
- ↪ Cloruri;
- ↪ Azoto ammoniacale;
- ↪ Tensioattivi totali,
- ↪ Rapporto (COD/BOD),

la cui concentrazione massima ammissibile è riportata in **Tabella E.2.1**.

L’Ente Gestore dello scarico stabilisce, inoltre, che lo scarico industriale non deve superare la portata di **80.000** mc/anno e **800** mc/giorno.

La Clariant Prodotti (Italia) S.p.A., con lettera del 08/02/2012, indirizzata a Amiacque s.r.l. e Provincia di Milano, ha chiesto una **ulteriore deroga** ai limiti fissati per il parametro Azoto ammoniacale portandolo a 150 mg/l.

Nella Tabella che segue si riepilogano le caratteristiche tecniche del sistema di abbattimento delle emissioni idriche.

SIGLA EMISSIONE	S1
Portata max di progetto (acqua: m ³ /h)	20
Tipologia del sistema di abbattimento	Impianto di depurazione chimico-fisica e biologica
Inquinanti abbattuti	Solidi sospesi – COD – Solfuri – Solfiti – Solfati – Cloruri – Azoto ammoniacale – Azoto nitroso – Azoto nitrico – Tensioattivi anionici – Tensioattivi non ionici – Tensioattivi totali
Rendimento medio garantito (%)	64
Rifiuti prodotti dal sistema	C.E.R. 07.01.12 – Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11: 644,1* Kg/g 235,1* t/anno C.E.R. 07. 07.12 Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11: 645,7* Kg/g 234,7* t/anno
Ricircolo effluente idrico	Non effettuato
Perdita di carico (mm c.a.)	Non determinato
Consumo d’acqua (m ³ /h)	0,3
Gruppo di continuità (combustibile)	Non presente
Sistema di riserva	Non presente
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	Sistema di filtrazione con filtropressa e successivo smaltimento come rifiuto speciale presso Azienda autorizzata
Manutenzione ordinaria	8 h/mese
Manutenzione straordinaria	40 h/anno (fermata estiva)

Sistema di Monitoraggio in continuo

Non presente

Tabella C8 – Sistemi di abbattimento emissioni idriche

Note

(*) dato riferito all'anno 2015

C.2.2 Descrizione generale reti di raccolta acque reflue

Le acque reflue dello stabilimento sono divise in tre categorie principali, internamente denominate "**Acque Industriali**", "**Acque Meteoriche**" e "**Acque di Raffreddamento**" che sono raccolte, trattate e smaltite in tre reti completamente separate.

Le **Acque Industriali** sono composte dalle acque reflue contenenti o potenzialmente contenenti carico inquinante e che sono risultanti dai processi produttivi e dai laboratori. La rete delle acque industriali raccoglierà anche gli scarichi civili dello stabilimento.

Le **Acque Meteoriche** sono composte esclusivamente dalle acque meteoriche di dilavamento provenienti dalle superfici scolanti del sito e quindi dalle strade e piazzali di stoccaggio delle merci, nonché dalle coperture di parte dei fabbricati.

Le **Acque di Raffreddamento** sono composte dalle sole acque derivanti da processi di scambio termico. Tali acque, nelle normali condizioni di esercizio, non vengono mai in contatto con prodotti chimici.

L'**Acqua spegnimento incendi** è raccolta convogliando la rete delle acque industriali e delle acque meteoriche in una apposita vasca da 2.000 mc.

C.2.3 Rete dell'acqua industriale

La rete dell'acqua industriale, si origina all'interno dei reparti di produzione e nei laboratori attraverso una raccolta capillare dei reflui potenzialmente inquinati in tubazioni in materiale plastico o in acciaio inox installate a vista. Tali tubazioni confluiscono in collettori di raccolta che fuoriescono dai fabbricati e si innestano nella rete fognaria interrata delle acque industriali che corre sotto le strade interne dello stabilimento; ad eccezione delle acque industriali provenienti dalle aree produttive denominate 12, 14 e 24 che rilanciate da pompe confluiscono per via aerea direttamente all'ingresso dell'impianto di depurazione (vasca V01).

La rete interrata raccoglie anche le acque di lavaggio o di dilavamento, dei piazzali di stoccaggio di materie prime e prodotti finiti attraverso pompe di rilancio poste in appositi pozzetti e manualmente attivate in caso di accidentale sversamento di prodotti chimici nei piazzali stessi.

Sono inoltre raccolte nella stessa rete le acque provenienti dallo scarico delle fosse biologiche trattanti gli scarichi civili dei vari fabbricati.

La rete interrata delle acque industriali, dopo avere raccolto tutti i reflui con potenziale carico inquinante dello stabilimento, trova la sua destinazione finale in una vasca di arrivo delle acque industriali internamente denominata V01 (8), dove una coppia di pompe centrifughe sommerse in acciaio inox (P01 e P01bis) da 60 mc/h ognuna, alimentano l'Impianto di Depurazione Acque.

All'uscita dell'Impianto di Depurazione Acque, due pompe centrifughe sommerse in acciaio inox (P1 O e P11 una di scorta all'altra) da 30 mc/h ognuna e poste all'interno di una vasca in cemento armato (E) veicolano le acque depurate alle vasche esterne (34) o (35) di stoccaggio e di certificazione, da dove sono poi inviate allo scarico in fognatura comunale dopo un'analisi finale che ne certifichi la compatibilità delle caratteristiche di carico inquinante con i parametri previsti dalle leggi e norme vigenti.

C.2.4 Rete delle acque meteoriche

Questa rete raccoglie esclusivamente le acque meteoriche di dilavamento provenienti da tutte le superfici scolanti del sito come le strade interne e piazzali di stoccaggio di Materie Prime, Prodotti Finiti e Rifiuti, nonché le pluviali provenienti dalle coperture dei fabbricati.

Si compone di una rete fognaria interrata che è alimentata dalle caditoie dei tombini stradali, dai tubi pluviali dei fabbricati e dagli scarichi di troppo pieno dei piazzali di stoccaggio.

La rete delle acque meteoriche è divisa in due sezioni lungo un'asse est-ovest in corrispondenza del centro del sito. Internamente le due reti sono denominate "**Acque Chiare Nord**" che raccoglie circa 1/3 della superficie di dilavamento ed "**Acque Chiare Sud**" che raccoglie i 2/3 restanti.

Tutte e due le reti delle acque chiare, terminano in due vasche di raccolta (A) e (D), da dove sono rilanciate da pompe centrifughe sommerse in ghisa per un totale di 310 mc/h per ogni vasca di raccolta, alla vasca esterna (43) o alla fognatura comunale a secondo si tratti di acque di prima o di seconda pioggia.

Separazione acque di prima pioggia. Le acque di prima pioggia sono individuate da un pluviometro che permette la separazione dei primi 5 mm di precipitazione secondo le modalità contenute nella normativa vigente sul trattamento di tali acque.

La segnalazione del pluviometro interviene su valvole dotate di attuatori montate a valle delle pompe di rilancio contenute nelle vasche di raccolta (A) e (O) facendo in modo che la prima pioggia sia convogliata alla vasca (43) di stoccaggio e di certificazione mentre la seconda pioggia è convogliata direttamente alla fognatura comunale.

Le acque di prima pioggia contenute nella vasca (43), previa analisi, sono smaltite con modalità dipendenti dal livello del loro carico inquinante. È comunque escluso il loro scarico in acque superficiali anche in caso di compatibilità qualitativa.

Le acque di seconda pioggia sono scaricate normalmente in fognatura comunale previo passaggio attraverso pozzetto di campionamento realizzato in conformità alle normative vigenti.

Se dovesse succedere che le pompe di rilancio nelle vasche (A) o (O), si dimostrassero insufficienti a smaltire il volume in esse contenuto in occasione di eventi meteorici eccezionali o di malfunzionamento delle pompe stesse, il livello salendo farebbe intervenire in ogni vasca un apposito livellostato di allarme e successivamente provocherebbe quanto segue:

Nella vasca (A), al raggiungimento del livellostato di altissimo livello (superiore al livello di allarme), automaticamente si apre una Valvola pneumatica (V5) per lo scarico nel fiume Seveso dell'eccesso di flusso al punto di scarico denominato (S2).

L'apertura della valvola (V5) è abilitata solamente ed esclusivamente dopo che le pompe hanno smaltito il volume di prima pioggia.

Nella vasca (O), al raggiungimento di un livello superiore al livello di allarme le acque interesserebbero uno sfioro di troppo pieno, per lo scarico nel fiume Seveso dell'eccesso di flusso al punto di scarico denominato (S3).

C.2.5 Rete dell'acqua di raffreddamento

La rete delle acque reflue da scambio termico, si origina all'interno dei reparti di produzione delle Aree 12, 14 e 24, attraverso una raccolta capillare dei reflui risultanti da raffreddamenti di autoclavi e condensatori in tubazioni di acciaio al carbonio installate a vista. Tali tubazioni confluiscono in collettori di raccolta che fuoriescono dai fabbricati e si conducono attraverso tubazioni interrato, separate dalle altre reti fognarie, in una vaschetta di campionamento e quindi sono scaricate in acque superficiali al punto di scarico (S3).

A valle della vasca di campionamento e prima dello scarico è installato un misuratore volumetrico collegato ad un registratore, inoltre è monitorata la temperatura giornalmente (5 giorni su 7).

C.2.6 Separazione acque di spegnimento incendio

Le acque utilizzate per lo spegnimento di un eventuale incendio potrebbero essere raccolte sia dalla Rete delle Acque Industriali sia dalla Rete delle Acque Chiare ed avere un rilevante carico inquinante. Per questo motivo, in caso di incendio, un addetto della squadra di emergenza effettua una manovra su un selettore posto su un apposito quadro determinando le seguenti condizioni:

- a. Inibizione al funzionamento delle pompe poste nella vasca (8) delle acque industriali.
- b. Apertura della valvola V6 di collegamento della vasca di raccolta (8) delle acque industriali con la vasca di raccolta (A) delle acque meteo,
- c. Posizionamento delle valvole automatiche della rete di raccolta delle acque meteoriche in posizioni di riposo,
- d. Inibizione all'apertura della valvola V5 di scarico nel Seveso.

In questo modo la rete di raccolta delle acque meteoriche è in grado di raccogliere tutte le acque di spegnimento incendi convogliandole nella vasca di raccolta acque di spegnimento incendi (43) da 2.000 mc.

Le acque utilizzate per lo spegnimento dell'incendio, stoccate nella vasca (43), previa analisi chimica, saranno smaltite utilizzando una pompa sommersa da 30 mc/h come segue:

- I) Invio all'Impianto di Depurazione interno, se il carico inquinante è compatibile con la sua alimentazione;
- II) Invio alla fognatura comunale, se le acque sono compatibili con la tabella 3 del D.lg. 152 del 03/04/2006;
- III) Invio ad uno smaltitore autorizzato tramite autobotti.

C.2.7 Funzionamento impianto depurazione acque

Le acque provenienti dalla rete di raccolta delle acque industriali, ivi comprese le acque esauste derivanti dagli scrubbers, e recapitate in un pozzetto di 10 mc sono inviate a due vasche di neutralizzazione da 25 mc ciascuna, denominate V2 e V3, funzionanti in parallelo (il neutralizzante "soda caustica" o "acido cloridrico", opportunamente dosato, proviene da serbatoi posti nelle immediate vicinanze).

L'acqua è successivamente inviata in una vasca di omogeneizzazione di 600 mc per poi passare allo stadio di trattamento chimico – fisico.

In una vasca di pre-flocculazione sono dosati i reagenti (cloruro ferrico e latte di calce), l'acqua è poi addizionata di polielettrolita e raggiunge una vasca di sedimentazione dotata di pacco lamellare nella quale avviene il processo di chiari-flocculazione.

Da tale processo si originano fanghi chimici che sono prima ispessiti in apposito serbatoio in cemento e successivamente condizionati con latte di calce e polielettrolita per essere parzialmente deidratati tramite un filtro pressa. Ne risulta un fango palabile al 30-40 % in secco che, raccolto in container mobile, è poi smaltito come rifiuto speciale presso Azienda autorizzata. I fanghi possono inoltre essere

smaltiti in forma liquida tramite autocisterna (contenuto in secco del 6-8 %) in caso di fermate manutentive o guasti al filtro pressa. La produzione di fango palabile è di circa 40-45 ton/mese.

Le acque chiarificate dallo stadio chimico-fisico, raggiungono per gravità il primo stadio di trattamento biologico (aerobico) con fanghi attivi. Dalla vasca di ossigenazione il fango attivo passa con le acque in una vasca di sedimentazione e digestione per poi essere prelevato dal fondo e riciclato nella prima vasca.

Le acque chiarificate dalla vasca di sedimentazione raggiungono mediante sifone il secondo stadio biologico operante in modo identico al primo.

I fanghi biologici affioranti sono asportati mediante una lama raschiante montata sul carroponete "va e vien". Il surplus di fanghi degli stadi biologici è periodicamente scaricato allo stesso ispessitore dei fanghi chimici per essere trattato e poi smaltito in modo analogo.

Le acque depurate provenienti dal secondo stadio biologico raggiungono una stazione di pompaggio mediante la quale sono inviate alle vasche di raccolta finale per il controllo di conformità con i limiti di scarico per la fognatura comunale.

Tale sistema di raccolta è costituito da due vasche di certificazione della capacità di 600 e 800 mc, operanti con un sistema discontinuo (batch): una vasca è sottoposta a controllo analitico di conformità e viene successivamente posta in scarico, mentre l'altra è in riempimento. Questa scelta operativa impedisce il flusso accidentale di eventuali sostanze inquinanti non individuate dai controlli analitici quotidiani effettuati lungo i diversi stadi dell'impianto di trattamento.

Nel caso di eventuale non conformità con i limiti della normativa, il sistema delle vasche di raccolta dispone di una rete di riciclo alla vasca di omogeneizzazione dell'impianto di depurazione, al fine di rendere possibile un trattamento supplementare.

C.3 EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO

L'area del complesso Stahl Italy S.r.l. è classificata in parte in Classe IV (area a Sud) ed in parte in Classe V (area a Nord) secondo il D.P.C.M. 14.11.1997.

L'area ad Est, all'interno della quale si trovano diverse abitazioni, che rappresentano alcuni dei recettori sensibili, potenzialmente disturbati dall'attività dello stabilimento, è collocata dal Piano di Zonizzazione Acustica in Classe III – Aree di tipo misto secondo il D.P.C.M. 14.11.1997.

Recettori particolarmente sensibili presenti:

- in zona Ovest, oltre la linea ferroviaria delle Ferrovie Nord Milano, è presente una Scuola Materna;
- sul lato Nord, oltre degli insediamenti abitativi, è ubicata una Scuola Elementare;
- in zona Sud, alla distanza di circa 250 m. dal confine dello stabilimento, ha sede una Struttura Ospedaliera.

La zonizzazione acustica comunale, completata con la dislocazione planimetrica delle principali emissioni sonore provenienti dallo stabilimento, è rappresentata nell'elaborato grafico "Planimetria con l'indicazione della classificazione delle aree secondo la zonizzazione acustica comunale". Tutte le emissioni sonore del complesso industriale sono identificate e caratterizzate nella tabella sottostante.

AREA	DESCRIZIONE	SORGENTE
1	Deposito prodotti infiammabili	– Transito carrelli elevatori per movimentazione materiale
2	Area di stoccaggio	– Transito carrelli elevatori per movimentazione materiale
5	Uffici Direzione Servizi Tecnici Mensa	– Centrale termica a metano – Bruciatore e pompe circolazione (uso saltuario) – Impianto climatizzazione centralizzato
6	Laboratori Uffici Servizi Generali	– Impianto climatizzazione centralizzato – Ventilatori cappe laboratorio
7	Area di stoccaggio	– Transito carrelli elevatori per movimentazione materiale
8	Zona verde	– Compressori impianto climatizzazione centralizzato
11	Magazzino prodotti finiti	– Impianti di aspirazione e impianti di condizionamento localizzati – Transito automezzi per carico e scarico
12	Impianto di produzione prodotti chimici	– Reattori, miscelatori – Sistemi di pompaggio – Scrubber (E1, E2, E8) con relativi ventilatori – Torre evaporativa – Compressori sistema di raffreddamento a fluidi criogenici – Impianto di ultrafiltrazione a membrane – Serbatoi esterni e relativi sistemi di pompaggio – Transito carrelli elevatori per movimentazione materiale (interno ed esterno)
13	Parco serbatoi: Materie Prime, Semilavorati e Prodotti Finiti	– Pompe di carico e trasferimento a reparto di utilizzo/scarico ad autocisterna – Stazioni di carico e scarico automezzi per movimentazione autocisterne
14	Area produttiva	– Compressori aerazione impianto di depurazione – Impianto pilota, reattori pilota e attrezzature ausiliarie
14b	Area confezionamento prodotti finiti dell'Area 14	– Transito carrelli elevatori per movimentazione materiale
15	Impianto depurazione acque, vasche di stoccaggio acque industriali	– Pompa trasferimento fanghi a filtro pressa – Miscelatore preparatore latte di calce – Sistemi pompaggio acque industriali, sistemi agitazione, carro ponte sedimentatori – Filtro pressa per fanghi, sistema di apertura/chiusura idraulico – Silos calce idrata con coclea alimentazione a miscelatore interno

AREA	DESCRIZIONE	SORGENTE
21	<ul style="list-style-type: none"> - Impianto produzione coloranti e polveri - Magazzino Materie Prime 	<ul style="list-style-type: none"> - Miscelatori, mulini meccanici e a getto d'azoto - Filtri a maniche per polveri con dispositivi pneumatici di lavaggio - Camini di emissione (E21/1, E21/2, E21/3 e relativi ventilatori) - Transito carrelli elevatori per movimentazione materiale - Transito automezzi per carico e scarico
22	<ul style="list-style-type: none"> - Centrale termica - Trasformatori - Manutenzione 	<ul style="list-style-type: none"> - Centrale termica a metano - Centrale fluido riscaldante ad olio diatermico e sistemi pompaggio - Officina meccanica, elettrica e imprese esterne - Pompe di carico/scarico presenti nel Parco Serbatoi Prodotti Finiti - Transito carrelli elevatori per movimentazione materiale
23	Amministrazione	- impianto condizionamento
24	Impianto di produzione prodotti chimici Area di stoccaggio intermedio materie prime e prodotti finiti	<ul style="list-style-type: none"> - Reattori, miscelatori, serbatoi - Sistemi di pompaggio - Impianto trattamento emissioni E24/1 con relativi ventilatori, scrubber, blow-down - Serbatoi esterni e relativi sistemi di pompaggio - Transito carrelli elevatori per movimentazione
25	Deposito temporaneo materie prime area 24, impianti protezione ambientale Box perossidi	- Transito carrelli elevatori per movimentazione materiale
31/32	Area di stoccaggio all'aperto (a terra e su scaffalature metalliche)	<ul style="list-style-type: none"> - Transito carrelli elevatori per movimentazione materiale - Transito automezzi per carico e scarico
34/35	Vasche di raccolta acque depurate per scarico in fognatura comunale	- Sistemi di pompaggio per immissione acque e scarico
36	Area di stoccaggio intermedio materie prime e prodotti finiti (produzione Area 24)	- Transito carrelli elevatori per movimentazione materiale
41	Deposito imballi vuoti (cisternette e fusti) Serbatoi gasolio per carrelli elevatori	- Transito carrelli elevatori per movimentazione materiale
42	Deposito Materie Prime e Prodotti Finiti	<ul style="list-style-type: none"> - Transito carrelli elevatori per movimentazione materiale (interno ed esterno) - Transito automezzi per carico e scarico
43	Vasca di emergenza raccolta acque antincendio	- Sistemi di pompaggio
varie	Altre aree interne all'insediamento	<ul style="list-style-type: none"> - Transito carrelli elevatori per movimentazione materiale - Transito automezzi per carico e scarico - Transito automezzi dipendenti (aree parcheggio nord e sud)

Tabella C9 – Sorgenti sonore

Si precisa che le sorgenti sonore sono collocate in parte a terra, in parte nei diversi piani dei reparti di produzione, compresi i terrazzi.

Per quanto riguarda le sorgenti mobili legate alle attività di rifornimento e di carico/scarico è previsto quanto segue:

- ✓ Mediamente circa 5 autocisterne/giorno (con un max di 10 autocisterne) che all'interno del perimetro operano nella zona dei parchi serbatoi delle Aree 13 e 22;
- ✓ circa 40 autoarticolati al giorno (considerando prodotti confezionati, bulk e "materiale di consumo") che all'interno del perimetro si dirigono verso la zona dei magazzini e delle aree di stoccaggio.

La ditta **non** è a ciclo continuo secondo l'art. 2 del D.M. 11/12/96, in quanto l'attività dello stabilimento si svolge ininterrottamente dalle ore 06.00 del Lunedì alle ore 22.00 del Venerdì. Le operazioni di carico/scarico di autocisterne ed autoarticolati si svolgono unicamente in tempo di riferimento diurno dal Lunedì al Venerdì.

Si precisa inoltre che, per ragioni produttive, alcune sorgenti sonore esterne legate all'impianto di depurazione acque industriali (sistema di pompaggio) non si fermano mai durante la fase di non lavorazione prevista nelle giornate di Sabato e Domenica.

Sulla base dei risultati ottenuti durante la campagna di rilievi fonometrici effettuata tra Novembre 2009 e Gennaio 2010, è possibile affermare che la presenza della Stahl Italy S.r.l. nei punti di misura monitorati rispetta sostanzialmente i limiti imposti dal Piano di Zonizzazione Acustica del Comune di Paderno Dugnano o, comunque, non influisce significativamente sul clima acustico della zona circostante.

Per quanto riguarda i recettori sensibili (scuole e ospedali) collocati nelle vicinanze dell'insediamento industriale si può affermare quanto segue:

- **Struttura ospedaliera** situata a Sud a 250 m. dello stabilimento: le attività della Stahl Italy S.r.l. non influiscono significativamente sul clima acustico presente nella zona dell'ospedale.
- **Scuola materna** situata a Est: Nel periodo notturno l'area della scuola non è interessata dalla comunità.
- **Scuola elementare** situata a Nord, oltre le palazzine residenziali: il clima acustico è influenzato dalla presenza del traffico veicolare su via Manzoni e non dall'attività Stahl Italy S.r.l. in considerazione del fatto che le palazzine residenziali costituiscono una barriera per il rumore e in considerazione della distanza che separa sorgente e recettore.

A maggior ragione è possibile affermare che, in corrispondenza delle scuole elementari situate a Ovest, la Stahl Italy S.r.l. non influisce significativamente sul clima acustico dell'area della scuola. Nel periodo notturno l'area della scuola non è interessata dalla comunità.

C.4 EMISSIONI AL SUOLO E SISTEMI DI CONTENIMENTO

I Magazzini, le Aree di stoccaggio esterne ed il Parco Serbatoi costituiscono le zone di deposito delle sostanze e dei preparati in ingresso ed in uscita dallo stabilimento.

Le aree dedicate allo stoccaggio delle Materie Prime (MP), dei Semilavorati (INT) e dei Prodotti Finiti (PF) sono dislocate all'interno dell'insediamento, così come individuato nella "Planimetria generale - Destinazione d'uso aree interne del complesso".

La collocazione delle sostanze nelle diverse aree di stoccaggio è conforme alla classificazione e alla disciplina dell'imballaggio e dell'etichettatura delle sostanze pericolose, in attuazione delle direttive emanate dal Consiglio e dalla Commissione della Comunità europea. Nelle aree Magazzini, adeguatamente compartimentate, vengono depositate sostanze aventi classificazione analoga evitando la promiscuità e la contemporanea presenza di sostanze chimicamente incompatibili tra loro.

La collocazione delle strutture di stoccaggio è tale da rispettare, per quanto possibile, il criterio della riduzione delle distanze dai reparti di utilizzo e quindi delle attività di trasporto interno.

I magazzini, anch'essi variamente distribuiti nell'area del sito sono dedicati allo stoccaggio di materie prime e prodotti finiti solidi e liquidi, confezionati in contenitori di varie dimensioni.

Nel parco serbatoi e nei magazzini non hanno luogo processi di alcuna natura ma semplici operazioni finalizzate alla movimentazione delle Materie Prime e dei Prodotti Finiti, ad esclusione dell'area 21 in quanto al piano primo vengono effettuate le attività di sconfezionamento delle materie prime a servizio dei reparti di produzione.

PARCO SERBATOI

I serbatoi di stoccaggio presenti in stabilimento sono posizionati sia in aree aperte che nei fabbricati del sito, all'interno di bacini di contenimento appositamente dedicati.

Tutti serbatoi presenti sono fuori terra, cilindrici orizzontali o verticali. Non sono presenti serbatoi interrati. I diversi serbatoi risultano ubicati come di seguito riepilogato.

Area 12 – Serbatoi Esterni

Nelle adiacenze del lato sud dell'Area 12 sono posizionati, n. 9 serbatoi atmosferici, cilindrici, di cui n. 8 ad asse verticale ed 1 ad asse orizzontale, di diversa capacità da 10 a 60 m³, posti in bacini di contenimento in cemento armato.

Il carico/scarico è effettuato tramite tubazione fissa proveniente dall'attiguo reparto.

Area 12 – Serbatoi locale Seminterrato

Il serbatoio che conteneva **VRN** è stato bonificato e viene utilizzato per altri prodotti.

Area 13 – Parco Serbatoi

Il Parco Serbatoi è costituito da tre sub-unità, disposte da Nord verso Sud:

- Area 13 NORD

Il Parco Serbatoi Nord, dedicato allo stoccaggio di materie prime, è costituito da n. 18 serbatoi atmosferici, cilindrici verticali, di capacità compresa tra 25 e 50 m³, fuori terra, posti in vasche di contenimento in cemento armato.

Il punto di scarico delle autobotti è posizionato in prossimità del cordolo di contenimento, lato nord e lato sud della sub-unità in esame.

Lo scarico della Materia Prima da autobotte a serbatoio avviene tramite pompa. Il gruppo di pompaggio è posizionato entro bacino di contenimento dedicato, posto in prossimità della vasca di contenimento principale.

- **Area 13 CENTRO**

Il Parco Serbatoi Centrale, dedicato allo stoccaggio di Prodotti Finiti, è costituito da n. 10 serbatoi atmosferici, cilindrici verticali, di capacità pari a 40 m³ ciascuno, fuori terra, posti in vasche di contenimento dedicate per ogni serbatoio.

Il punto di scarico delle autobotti è posizionato a sud del Nuovo Parco Serbatoi e a nord del Parco Serbatoi Prodotti finiti, in prossimità del cordolo di contenimento. Lo scarico avviene tramite pompa.

Ai fini del travaso del prodotto finito, il serbatoio può essere collegato ad autobotte per il carico di prodotto sfuso oppure, tramite una pipeline, alla linea di confezionamento automatico presente in Area 14.

- **Area 13 SUD**

Il Parco Serbatoi Sud, dedicato allo stoccaggio di Materie Prime, è costituito da n. 16 serbatoi atmosferici, cilindrici verticali, di varia capacità da 15 a 30 m³, fuori terra, posti in vasche di contenimento dedicate.

Le zone di carico/scarico delle autobotti sono posizionate in prossimità dei sistemi di pompaggio collegati ai serbatoi.

Ogni serbatoio costituisce una unità ausiliare delle apparecchiature di processo, alle quali è collegato mediante pipeline. Lo scarico avviene tramite pompa. Il gruppo di pompaggio è posizionato entro il bacino di contenimento in prossimità del serbatoio.

Area 14 – Serbatoi esterni lato Sud

I serbatoi posizionati a sud dell'Area 14 sono dedicati allo stoccaggio di Materie Prime per le Aree produttive 12 e 24 e Prodotti Finiti dall'Area 24.

I 9 serbatoi atmosferici cilindrici, di cui 5 ad asse verticale e 4 ad asse orizzontale, di varia capacità da 18 a 30 m³, fuori terra, sono posti in bacini di contenimento dedicati.

Area 21 – Serbatoio esterno lato Sud

All'esterno dell'Area 21, lato sud, è posizionato un serbatoio da 20 m³ per ora non utilizzato.

Area 22b – Serbatoi esterni lato Sud

Nelle adiacenze del lato sud dell'Area 22 sono posizionati, fuori terra, n. 9 serbatoi atmosferici cilindrici ad asse verticale, di cui 7 di capacità pari a 30 m³ e 2 da 60 m³, posti in bacini di contenimento in cemento armato, dedicati ai Prodotti Finiti dell'Area 12 e dell'Area 24.

Il riempimento dei serbatoi è effettuato tramite tubazione fissa proveniente dall'Area 12 o dall'Area 24.

Area 24 – Serbatoi esterni

Nelle adiacenze del lato sud, est ed ovest dell'Area 24 sono posizionati n. 4 serbatoi di stoccaggio atmosferici, cilindrici, di cui tre ad asse verticale ed uno ad asse orizzontale, di varia capacità da 35 a 50 m³, posti in bacini di contenimento realizzati in cemento armato.

Il carico/scarico è effettuato tramite tubazione fissa proveniente dall'attiguo reparto o da autobotte.

Il serbatoio contenente **Naftalina** liquida, classificato come Nocivo per l'ambiente contrassegnato dalla sigla 138.169, è ad asse orizzontale ed è posizionato all'interno di un bacino di cemento armato sul lato sud del fabbricato Area 24.

Il carico da autobotte viene effettuato per gravità tramite tubazione fissa e manichetta posizionate nella zona di carico antistante l'edificio. Il serbatoio è in collegamento mediante tubazione fissa con le apparecchiature di processo dell'area 24.

Eventuali liquidi accumulati entro i bacini di contenimento (acqua piovana in condizioni ordinarie, liquidi contenuti nei serbatoi in condizioni eccezionali) possono essere rimossi, in regime di prima pioggia, mediante pompe mobili carrellate per il loro invio, in base alle loro caratteristiche qualitative, alla rete delle acque meteoriche o all'impianto di depurazione o smaltimento.

ZONE DI STOCCAGGIO (Materie Prime, Semilavorati, Prodotti Finiti)

I magazzini sono costituiti da edifici e da piazzali di stoccaggio. Le aree di stoccaggio presenti sono:

Area 1	Deposito infiammabili, prodotti chimici liquidi e solidi
Area 2	Piazzale stoccaggio temporaneo : <ul style="list-style-type: none">— PF (dai Reparti produttivi ai magazzini)— MP necessarie per la produzione— Intermedi e spezzati di produzione— MP da autobotte ed imballi vuoti sporchi da riutilizzare
Area 11	Magazzino MP e prodotti chimici finiti
Area 14	Box compartimentato fusti e contenitori materie prime infiammabili o tossico/infiammabili, combustibili e/o tossiche (lato esterno nord)
Area 21	Magazzino materie prime (lato nord)
Area 24b	Piazzale stoccaggio temporaneo materie prime area 24, impianti protezione ambientale
Area 25a	Box perossidi
Area 31-32	Piazzale stoccaggio prodotti chimici MP e PF
Area 36	Piazzale stoccaggio temporaneo Prodotti Finiti Area 24 e intermedi di produzione 24 e MP autobotte 24
Area 41	Piazzale stoccaggio imballi vuoti (cisternette, fusti, ecc.)
Area 42	Magazzino prodotti chimici

Le Materie Prime (MP) sono disposte su bancali in legno e pervengono presso l'area 21, deposito MP, dove avviene l'operazione di identificazione e presa in carico della merce; successivamente i pallet vengono trasportati mediante carrelli elevatori e/o transpallet elettrici nelle aree di stoccaggio previste in funzione della tipologia delle merci stesse; la dislocazione è sempre realizzata in modo tale da consentire adeguati spazi di accesso e manovra ai mezzi di trasporto.

I magazzini sono prevalentemente costruiti con strutture in cemento armato e tamponamenti in pannelli prefabbricati in cemento armato/ laterizio.

Nel Parco Serbatoi e nei magazzini non hanno luogo processi di alcuna natura ma semplici manipolazioni finalizzate alle necessità produttive comprese le attività di sconfezionamento materie prime non tossiche effettuate in area 21 al piano primo.

Tutte le operazioni di confezionamento dei Prodotti Finiti solidi e/o liquidi conferiti dai reparti di produzione ai magazzini vengono effettuate presso i reparti stessi, oppure, in aree dedicate; si veda:

- linea di confezionamento in automatico di prodotti finiti che arrivano in Area 13 (box esterno lato sud) mediante pipelines dalle rispettive aree di produzione (Area 12 e Area 24)
- Area 13 (tettoia lato sud)
- attività accessoria di produzione consistente nel riconfezionamento degli infiammabili, IV piano, Area 11.

I prodotti finiti in uscita vengono prelevati dai magazzini siti nelle Aree 11, 42, 31/32 e portati alle ribalte site in Area 42 e 11.

Le aree suddette sono provviste di pavimentazione impermeabile dotata di sistema di raccolta per il convogliamento al sistema di trattamento delle acque reflue industriali.

Complesso IPPC:
STAHL ITALY S.r.l.
Stabilimento di PADERNO DUGNANO (MI)

Sigla	Area	Sostanza attualmente contenuta	MP	INT	PF	vol. m ³	Interrato	Fuori terra	Materiale	Doppia parete si / no	Anno installazione	CATEGORIA					DISPOSITIVI DI SICUREZZA							BACINO DI CONTENIMENTO				
												COV	CIV	A	B	C	Troppo pieno	Sfiati collettati	Sfiati / Trappola	Flusso azoto	Polmonazione	Sovrappressione / rompivuoto	Livello	Livellostato LSHH	Soglia LSHH	VdS / Disco di rottura	Trasferimento a circuito chiuso	Volume m ³
130.73	12 esterno	Acque di reparto	x			15	x		Vetroresina	no	2008	no	no					X			X	X						
130.74	12 esterno	Butyl Diglycol	x			15	x		Vetroresina	no	2008	no	no					X			X	X						
138.130	13 nord	Vegetable oil	x			50	x		Acc. Carbonio	no	2001	no	no					X				X	X					
138.132	13 nord	Olio di colza raff	x			50	x		Acc. Carbonio	no	2001	no	no					X				X	X					
138.134	13 nord	CAPLIN	x			50	x		Acc. Carbonio	no	2001	no	no					X				X	X					103
138.136	13 nord	Butyl Glycol	x			50	x		Acc. Carbonio	no	2001	no	no					X				X	X					
138.138	13 nord	Caustic Soda 30%	x			50	x		Acc. Carbonio	no	2001	no	no					X				X	X	X				
138.140	13 nord	Neats foot oil type	x			50	x		Acc. Carbonio	no	2001	no	no					X				X	X					
138.142	13 nord	Perlankrol ESD			x	30	x		Vetroresina	no	2001	no	no					X				X	X					
138.144	13 nord	Base OS 1 (Olio di pesce Ossisolfitato)	x			30	x		Vetroresina	no	2001	no	no					X				X	X					
138.146	13 nord	Oleic Acid			x	30	x		Vetroresina	no	2001	no	no					X				X	X					103
138.148	13 nord	OXOIL	x			50	x		Acc. Carbonio	no	2001	no	no					X				X	X					
138.150	13 nord	Syncotan CB	x			40	x		Vetroresina	no	2015	no	no					X				X	X					
138.152	13 nord	Formaldehyde 24%	x			50	x		Vetroresina	no	2016	no	no					X				X	X	X	X	X		
138.154	13 nord	EX-WI57-345 Water Intermediate (Acido Acrilico 80 %)	x			40	x		Aisi 316	no	2008	no	no					X				X	X	X	X	X		
138.156	13 nord	Butyl Diglycol	x			30	x		Vetroresina	no	2001	no	no					X				X	X					
138.158	13 nord	Phenol	x			40	x		Aisi 304	no	2001	no	no					X				X	X	X	X	X		86
138.160	13 nord	LIAL 145 X c	x			50	x		Acc. Carbonio	no	2001	no	no					X				X	X					
138.162	13 nord	LIAL 145 X c	x			50	x		Acc. Carbonio	no	2001	no	no					X				X	X					

Complesso IPPC:
STAHL ITALY S.r.l.
Stabilimento di PADERNO DUGNANO (MI)

Sigla	Area	Sostanza attualmente contenuta	MP	INT	PF	vol. m ³	Interrato	Fuori terra	Materiale	Doppia parete si / no	Anno installazione	CATEGORIA					DISPOSITIVI DI SICUREZZA							BACINO DI CONTENIMENTO					
												COV	CIV	A	B	C	Troppo pieno	Sfiati collettati	Sfiati / Trappola	Flusso azoto	Polmonazione	Sovrappressione / rompivuoto	Livello	Livellostato LSHH	Soglia LSHH	VdS / Disco di rottura	Trasferimento a circuito chiuso	Volume m ³	Volume Totale m ³
136.164	13 nord	Sulfuric Acid 98%	x			25		x	Acc. Carbonio	no	2001	no	no					X					X	X	X	X	X	28	-
138.60	13 sud	Vuoto	x			15		x	Acc. Carbonio	no	1980	no	no					X					X	X	X	X	X	16	-
138.62	13 sud	Extensoil 270	x			15		x	Aisi 304	no	1980	no	no									X	X				13	39	
138.64	13 sud	OYAS 40 liq. (Cethyl-oleil 50/55 40 E O)	x			15		x	Aisi 305	no	1985	no	no									X	X				13		
138.88	13 sud	Lanolin Fatty Acids	x			30		x	Aisi 306	no	1989	no	no					X				X	X		X		13		
138.68	13 sud	Diethanolamine	x			15		x	Acc. Carbonio	no	1980	no	no					X				X		X		X	13	26	
138.70	13 sud	Monoethanolamine	x			15		x	Acc. Carbonio	no	1980	no	no					X				X	X				13		
138.72	13 sud	Hexylenglycol	x			15		x	Acc. Carbonio	no	1980	no	no					X				X	X	X			13		
138.74	13 sud	Hexylenglycol	x			15		x	Acc. Carbonio	no	1980	no	no					X				X	X	X			13	52	
138.76	13 sud	DATA (Dietilentriamina)	x			30		x	Vetroresina	no	1985	no	no					X				X		X		X	13		
138.78	13 sud	Oleic Acid	x			15		x	Aisi 304	no	1983	no	no					X				X	X				13		
138.166	13 sud	Ammonia (30%)	x			15		x	Aisi 316	no	2001	no	x	x				X		X		X	X	X	X	X	13	81	
138.106	13 sud	Derminol SO32				20		x	Vetroresina	no	2009	no	no					X				X					16		
138107	13 sud	Plurasolv EDP	x			30		x	Vetroresina	no	1996	no	no					X									13		
138.108	13 sud	Extensoil 270	x			30		x	Vetroresina	no	1996	no	no					X				X	X				13		
794.50	13 centro	Vuoto			x	40		x	Vetroresina	no	1987	no	no					X									15		
794.54	13 centro	Leucophor UO/UKO			x	40		x	Vetroresina	no	1987	no	no					X									15	75	
794.62	13 centro	Derminol NLM			x	40		x	Vetroresina	no	1994	no	no					X				X					15		

Complesso IPPC:
STAHL ITALY S.r.l.
Stabilimento di PADERNO DUGNANO (MI)

Sigla	Area	Sostanza attualmente contenuta	MP	INT	PF	vol. m ³	Interrato	Fuori terra	Materiale	Doppia parete si / no	Anno installazione	CATEGORIA					DISPOSITIVI DI SICUREZZA							BACINO DI CONTENIMENTO				
												COV	CIV	A	B	C	Troppo pieno	Sfiati collettati	Sfiati / Trappola	Flusso azoto	Polmonazione	Sovrepressione / rompivuoto	Livello	Livello stato LSHH	Soglia LSHH	VdS / Disco di rottura	Trasferimento a circuito chiuso	Volume m ³
794.58	13 centro	Leucophor UO/UKO			x	40		x	Aisi 304	no	1987	no	no					X				X					15	
794.66	13 centro	Derminol CFS			x	40		x	Vetroresina	no	1996	no	no					X				X					15	
794.52	13 centro	Leucophor UO/UKO			x	40		x	Vetroresina	no	1987	no	no					X								15		
794.56	13 centro	SI-99-685 ZP-Tergotan PO			x	40		x	Vetroresina	no	1987	no	no					X								15		
794.64	13 centro	Ceranina PNA/PNVP			x	40		x	Vetroresina	no	1989	no	no					X				X				15	75	
794.60	13 centro	Derminol NLM			x	40		x	Aisi 304	no	1987	no	no					X								15		
794.68	13 centro	Derminol CNR/CFS			x	40		x	Aisi 305	no	1989	no	no					X				X				15		
138.24	14 sud	Esterol A	x			30		x	Acc. Carbonio	no	1959	no	no					X								26		
138.26	14 sud	Caustic Soda 30%	x			30		x	Acc. Carbonio	no	1959	no	no					X				X	X	X		13	52	
138.28	14 sud	Caustic Soda 30%	x			30		x	Acc. Carbonio	no	1959	no	no					X				X	X	X		13		
138.53	14 sud	Mineral Oil (VOS)	x			15		x	Alluminio	no	1963	no						X				X	X			14	28	
138.55	14 sud	Oil (PLG)	x			15		x	Alluminio	no	1963	no	no					X				X	X			14		
794.120	14 sud	Syncotan MRL			x	30		x	Vetroresina	no	2001	no	no					X				X	X					32
794.121	14 sud	Tanicor PW			x	30		x	Vetroresina	no	2001	no	no					X				X	X					
794.123	14 sud	Derminol SO 31		x		18		x	Aisi 316	no	2001	no	no					X				X	X					
794.124	14 sud	Derminol SO 31		x		18		x	Aisi 317	no	2001	no	no					X				X	X					
-----	21 sud	Vuoto	x			20		x	Acc. Carbonio	no	1991	no	no				X	X				X		X	X	X	23	-
794.100	22b	Leucophor SAC			x	30		x	Vetroresina	no	1987	no	no					X				X	X	X				245
794.102	22b	Leucophor SAC			x	30		x	Vetroresina	no	1987	no	no					X				X	X	X				
794.104	22b	Leucophor UO/UKO			x	30		x	Vetroresina	no	1987	no	no					X				X	X	X				
794.106	22b	Leucophor SAC			x	30		x	Vetroresina	no	1987	no	no					X				X	X	X				
794.108	22b	Leucophor SAC			x	30		x	Vetroresina	no	1987	no	no					X				X	X	X				

Complesso IPPC:
STAHL ITALY S.r.l.
Stabilimento di PADERNO DUGNANO (MI)

Sigla	Area	Sostanza attualmente contenuta	MP	INT	PF	vol. m ³	Interrato	Fuori terra	Materiale	Doppia parete si / no	Anno installazione	CATEGORIA					DISPOSITIVI DI SICUREZZA								BACINO DI CONTENIMENTO				
												COV	CIV	A	B	C	Troppo pieno	Sfiati collettati	Sfiati / Trappola	Flusso azoto	Polmonazione	Sovrepressione / rompivuoto	Livello	Livellostato LSHH	Soglia LSHH	VdS / Disco di rottura	Trasferimento a circuito chiuso	Volume m ³	Volume Totale m ³
794.110	22b	Leucophor UO/UKO			x	30		x	Vetroresina	no	1987	no	no					X				X	X	X					
794.112	22b	Leucophor UO/UKO			x	30		x	Vetroresina	no	2004	no	no					X				X	X	X					
794.114	22b	Leucophor UO/UKO			x	50		x	Vetroresina	no	2003	no	no					X				X	X	X					
794.116	22b	Leucophor UO/UKO			x	50		x	Vetroresina	no	2003	no	no					X				X	X	X					
794.134	24 est	Vuoto			x	25		x	Aisi 316	no	2003	no	no					X				X		X			32	-	
794.130	24 ovest	Tanicor RS 39				50		x	Vetroresina	no	2008	no	no					X				X	X	X					47
794.132	24 ovest	Derminol SO 31			x	50		x	Vetroresina	no	2008	no	no					X				X	X	X					
794.136	24 ovest	Derminol LUB				30		x	Vetroresina	no	2010	no	no					X								30	-		
138.169	24 sud	Naphthalene Liquor	x			40		x	Aisi 316	no	2009	no	no					X	X	X		X	X	X	X	X	120	-	

Tabella C10 – Identificazione serbatoi di stoccaggio Materie Prime e Prodotti Finiti

C.5 PRODUZIONE RIFIUTI

C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (art. 183, comma 1, lettera m D.Lgs. 152/06)

Le aree di deposito temporaneo sono rappresentate dai contenitori e cassoni dislocati in tutto lo stabilimento, e dalle aree 7b e 7c. La loro dislocazione planimetrica è rappresentata nella "Planimetria generale. Disposizione contenitori raccolta rifiuti". L'area 7b è destinata allo stoccaggio temporaneo di imballi destinati al recupero, mentre l'area 7c è destinata allo stoccaggio temporaneo di rifiuti di prodotti chimici o contaminati da prodotti chimici (pericolosi e non) destinati allo smaltimento.

Le aree 7b e 7c sono recintate e dotate di cancello tenuto costantemente chiuso a chiave. Pertanto per conferirvi i rifiuti o imballi destinati al recupero, è necessario contattare telefonicamente il Responsabile Gestione Rifiuti o l'Addetto Servizio Ecologia, che ne verificheranno lo stato di conservazione e la corretta etichettatura prima della presa in carico.

I rifiuti prodotti sono gestiti tramite il criterio del deposito temporaneo secondo la Procedura SOP-SHE-005 "Gestione dei Rifiuti" che ha lo scopo di definire le modalità di identificazione, classificazione, raccolta, stoccaggio, registrazione e smaltimento dei rifiuti di qualsiasi natura, nel rispetto delle normative vigenti.

Nella tabella sottostante si riporta la descrizione dei principali rifiuti prodotti:

N. ordine Attività IPPC e NON	C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
2.1 – 2.2	06 13 02 *	Carbone attivato esaurito	Solido	Big bags –Tettoia su piazzale cementato	R7
1.1-1.2-2.1-2.2-3.1-3.2-4.1-5.1-5.2-5.3	07 01 01 *	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri	Liquido	Cisternette/Fusti PE – Piazzale cementato	D9/D10
1.1-1.2-2.1-2.2-3.1-3.2-4.1-5.1-5.2-5.3-5.4-5.5	07 01 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 01 11	Solido palabile	Container –Tettoia su piazzale cementato	D5
1.1-1.2-2.1-2.2-3.1-3.2-4.1-5.1-5.2-5.3-5.4-5.5	07 07 12	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 07 11	Liquido	Serbatoio fuori terra (ispessitore impianto depurazione)	D9/D15
1.1-1.2-2.1-2.2-3.1-3.2-4.1-5.1-5.2-5.3-5.4-5.5	15 01 06	Imballaggi in materiali misti	Solido	Compattatore	R13
1.1-1.2-2.1-2.2-3.1-3.2-4.1-5.1-5.2-5.3-5.4-5.5	15 01 06	Imballaggi in materiali misti (Urbani)	Solido	Container – Piazzale asfaltato	R13
1.1-1.2-2.1-2.2-3.1-3.2-5.1-5.3-5.4-5.5	15 01 10 *	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido	Fusti vuoti – Piazzali cemento/asfalto	R4/R3/R13
1.1-1.2-2.1-2.2-3.1-3.2-5.1-5.3-5.4-5.5	15 01 10 *	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido	Container – Piazzale	D9
1.1-1.2-2.1-2.2-3.1-3.2-4.1-5.1-5.2-5.3-5.4-5.5	15 02 02 *	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci ed indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Solido	Fusti PE – Piazzale cementato Container – Piazzale	D15
1.1-1.2-2.1-2.2-3.1-3.2-4.1-5.1-5.2-5.3-5.4-5.5	16 03 05 *	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Liquido a T ambiente	Fusti PE – Piazzale cementato	D15

N. ordine Attività IPPC e NON	C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
6	16 05 06 *	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	Solido	Fusti PE – Piazzale cementato	D15
6	17 04 05	Ferro e acciaio	Solido	Container	R4
6	20 03 04	Fanghi delle fosse settiche	Solido palabile	Prelevato con autocisterna	D8
1.1-1.2-2.1-2.2-3.1-3.2-4.1-5.1-5.2-5.3-5.4-5.5	15 01 02	Imballaggi in plastica	Solido	Cisternette - Piazzale cementato	R13
1.1-1.2-2.1-2.2-3.1-3.2-4.1-5.1-5.2-5.3-5.4-5.5	15 01 03	Imballaggi in legno	Solido	Piazzale asfaltato	R13
6	16 02 14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	Solido	Piazzale asfaltato	R13
6	20 01 21 *	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Solido	Contenitore - Piazzale cementato	D15
6	08 03 13	Scarti di inchiostro , diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	Solido	Fusti su bancale – Piazzale asfaltato	R13
1.1-1.2-2.1-2.2-3.1-3.2-4.1-5.1-5.2-5.3-5.4-5.5	16 05 08 *	Sostanze chimico organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	Solido/liquido	Cisternette/Fusti PE - Piazzale cementato	D15
1.1-1.2-2.1-2.2-3.1-3.2-4.1-5.1-5.2-5.3-5.4-5.5	16 03 05 *	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Solido/liquido	Cisternette/Fusti PE - Piazzale cementato	D15
1.1-1.2-2.1-2.2-3.1-3.2-4.1-5.1-5.2-5.3-5.4-5.5	07 01 08 *	Fondi e residui di reazione	Solido/liquido	Cisternette/Fusti PE - Piazzale cementato	D15
1.1-1.2-2.1-2.2-3.1-3.2-4.1-5.1-5.2-5.3-5.4-5.5	16 10 02	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	Liquido	Cisternette - Piazzale cementato	D8
1.1-1.2-2.1-2.2-3.1-3.2-4.1-5.1-5.2-5.3-5.4-5.5	07 03 10 *	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	Solido	Fusti PE - Piazzale cementato	D15
6	13 02 05 *	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Liquido	Cisternette - Piazzale cementato	R13
6	13 03 07 *	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	Liquido	Cisternette/Fusti PE - Piazzale cementato	D15/R13
6	13 02 08 *	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Liquido	Cisternette/Fusti PE - Piazzale cementato	R13

Tabella C11– Caratteristiche rifiuti prodotti

C.6 BONIFICHE

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

C.7 RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE

Il Gestore del complesso industriale Stahl Italy S.r.l. dichiara che l'impianto è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 3, comma 1 lettera c) del D.Lgs. 105/15 e s.m.i.

Al riguardo si ritiene necessario sottolineare che in sede di istruttoria Rapporto di Sicurezza si è rilevato che per quanto riguarda l'Area 12 i presidi di abbattimento delle emissioni provenienti dal sistema di contenimento dei flussi di "sfogo" a seguito dell'evento incidentale risultano essere i medesimi utilizzati a presidio degli impianti durante il loro normale esercizio.

In conformità con il punto 6 comma d) dell'articolo 15 del d.lgs. 105/2015, STAHL Palazzolo Srl nell'ottobre 2016 ha inviato al CTR della Regione Lombardia il Rapporto di Sicurezza, come aggiornamento quinquennale del rapporto di sicurezza presentato ad ottobre 2011.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 APPLICAZIONE DELLE MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per il complesso IPPC Stahl Italy S.r.l.:

BAT	Stato di applicazione	Note
IMPLEMENTAZIONE DI UN SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE		
Elevato livello di educazione e formazione del personale	APPLICATA	Rif. Piano di Formazione Annuale
Personale con solida educazione di base in ingegneria chimica e operazioni chimiche	APPLICATA	Personale con adeguata formazione
Periodica valutazione e registrazione delle performance del personale	APPLICATA	Rif. Procedura di Sicurezza "Formazione e addestramento del personale" Rif. Documentazione corsi di formazione
Periodica formazione del personale su situazioni di emergenza, salute e sicurezza al lavoro e sulla sicurezza dei prodotti e del loro trasporto	APPLICATA	Rif. Specifiche modalità di intervento nel Piano di Emergenza Interno. Rif. Piano di Formazione Annuale
Elevati standard per la sicurezza, aspetti ambientali e qualitativi nella produzione di sostanze inorganiche	APPLICATA	SGS e sistema ESH aziendale
Sistemi di audit interni per esaminare l'implementazione delle politiche ambientali e verificare la conformità con le procedure, gli standard e i riferimenti normativi	APPLICATA	La Stahl dispone delle seguenti certificazioni: <ul style="list-style-type: none"> - ISO 9001:2008 - ISO 14001:2004 - OHSAS 18001:2007 Audit ESH triennali da parte della Casa Madre + Audit interni come da Sistema di Gestione Sicurezza
Revisione delle implicazioni ambientali di tutte le materie prime, intermedi e prodotti finiti	APPLICATA	Gestione REACH
Identificazione e caratterizzazione di tutti i rilasci programmati e potenzialmente non programmati	APPLICATA	Rif. Rapporto di Sicurezza ai sensi dell'art. 15 del D.Lgs. 105/15 e s.m.i.
Isolamento dei flussi di emissioni/reflui/rifiuti alla sorgente al fine di facilitare il loro riuso e il loro trattamento	APPLICATA	Ove praticabile. Rif. A titolo esemplificativo: recupero di acque di lavaggio per riutilizzo nella produzione successiva.
Trattamento dei flussi di emissioni/reflui/rifiuti alla sorgente per massimizzare l'efficienza di abbattimento intervenendo su correnti con alta concentrazione e basso flusso	APPLICATA	Filtro pressa fanghi in Area 12 , Pre-scrubbers in Area 12 e 24
Capacità di tamponamento del flusso e del carico	APPLICATA	---
Formulazione di una strategia ambientale dell'alta direzione dello stabilimento nonché l'impegno a seguire tali strategia	APPLICATA	"Documento di Politica in materia di tutela della salute e sicurezza nei luoghi di lavoro e di prevenzione degli incidenti rilevanti"
Chiara struttura organizzativa che assicuri che la responsabilità sui temi ambientali sia totalmente integrata nelle decisioni di tutti i dipendenti	APPLICATA	Sistema di Gestione integrato Sicurezza e Ambiente
Procedure scritte o prassi relative a tutti gli aspetti rilevanti a livello ambientali nelle fasi di progettazione, funzionamento, manutenzione, commissioning e decommissioning degli impianti	APPLICATA	Sistema di Gestione integrato Sicurezza e Ambiente
Pratiche di rendicontazione che valutino i costi totali delle materie prime (inclusa l'energia), nonché lo smaltimento e il trattamento dei rifiuti	APPLICATA	Gestito dalla Contabilità Aziendale
Pianificazione finanziaria e tecnica a lungo termine degli investimenti in campo ambientale	APPLICATA	Programmi annuali / medio termine
Considerazione del concetto di " Ecologia Industriale", visto come impatto di un processo sull'ambiente circostante e le opportunità per una migliore efficienza e	APPLICATA	Environmental report

BAT	Stato di applicazione	Note
performance ambientale		
Implementare e aderire ad un sistema di gestione ambientale volontario come EMAS o EN ISO 14001	APPLICATA	Oltre alla ISO 9001:2008, la Stahl dispone della presente la seguente certificazione: - ISO 14001:2004 - OHSAS 18001:2007
Uso di sistemi di controllo (hardware e software) sia per il processo che per la strumentazione di controllo dell'inquinamento al fine di assicurare che le operazioni siano stabili, le rese elevate e le performance ambientali buone in tutte le condizioni operative	APPLICATA	Rif. DCS in Area 24 e PLC in area 12
Implementazioni di sistemi che assicurino la consapevolezza ambientale e la formazione dell'operatore	APPLICATA	Sistema di Gestione integrato Sicurezza e Ambiente
Esistenza di definite procedure di risposta ad eventi anomali	APPLICATA	Rif. Procedure e Istruzioni Operative di Sicurezza
Svolgimento di ispezioni e manutenzioni ordinarie e, quando necessarie, straordinarie al fine di ottimizzare le performance degli impianti e della strumentazione di processo	APPLICATA	Rif. Sistema di Manutenzione Programmata SA.MA.CO. (PMI).
Implementazione di un sistema di gestione dei rifiuti che includa la minimizzazione dei rifiuti, la riduzione delle emissioni e il consumo di materie prime	APPLICATA	Ove praticabile, in linea con quanto previsto dalla Procedura "Gestione Rifiuti"
INTERVENTI		
<i>Minimizzare l'inquinamento di suolo e acque sotterranee progettando, costruendo, operando e mantenendo i servizi, in cui le sostanze che rappresentano un potenziale rischio di contaminazione vengono movimentate, in modo tale che lo sversamento di materiale sia minimizzato; questo include i seguenti interventi</i>		
Avere impianti sigillati, stabili e sufficientemente resistenti contro possibili stress chimici, termici o meccanici (particolarmente importante per sostanze altamente tossiche)	APPLICATA	Sistema di Gestione integrato Sicurezza e Ambiente Sistema di Manutenzione Programmata SA.MA.CO. (PMI).
Prevedere volumi di ritenzione sufficienti per contenere in sicurezza sversamenti e fughe di sostanze da destinare al trattamento o deposito	APPLICATA	Serbatoi di stoccaggio dotati di bacini di contenimento Vasca antincendio/emergenza da 2.000 m ³
Prevedere volumi sufficienti per il contenimento dell'acqua per l'impianto antincendio	APPLICATA	Torre piezometrica da 500 m ³
Effettuare operazioni di carico e scarico in aree adeguatamente protette	APPLICATA	---
Stoccare i materiali in aree adeguatamente attrezzate e protette per possibili perdite	APPLICATA	Magazzini coperti e aree di stoccaggio all'aperto cementate
Dotare tutti i pozzetti o camere di trattamento/convogliamento con elevati livelli di allarme del livello di liquido o ispezionarli regolarmente	APPLICATA	Controlli regolari e svuotamento bacini
Definire programmi per testare e ispezionare serbatoi e condotti incluse flange e valvole	APPLICATA	Rif. Sistema di Manutenzione Programmata SA.MA.CO. (PMI).
Verificare l'integrità dei serbatoi	APPLICATA	Rif. Sistema di Manutenzione Programmata SA.MA.CO. (PMI).
Adottare i serbatoi con sistemi anti-intasamento	APPLICATA	Protezioni per sovra-riempimento
Stoccare materiali e prodotti in aree coperte al riparo dalla pioggia	APPLICATA	Ove necessario per lo stato del materiale (Rif. Magazzini di stoccaggio prodotti chimici – Aree 11, 21 e 42).
RIDUZIONE DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA		
Minimizzare le emissioni di polveri e raggiungere livelli di emissione inferiori a 10 mg/Nm ³ usando una o più delle seguenti tecnologie: - cicloni; - filtri a tessuto; - scrubber a umido; - precipitatori elettrostatici.	APPLICATA	Scrubbers e filtri a maniche e filtri a cartucce

BAT	Stato di applicazione	Note
Ridurre le emissioni di NH ³ e raggiungere livelli di emissioni < 1,2 mg/m ³ attraverso l'impiego di scrubber con soluzione acida	APPLICATA	Condensazione e pre-scrubber
Ridurre le emissioni di HCl utilizzando scrubber ad umido in condizioni alcaline per raggiungere livelli di emissione di 3-10 mg/Nm ³ HCl	APPLICATA	Prescrubber e scrubber E12/8 Cycl
Si considera MTD per il controllo dell'inquinamento atmosferico da VOC un'appropriata combinazione o selezione delle seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> - membrane selettive di separazione; - condensazione; - adsorbimento; - scrubber; - incenerimento termico; - ossidazione catalitica; - torcia. 	APPLICATA	Adsorbimento e scrubbers
GESTIONE E TRATTAMENTO DEGLI SCARICHI IDRICI		
Pretrattamento all'interno dello stabilimento e trattamento finale in un impianto di depurazione interno allo stabilimento	APPLICATA	Pretrattamento all'interno dello stabilimento e trattamento finale in impianto di depurazione esterno allo stabilimento
Pretrattamento e trattamento in un impianto di depurazione interno allo stabilimento	APPLICATA	Pretrattamento all'interno dello stabilimento e trattamento finale in impianto di depurazione esterno allo stabilimento.
Pretrattamento all'interno dello stabilimento e trattamento finale in impianto di depurazione esterno allo stabilimento	APPLICATA	Impianto di trattamento acque industriali: Impianto chimico-fisico e biologico + Contratto con Ente Gestore dello scarico (Amiacque S.r.l.).
Utilizzare un serbatoio con la funzione di tampone e/o equalizzatore a monte dell'impianto di trattamento degli scarichi per ottenere una qualità costante delle acque reflue.	APPLICATA	Vasca di accumulo e omogeneizzazione + vasche di certificazione finale.
Prevenire l'inquinamento delle acque mediante appropriata progettazione delle tubazioni.	APPLICATA	Scelta idonea delle tubazioni interrato e percorsi aerei quanto possibili.
Minimizzare l'inquinamento delle acque meteoriche applicando le seguenti misure: <ul style="list-style-type: none"> - minimizzare la contaminazione delle acque meteoriche dovute alle movimentazioni esterni in particolare applicando interventi di riduzione di emissioni fuggitive e diffuse; - convogliare e stoccare le acque meteoriche potenzialmente contaminate dalle movimentazioni esterne e inviarle a trattamento se necessario; - monitorare lo scarico di tali acque; - utilizzare le acque meteoriche all'interno del ciclo produttivo riducendo i prelievi di risorsa idrica, ove possibile. 	APPLICATA	Separazione acque di prima pioggia, analisi di tali acque prima dello scarico in fognatura comunale.
EMISSIONI DIFFUSE		
Minimizzare le polveri diffuse ove possano generarsi (in particolare dallo stoccaggio e dalla movimentazione delle materie prime e dei prodotti) applicando una o più delle seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> - stoccare i materiali in sistemi chiusi; - usare aree coperte a protezione dell'azione della pioggia e del vento; - utilizzare sistemi di trasporto completamente o parzialmente chiusi; - utilizzare attrezzature per la captazione di polveri diffuse da inviare a trattamento; - pulizia aree esterne. 	APPLICATA	Sistemi di captazione localizzata
Minimizzare le emissioni fuggitive gassose e liquide applicando una o più delle seguenti tecniche:	APPLICATA	Rif. Sistema di Manutenzione Programmata SA.MA.CO. (PMI).

BAT	Stato di applicazione	Note
<ul style="list-style-type: none"> - mantenere programmi di ispezione e manutenzione delle attrezzature; - operare a pressione leggermente inferiore a quella atmosferica; - sostituire le flange con connessioni saldate; - utilizzare pompe e valvole sigillate; - utilizzare sistemi di pompaggio con elevate prestazioni; - pulizia aree esterne. 		Verifica della tenuta dei reattori prima dell'avviamento del processo.
Per impianti con composti solidi pericolosi che possano svilupparsi in condotti, impianti o contenitori, è considerata MTD attrezzare apposite aree con sistemi di pulizia e risciacquo	APPLICATA	Tramogge di carico regolarmente sottoposte a lavaggio.
RIDUZIONE DELLA PRODUZIONE RIFIUTI		
Prevenire la generazione di rifiuti alla sorgente.	APPLICATA	Rif. Procedura "Gestione Rifiuti"
Minimizzare ogni inevitabile generazione di rifiuti	APPLICATA	Rif. Procedura "Gestione Rifiuti". Rif. Filtro pressa per la separazione di sostanza attiva presente nell'acqua di separazione e suo riutilizzo in produzione (Area 12)
Massimizzare il riciclaggio dei rifiuti.	APPLICATA	Ove praticabile. Es. riutilizzo fustini e IBC
EFFICIENZA ENERGETICA		
Minimizzare il consumo di energia ottimizzando la costruzione e la conduzione degli impianti	APPLICATA	---
Ottimizzare la conservazione dell'energia.	APPLICATA	---
Implementare sistemi di rendicontazione che attribuiscono con precisione i costi energetici ad ogni unità di processo.	APPLICATA	Utilizzo di contatori per i diversi sistemi di energia
Intraprendere frequenti riesami energetici.	APPLICATA	Programmi di miglioramento continuo
Recuperare il calore attraverso la generazione di vapore a bassa pressione nel processo o negli impianti dove sono presenti potenziali utenze interne ed esterne di tale vapore a bassa pressione.	APPLICATA	Rif. Generatore a bassa pressione in Area 12
STOCCAGGIO MATERIE PRIME		
Ridurre la quantità di materiali di imballaggio, riciclare il materiale di imballaggio usato, a meno che le condizioni di rischio o sicurezza lo impediscano	APPLICATA	<ul style="list-style-type: none"> - Pallets (30%) - Fustini e cisternette per le pesate dello stesso prodotto - IBC per lo stesso prodotto
SINTESI/REAZIONE/CALCINAZIONE		
Per i processi discontinui, diminuire le emissioni, ridurre i rifiuti attraverso la sequenza di addizione di reagenti e reattivi	APPLICATA	Normale conduzione di processo a batch e semibatch
Per i processi discontinui, minimizzare le operazioni di pulizia ottimizzando le sequenze per aggiungere le materie prime e ausiliarie	APPLICATA	In particolare coloranti Area 21
STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE PRODOTTI		
Riduzione della quantità di residui generati	APPLICATA	---

D.2 CRITICITÀ RISCONTRATE

MATRICE	
ARIA	<p>In relazione alla classificazione dell'azienda anche quale Attività a Rischio di Incidente Rilevante, a seguito di quanto evidenziato al precedente paragrafo C.7 RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE è necessario che il gestore provveda – entro 180 gg o nel termine fissato dal CTR qualora più restrittivo – a produrre opportuna relazione tecnica circa il dimensionamento dei dispositivi di sfogo del reattore R141-02, dello scrubber connesso e di ogni altro dispositivo di sfogo di emergenza a dimostrazione che il “sistema” sia in grado di sopportare il flusso anche nelle condizioni di emergenza con particolare riferimento a:</p> <p>emissioni di picco attese, in termini di concentrazione delle sostanze tossiche, in condizioni di intervento dei sistemi di sfogo ai reattori;</p> <ul style="list-style-type: none"> • caratteristiche minime delle soluzioni di lavaggio degli scrubber che garantiscano l'abbattimento e contenimento delle emissioni di picco; • condizioni minime di tempo di contatto e velocità di attraversamento del sistema per il verificarsi dell'azione di abbattimento e contenimento. <p>Considerato il ruolo svolto da tali presidi di abbattimento nella riduzione e contenimento delle conseguenze incidentali è indispensabile che il gestore dimensiona e gestisca tali impianti in modo tale da garantire in ogni momento l'efficienza dell'abbattimento per assorbire le emissioni di picco dovute all'evento incidentale.</p>
ARIA	<p>Il gestore dovrà attuare ulteriori soluzioni mitigative al fine di ridurre ulteriormente la presenza di polveri derivanti dalla fase di confezionamento delle farine (Area 21 – Zona di confezionamento NAUTA N6) che è già stata affrontata mediante la riduzione del tempo di permanenza in sospensione della polvere aumentando il grado di umidità mediante aggiunta, all'interno del reattore, di oli sintetici antipolvere che hanno il duplice scopo di appesantire la polveri e ridurre il rischio di creare una atmosfera esplosiva. Entro 180 giorni il gestore dovrà comunicare quanto intende porre in essere.</p>
SUOLO	<p>In merito ai serbatoi fuori terra presenti presso il sito la Ditta entro 1 anno dovrà provvedere all'installazione di segnalatori di livello e relativi allarmi ottici/acustici.</p>
SUOLO	<p>L'azienda, entro 60 giorni, deve adottare una procedura che descriva le modalità operative relative alla gestione delle acque meteoriche sia per le zone di carico/scarico parco serbatoi sia per i bacini di contenimento serbatoi, predisponendo appositi registri da tenere a disposizione degli Enti di controllo.</p>
SUOLO	<p>L'azienda, entro 60 giorni, è tenuta ad identificare e predisporre un sistema di tracciabilità per tutti quei prodotti stoccati che non sono né materie prime, né prodotti vendibili, né rifiuti in modo da consentire una corretta identificazione della natura e del destino degli stessi agli organi di controllo.</p>

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.

Attività IPPC e NON IPPC	Emissione (Sigla camino)	PROVENIENZA		Portata Nm ³ /h	Durata (h/die)	Temperatura (°C)	Inquinanti	Valore Limite mg/Nm ³
		Sigla impianto correlato	Descrizione impianto correlato					
1, 3	E12/1 (Sintesi)	137/20	Bilancia sist pesat AZ	7.000	24	19	COVNM	150 Vedi Tab. E1b
		138/20	Catch tank 30 m ³					
		140/44	Mescolatore					
		140/45	Mescolatore					
		140/46	Mescolatore					
		141/127	Valvola sicurezza filtro Niagara					
		141/137	Scrubber sfiato di emergenza 141/02					
		142/01	Autoclave + Valvola di sicurezza					
		142/04	Tramoggia di carico polveri					
		142/08	Autoclave + Valvola di sicurezza					
		143/09	Autoclave					
		143/37	Sfiato serbatoio				SOx	50
		794/86	Serbatoio per intermedi					
		148/11	Autoclave + Valvola di sicurezza					
		149/02	Mescolatore					
		151/01	Autoclave + Valvola di sicurezza					
		151/03	Serbatoio raccolta + Valvola di sicurezza					
		151/04	Assorbitore ammoniaca					
		152/01	Autoclave + Valvola di sicurezza					
		152/02	Condensatore					
		152/03	Serbatoio raccolta condensato					
		152/04	Pompa vuoto ad anello liquido					
		152/06	Serbatoio					
153/01	Autoclave							
---	Preparatore dicalite	Polveri totali	Vedi Tab. E1c					

(continua)

Attività IPPC e NON IPPC	Emissione (Sigla camino)	PROVENIENZA		Portata Nm ³ /h	Durata (h/die)	Temperatura (°C)	Inquinanti	Valore Limite mg/Nm ³
		Sigla impianto correlato	Descrizione impianto correlato					
1	E12/2 (Sintesi)	136/182	Serbatoio polmone Soda 30%	7.000	5	18	COVNM	150 Vedi Tab.E1b
		140/16	Serbatoio raccolta soluzione ammoniacale da 140					
		140/21	Pompa vuoto ad anello liquido					
		140/30	Autoclave + Valvola di sicurezza				Acido acetico	150 Vedi Tab.E1b
		140/32	Scambiatore di calore					
		140/33	Assorbitore vapori NH3					
		140/34	Neutralizzatore vapori NH3					
		140/39	Serbatoio valvola di sicurezza					
		140/48	Serbatoio raccolta + valvola di sicurezza					
		140/55	Pompa vuoto ad anello liquido					
		140/60	Autoclave + Valvola di sicurezza					
		140/65	Autoclave					
		141/48	Mescolatore					
		144/33	Pompa vuoto ad anello liquido				Ammoniaca	20
		144/50	Autoclave + Valvola di sicurezza					
		145/04	Autoclave					
		146/01	Autoclave + Valvola di sicurezza					
147/04	Autoclave							
154/01	Autoclave (ex 145/07)							
1	E12/8 (Sintesi)	136/06	Autoclave pilota 600 L valvola di sicurezza	7.000	24	18	COVNM	150 Vedi Tab. E1b
		140/49	Serbatoio polmone ACLN					
		140/51	Serbatoio					
		141/02	Autoclave				Cloro e composti inorganici (acido cloridrico)	5
		141/13	Autoclave dispersioni					
		141/20	Autoclave soluzioni liquide					
		141/22	Pompa vuoto ad anello liquido					
		141/24	Sfiato serbatoio condensati					
		141/81	Tino con agitatore					
		141/82	Tino con agitatore					
		141/110	Valvola sicurezza e sfiato autoclave 141/110					
		141/112	Condensatore autoclave 141/110					
		141/114	Pompa vuoto ad anello liquido					
		142/01	Autoclave				Polveri totali	Vedi Tab.E1c
		142/09	Condensatore autoclave 142/08					
		142/30	Pompa vuoto ad anello liquido					
		150/01	Autoclave					
	150/13	Pompa vuoto ad anello liquido						
	E3		Sfiato valvola di sicurezza Linea di produzione 150	//	//	//	//	Vedi Tab.E1b
5	E14/1 (Miscelazione)	Area 14	Impasto pigmenti	5.000	10/12	Ambiente	Polveri totali	Vedi Tab.E1c

(continua)

Attività IPPC e NON IPPC	Emissione (Sigla camino)	PROVENIENZA		Portata Nm ³ /h	Durata (h/die)	Temperatura (°C)	Inquinanti	Valore Limite mg/Nm ³
		Sigla impianto correlato	Descrizione impianto correlato					
4	E21/1 (Miscelazione)	740/14	Nauta N3	8.000	8	26	Polveri totali	Vedi Tab.E1c
		740/15	Tramoggia di carico					
		740/16	Nauta N4					
		740/17	Tramoggia di carico					
		740/25	Tramoggia di carico					
		740/26	Tramoggia di carico					
		740/81	Tramoggia di carico					
		742/04	Nauta Biconico N6					
		---	Tanfix (piano terra)					
	---	Abbattitore ad umido (2° piano)						
	E6		Sfiato sistema di emergenza emissione E21/1 (lato Est)	//	//	//		Vedi Tab.E1b
5	E21/2 (Miscelazione)	740/10	Nauta N1	8.000	8	24	Polveri totali	Vedi Tab.E1c
		740/11	Tramoggia di carico					
		740/12	Nauta N2					
		740/13	Tramoggia di carico					
		740/18	Nauta N5 - Enzimi					
		740/19	Tramoggia di carico Enzimi					
		---	Filtro a maniche					
		---	Tramoggia di carico					
		---	Mulino micronizzatore (2° piano)					
		---	Bilancia (3° piano)					
		---	Tanfix (3° piano)					
		---	Abbattitore ad umido (4° piano)					
		E7		Sfiato sistema di emergenza emissione E21/2 (lato Ovest)	//	//	//	
5	E21/3 (Miscelazione)	---	Mescolatore Tanfix (2° piano)	8.000	8	24	Polveri totali	Vedi Tab.E1c
		---	Tramoggia Tanfix (3° piano)					
		E9		Sfiato sistema di emergenza emissione E21/3 (lato Ovest)	//	//	//	
6	E22/1 (Centrale termica)	Bono M8	Caldaia per produzione vapore e per esigenze civili dello stabilimento (4,6 MW – gas naturale)	12.000		142,8	CO NOx	100 200
6	E22/2 (Centrale termica)	Mingazzini M9	Caldaia per produzione vapore e per esigenze civili dello stabilimento (6,97 MW – gas naturale)	8.800		153,1	CO NOx	100 200
6	E22/3 (Centrale termica)	Bono M10	Caldaia per riscaldamento olio diatermico (0,9 MW – gas naturale)	2.800		138	CO NOx	100 200

(continua)

Attività IPPC e NON IPPC	Emissione (Sigla camino)	PROVENIENZA		Portata Nm ³ /h	Durata (h/die)	Temperatura (°C)	Inquinanti	Valore Limite mg/Nm ³
		Sigla impianto correlato	Descrizione impianto correlato					
1, 2, 3	E24/1 (Sintesi)	Area 24	(*)		24	ambiente	COVNM	150 Vedi Tab.E1b
							SOX	50
							Cloro e composti inorganici (acido cloridrico)	5
							Formaldeide	5 DGR X/6030 del 19.12.2016
							Acido acrilico	150 Vedi Tab.E1b
							Polveri totali	Vedi Tab.E1c
							Monocloroacetat o di sodio	150 Vedi Tab.E1b
							Anidride maleica	20 Vedi Tab.E1b
							P,m,cresolo	20 Vedi Tab.E1b
							Acetato di vinile	150 Vedi Tab.E1b
							Naftalene	150 Vedi Tab.E1b
	Fenoli	20 Vedi Tab.E1b						
E7		Sfiato di emergenza da serbatoio di blow-down	//	//	//		Vedi Tab.E1b	
		Linea trattamento fanghi impianto di depurazione acque	//	//	//		Vedi successivo § E 1.5	

Tabella E1 – Emissioni significative in atmosfera provenienti da installazioni produttive e relative limitazioni

Provenienza	Area	Emissione (Sigla camino)	Sostanze utilizzate	Stato fisico	Classificazione	Valore Limite mg/Nm ³
Laboratorio CQ (Controllo Qualità) - PC	6	E7	Formaldeide al 24%	L	H350, H341, H301, H311, H331, H315, H317, H319, H335	DGR X/6030 del 19.12.2016
Laboratorio A&D (Application e development)	6	E9	Formaldeide al 24%	L	H350, H341, H301, H311, H331, H315, H317, H319, H335	
	6	E10	Formaldeide al 24%	L	H350, H341, H301, H311, H331, H315, H317, H319, H335	
Laboratorio Ecologia	6	E12	Dicromato di potassio	L	H290, H311, H331, H302, H334, H314, H340, H350, H360fd, H373, H410	Vedi Tab. E1d (A), (B), (C)

Tabella E1a – Emissioni significative in atmosfera provenienti da Laboratori

COV	Per COV si intende la misura del Carbonio Organico Totale (come somma dei COV non metanici e metanici) espresso come C e misurato con apparecchiatura FID tarata con propano.
COV etichettati H340, H350, H350i, H360D, H360F	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 in tali casi è fissato in 2 mg/Nm³ ed è riferito alla somma delle masse dei singoli COV.
COV etichettati H341, H351	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 100 g/h. Il valore limite in tali casi è fissato in 20 mg/Nm³ ed è riferito alla somma delle masse dei singoli COV.
E3 Area 12	Nessun limite alle emissioni in quanto trattasi di emissioni non correlate al normale esercizio dell'attività svolta ma a situazioni incidentali e/o di anomalie impiantistiche che devono essere affrontate e gestite mediante lo sviluppo di specifiche modalità operative e di gestione degli impianti nel loro complesso finalizzate a ridurre al minimo gli eventi incidentali e/o le anomalie di funzionamento; in tal senso il gestore deve costantemente tenere monitorati i punti critici provvedendo, se del caso, ad attuare e/o implementare il sistema procedurale che definisca gli interventi ritenuti necessari al fine di un efficace intervento di mitigazione. (per E6-E7-E9 vedasi in proposito anche successiva prescrizione 24).
E6-E7-E9 Area 21	
E7 Area 24	

Tabella E1b – Specifiche COV e sfati di emergenza

INQUINANTE	Limiti mg/Nm ³				
Polveri	Classe	Molto tossica	Tossica	Nociva	Inerte
	CMA	0,1	1	5	10

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 s.m.i. conseguenti all'evoluzione normativa in materia di etichettatura delle sostanze e dei preparati. Per l'impiego di sostanze classificate, come segue, molto tossiche, *deve essere previsto un sistema di contenimento in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti.*

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

Tabella E1c – Limiti polveri

LABORATORI

- (A) 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 s.m.i. conseguenti all'evoluzione normativa in materia di etichettatura delle sostanze e dei preparati.

Classificazione	Riferimenti per la classificazione	
Molto tossiche	Molto tossiche	D.Lgs. 52/97 e DLgs 285/98 e s.m.i. collegate
	Classe I	D.Lgs. 152/06 - Tab. A1 parte II dell'allegato I alla Parte V
	Classe I e II	D.Lgs. 152/06 - Tab A2 parte II dell'allegato I alla Parte V
	Classe I	D.Lgs. 152/06 - Tab B parte II dell'allegato I alla Parte V

- (B) La limitazione delle sostanze organiche volatili che segue è definita utilizzando il criterio introdotto per le sostanze classificate con la Direttiva 1999-13-CE, confermato con l'emanazione del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. Il limite per le sostanze classificate deve essere valutato come somma delle masse delle singole sostanze, utilizzando il metodo UNI EN 13649.

Il limite deve essere rispettato laddove si superi il flusso di massa indicato nella seguente tabella:

Classe di sostanze	Soglia	Limite
H341, H351	100 g/h	20 mg/Nm ³
H340, H350, H350i, H360D, H360F	10 g/h	2 mg/Nm ³

- (C) 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:
- a. tutte le attività che prevedono la manipolazione di sostanze classificate CMR e con indicazioni di pericolo H340, H350, H350i, H360D, H360F 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;
 - b. il gestore deve predisporre e comunque concordare con ARPA territorialmente competente:
 - una procedura di gestione dei processi relativi alla manipolazione e all'utilizzo di sostanze classificate come cancerogene, mutagene e/o tossiche per la riproduzione o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata e con indicazioni di pericolo H340, H350, H350i, H360D, H360F, finalizzata all'impatto in atmosfera ed alla sicurezza dei lavoratori;
 - una opportuna procedura di gestione degli eventi e dei malfunzionamenti così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, 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.

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

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

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

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

Tabella E1d – Limiti per Laboratori

Presso il sito sono altresì presenti le attività/installazioni già riportate e valutate al precedente punto **C.1a Emissioni in atmosfera - Tabella C3** - le cui emissioni, in relazione alle specifiche condizioni operative, sono da considerarsi scarsamente rilevanti dal punto di vista dell'inquinamento atmosferico.

1. Il gestore dovrà garantire il rispetto dei valori limite prescritti e l'assenza di molestie olfattive generate dalle emissioni residue derivanti dal complesso delle attività svolte.
2. Qualora i limiti prescritti non fossero garantiti il gestore dovrà provvedere all'installazione di idonei/ulteriori sistemi di contenimento, le cui caratteristiche dovranno rispondere ai requisiti minimi definiti dalla DGR 3552/12 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della DGR 13943/03 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle "Migliori tecnologie disponibili" per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità", dandone comunicazione nelle forme previste all'Autorità Competente. Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente unitamente alla competente struttura regionale. Il complesso delle modalità gestionali degli impianti di contenimento è riepilogato al successivo paragrafo **E.1.3e Impianti di contenimento**
3. In caso di disturbo olfattivo il gestore dovrà attuare quanto previsto dal successivo paragrafo **E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive**

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

4. 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.
5. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
6. 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.Lgs. 152/06 e s.m.i.
7. 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.
8. 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.

9. Il ciclo di campionamento deve:
- permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;
 - essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e dei successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.
10. 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.
11. 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
12. Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio. In caso di ulteriore diluizione dell'emissione le concentrazioni misurate devono essere corrette mediante le seguente formula:
- $$E = (E_M * P_M) / P$$
- dove:
- E_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.
13. 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.
14. 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.1.3 Prescrizioni impiantistiche

15. Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
16. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da idoneo sistema di aspirazione localizzato, inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro e disperse in atmosfera tramite camini per i quali dovranno essere opportunamente definite dimensione ed altezza al fine di evitare accumuli locali e consentire lo sviluppo delle valutazioni delle emissioni coerente con la norma UNI EN 16911 e tutte quelle necessarie a quantificare le emissioni residue derivanti dall'esercizio degli impianti.
17. I punti di prelievo devono essere adeguatamente raggiungibili e l'accesso deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
18. Non sono ammesse emissioni diffuse quando queste – sulla base delle migliori tecnologie disponibili – siano tecnicamente convogliabili; l'onere della dimostrazione della non convogliabilità tecnica è posta in capo al gestore dell'impianto, che 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.
19. 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.
20. 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.
21. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumi e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento del diametro di almeno 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione/campionamento devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. I fori di campionamento devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento ai criteri generali definiti dalla norma UNI EN 16911 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.
22. 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 Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre

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

23. 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 E 1.3e Impianti di contenimento**.

24. In relazione alla classificazione dell'azienda anche quale Attività a Rischio di Incidente Rilevante, a seguito di quanto evidenziato al precedente paragrafo **C.7 RISCHI DI INCIDENTE RILEVANTE** è necessario che il gestore provveda – **entro 180 gg o nel termine fissato dal CTR** qualora più restrittivo – a produrre opportuna relazione tecnica circa il dimensionamento dei dispositivi di sfogo del reattore R141-02, dello scrubber connesso e di ogni altro dispositivo di sfogo di emergenza a dimostrazione che il "sistema" sia in grado di supportare il flusso anche nelle condizioni di emergenza con particolare riferimento a:

- emissioni di picco attese, in termini di concentrazione delle sostanze tossiche, in condizioni di intervento dei sistemi di sfogo ai reattori;
- caratteristiche minime delle soluzioni di lavaggio degli scrubber che garantiscano l'abbattimento e contenimento delle emissioni di picco;
- condizioni minime di tempo di contatto e velocità di attraversamento del sistema per il verificarsi dell'azione di abbattimento e contenimento.

Considerato il ruolo svolto da tali presidi di abbattimento nella riduzione e contenimento delle conseguenze incidentali è indispensabile che il gestore dimensiona e gestisca tali impianti in modo tale da garantire in ogni momento l'efficienza dell'abbattimento per assorbire le emissioni di picco dovute all'evento incidentale.

25. Il gestore dovrà valutare e se del caso attuare ulteriori soluzioni mitigative al fine di ridurre ulteriormente la presenza di polveri derivanti dalla fase di confezionamento delle farine (Area 21 – Zona di confezionamento NAUTA N6). In tal senso il gestore **entro 180 giorni** dovrà produrre opportuna comunicazione descrittiva degli interventi che intende attuare, corredata di specifico cronoprogramma di attuazione.

E.1.3a Impianti termici/Produzione di energia – Controllo della combustione (SCC)

26. I singoli generatori con potenzialità:

- pari o superiore 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.

27. 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.1.3b Impianti di contenimento

28. Le caratteristiche dei presidi depurativi previsti o di cui si rendesse necessaria la modifica o l'installazione ex novo dovranno essere compatibili con le sostanze in uso e con i cicli di lavorazione. Tali sistemi dovranno altresì essere coerenti con i criteri definiti dalla DGR 3552/12 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della DGR 13943/03 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle «Migliori tecnologie disponibili» per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità.

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 DGRL 13943/03.

29. Gli impianti di abbattimento dovranno essere sempre attivati prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso.

30. 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.

31. 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.

32. In relazione all'impiego di sostanze classificate anche molto tossiche, l'eventuale impianto di abbattimento connesso alla specifica fase operativa deve essere in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti. (Rif. verifica SGS)

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

E.1.3c Criteri di manutenzione

34. 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.

35. 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.

36. 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

37. Qualora il gestore si veda costretto a:

- interrompere in modo parziale l'attività produttiva;
- utilizzare gli impianti a carico ridotto o in maniera discontinua;

e conseguentemente sospendere, anche parzialmente, l'effettuazione delle analisi periodiche previste dall'autorizzazione dovrà trasmettere tempestivamente opportuna comunicazione all'Autorità Competente, al Comune e a ARPA territorialmente competente.

E.1.5 Eventi incidentali / Molestie olfattive

38. 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.

39. Laddove comunque si evidenziassero 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

40. 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 Portata e Valori limite di emissione

1. La portata dello scarico industriale non deve superare il valore dichiarato dalla ditta pari a 800 m³/giorno; 80000 m³/anno.
2. La tabella che segue riporta l'indicazione dei punti significativi della rete di scarico acque reflue e meteoriche presenti nel sito

SIGLA SCARICO	Descrizione	Recapito (fognatura; acque superficiali; suolo)	LIMITI / REGOLAMENTAZIONE
S1	reflui misti industriali/domestici/meteoriche	Fognatura Comunale	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.L.gs 152/ Regolamentazione dell'Ente Gestore
S2	meteoriche di 2 pioggia (emergenza)*	Acque superficiali Torrente Seveso	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.L.gs 152
S3	raffreddamento e meteoriche di 2 pioggia (emergenza)*	Acque superficiali Torrente	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.L.gs 152

Tabella E1d – Limiti scarico acque reflue e meteoriche

(*) Si intende emergenza correlata ad un evento meteorico di portata eccezionale

Per quanto concerne lo scarico S3, si fa presente che lo scarico di acque meteoriche di seconda pioggia è previsto solamente in caso di emergenza (rottura di entrambe le pompe di rilancio, evento meteorico di intensità eccezionale...) e non in modo sistematico come previsto dal progetto di separazione delle acque meteoriche iniziale. Da quando è esistente, in tale punto scarico non si sono mai presentate le condizioni eccezionali precedentemente descritte.

3. Ai sensi del D.L.vo 152/06 art. 107 le acque reflue scaricate nella rete fognaria dovranno rispettare in ogni istante e costantemente i limiti stabiliti dall'Autorità competente indicati nell'art. 58 del "Regolamento del servizio idrico integrato" fatta eccezione per i parametri indicati nella tabella che segue che devono rispettare la corrispondente concentrazione massima ammissibile:

Parametro	Concentrazione massima ammissibile (mg/l)
COD	1.500 (millecinquecento)

Cloruri	4.000 (quattromila)
Azoto ammoniacale	90 (novanta)
Tensioattivi totali	10 (dieci)
rapporto (COD/BOD5) > 3,5	

Tabella E.2.1

4. La deroga allo scarico relativa alla prescrizione di cui sopra è da intendersi limitata al solo periodo di un anno dalla notifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale. L'Impresa dovrà pertanto, entro tale termine, adoperarsi al fine di adottare le necessarie cautele ed interventi tesi alla regolarizzazione nell'esercizio dello scarico, che dovrà avvenire successivamente a tale data nel rispetto di quanto previsto dall'art. 107, comma 1 del D.lgs. 152/06 s.m.i. L'Impresa è pertanto tenuta ad inoltrare all'Ufficio d'Ambito della Città Metropolitana di Milano - Azienda Speciale, ad Amiacque S.r.l. – Gruppo CAP Holding S.p.A. ed agli altri Enti interessati, **entro 6 mesi** dalla notifica del titolo autorizzatorio, un progetto finalizzato ad illustrare le soluzioni da adottarsi al fine del legittimo esercizio dello scarico in conformità ai valori limite, chiarendo quali sono i presidi depurativi che attualmente vengono utilizzati al fine di contenere le concentrazioni del succitato parametro dimostrando pertanto di aver già adottato le migliori tecniche disponibili.
5. 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.
6. Ai sensi del Regolamento del Servizio Idrico Integrato art. 58 comma 7 il titolare dello scarico, in relazione alla presenza di deroghe concesse dall'Autorità Competente, ha già sottoscritto specifico contratto nel quale vengono regolati, secondo i criteri stabiliti dal citato regolamento, gli aspetti normativi e tariffari connessi alla concessione della deroga, in assenza di specifico contratto sono ripristinati i valori limite allo scarico generali previsti dall'allegato VI del Regolamento del Servizio Idrico Integrato.
7. Fatto salvo il rispetto dei limiti di cui sopra, il titolare dello scarico deve segnalare tempestivamente all'Ufficio d'Ambito (ATO) e ad Amiacque s.r.l. ogni eventuale incidente, avaria od altro evento eccezionale, che possa modificare, qualitativamente o quantitativamente, le caratteristiche degli scarichi.
8. **SCARICHI:** Lo scarico dovrà essere esercitato nel rispetto del "Regolamento del servizio idrico integrato" che pertanto è da considerarsi parte integrante dell'autorizzazione nelle parti non in contrasto con quanto espressamente autorizzato.
9. **PRESIDI DEPURATIVI:** L'impianto di depurazione e tutti gli impianti di trattamento dei reflui e delle acque meteoriche dovranno essere mantenuti sempre in funzione ed in perfetta efficienza; qualsiasi avaria o disfunzione deve essere immediatamente comunicata ad Amiacque s.r.l e all'Ufficio d'Ambito (ATO).

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

STRUMENTI DI MISURA:

10. Tutti gli scarichi dovranno essere presidiati da idonei strumenti di misura, in alternativa potranno essere ritenuti idonei sistemi di misura delle acque di approvvigionamento, in tal caso lo scarico si intenderà di volume pari al volume di acqua approvvigionata. Comunque sia tutti i punti di approvvigionamento idrico dovranno essere dotati di idonei strumenti di misura dei volumi prelevati posti in posizione immediatamente a valle del punto di presa e prima di ogni possibile derivazione. Gli strumenti di misura di cui sopra devono essere mantenuti sempre funzionanti ed in perfetta efficienza, qualsiasi avaria, disfunzione o sostituzione degli stessi deve essere immediatamente comunicata ad Amiacque s.r.l. e all'Ufficio d'Ambito (ATO). Qualora gli strumenti di misura dovessero essere alimentati elettricamente, dovranno essere dotati di sistemi di registrazione della portata misurata e di conta ore di funzionamento collegato all'alimentazione elettrica dello strumento di misura posto in posizione immediatamente a monte dello stesso, tra la rete di alimentazione e lo strumento di misura.
11. entro 90 giorni dal ricevimento dell'autorizzazione, deve essere installato e attivato un sistema di controllo degli scarichi immessi nella pubblica fognatura composto da:
- idoneo strumento di misura e registrazione della portata;
 - idonei strumenti di misura e registrazione di pH e conducibilità elettrica;
 - idoneo campionatore automatico con le seguenti caratteristiche :
 - autosvuotante;
 - refrigerato;
 - funzionamento continuo programmabile;
 - prelievo proporzionale alla portata dello scarico;
 - sigillabile;
 - il condotto di prelievo deve essere di tipo rigido e inamovibile;
 - il sistema deve essere dotato di sistema di segnalazione di guasto e/o interruzione di funzionamento;
 - dove prevista la registrazione dei dati di cui sopra deve essere realizzata tramite supporto elettronico in formato *.txt e deve permettere l'esportazione dei dati registrati;
- Gli strumenti di misura e campionamento di cui sopra devono essere installati, secondo le indicazioni impartite direttamente da Amiacque s.r.l., in maniera tale da rendere impossibile il loro sezionamento o la loro manomissione.
- Le sonde e/o gli strumenti destinati alle misure di cui sopra ed il condotto di prelievo dei campioni devono essere collocati immediatamente a monte del punto di scarico nel recettore finale in un pozzetto sigillabile, gli strumenti che compongono il sistema di controllo così come il pozzetto di alloggiamento delle sonde e del condotto di prelievo potranno essere opportunamente sigillati dalle autorità di controllo di cui di cui all'art. 128 del D.L.vo 152/2006 e/o dall'ARPA, il titolare dello scarico non potrà rimuovere i sigilli se non previa autorizzazione;
12. 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.
13. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio

14. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo
15. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
16. Per gli scarichi contenenti sostanze pericolose, così come definiti dall'art. 108 comma 1 del D.Lgs. 152/2006, recapitanti in pubblica fognatura e/o in corpo idrico superficiale: il titolare degli stessi deve provvedere ad eseguire verifiche trimestrali utilizzando campionatori manuali.
17. CONTROLLI ED ACCESSI: Dovrà essere sempre garantito il libero accesso all'insediamento produttivo del personale di Amiacque s.r.l. incaricato dei controlli che potrà effettuare tutti gli accertamenti ed adempiere a tutte le competenze previsti dall'art. 129 del D.L.vo 152/06, nonché tutti gli accertamenti riguardanti lo smaltimento dei rifiuti anche prendendo visione o acquisendo copia della documentazione formale prevista da leggi e regolamenti.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

18. POZZETTI: La rete di fognatura interna alla ditta deve essere dotata di idonei pozzetti di campionamento dei reflui nei punti indicati nell'allegato 1 del "Regolamento del servizio idrico integrato". I pozzetti di campionamento dovranno avere le caratteristiche stabilite nell'allegato 3 del "Regolamento del servizio idrico integrato".
19. 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.
20. La ditta ai sensi dell'art 3 comma 1, lettera a p.to 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.
21. 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.
22. Secondo quanto disposto dall'art. 5 comma 2 del R.R. 4/06 le acque di prima pioggia e di lavaggio devono essere avviate ad apposite vasche di raccolta a perfetta tenuta, dimensionate in modo da trattenere complessivamente non meno di 50 m³ per ettaro della superficie scolante.
23. Ai sensi dell'art. 5 comma 3 del R.R. n.4/06, le vasche di prima pioggia devono essere dotate di un sistema di alimentazione che le escluda automaticamente a riempimento avvenuto.
24. Nel caso di recapito in corso d'acqua superficiale, ai sensi dell'art. 6 comma 2 del R.R. 4/06, durante le precipitazioni atmosferiche le acque di prima pioggia trattate non possono essere scaricate.
25. Il recapito in pubblica fognatura delle acque di prima pioggia, e seconda pioggia dovrà avvenire nel rispetto delle limitazioni di portata richieste dall'Ente Gestore/ATO.
26. In caso di sversamento di sostanza sui piazzali la ditta dovrà mettere in atto sistemi di pronto intervento al fine di garantire l'assorbimento della sostanza versata , la raccolta e l'intercettazione di eventuali reflui prima del loro convogliamento nella rete delle acque meteoriche.

27. GESTIONE ACQUE METEORICHE

Entro 6 mesi dal rilascio dell' autorizzazione il gestore dello scarico dovrà presentare all'Ufficio d'Ambito (ATO) e ad Amiacque s.r.l., per la necessaria approvazione, un progetto finalizzato ad eliminare le portate meteoriche eccedenti la prima pioggia recapitate nella rete fognaria pubblica individuando per le stesse un recapito alternativo nel rispetto della normativa vigente in materia di scarichi e fatti salvi gli eventuali divieti di cui al D.L.vo 152/06, art. 94 per le zone di rispetto delle acque sotterranee destinate al consumo umano, erogate a terzi mediante impianto di acquedotto che riveste carattere di pubblico interesse, il progetto dovrà inoltre individuare le misure atte a ridurre il più possibile l'estensione delle superfici scolanti, così come definite dall'art. 2 del R.R. 4/06. Qualora non ci fossero le condizioni per eliminare completamente dalla rete fognaria pubblica lo scarico delle acque meteoriche eccedenti la prima pioggia, il progetto di cui sopra dovrà adeguatamente motivare tale impossibilità e comunque individuare le possibili misure atte a ridurre le portate meteoriche recapitate nella rete fognaria pubblica; fatta salva la possibilità da parte dell'Autorità Competente di prescrivere altri interventi e/o tempi diversi da quelli proposti dalla ditta, i progetti presentati ai sensi dei precedenti articoli dovranno contenere un crono-programma per la realizzazione delle opere previste da valutare, quindi, secondo la complessità delle opere stesse.

In presenza di acque di seconda pioggia assoggettate alle disposizioni del R.R. 4/06 il progetto di cui ai punti precedenti deve relazione circa l'eventuale adozione degli interventi previste dalla D.G.R. 21/06/2006 n° 8/2772 allegato A, punto 3.

28. Ai sensi del comma 3 dell'art. 3 del R.R. n. 4/06 le acque di seconda pioggia decadenti dalle aree potenziali fonti di inquinamento devono essere convogliate in reti campionabili separatamente prima della confluenza con altri reflui. A tali acque si applicano i valori limite di cui all'art. 7 del R.R. n. 4/06.

E.2.4 Prescrizioni specifiche

29. Tutti i prodotti chimici impiegati nel trattamento dei reflui dovranno avere un contenuto di sostanze pericolose ex D.L.vo 152/06, parte terza, allegato 5, tabella 5, non superiore al rispettivo limite di scarico in corso d'acqua superficiale di cui alla tabella 3 del sopra citato allegato limiti diversi potranno essere adottati solo a seguito di approvazione dell'Autorità Competente e di AMIACQUE s.r.l.;

30. Contestualmente alla presentazione del progetto sopra richiesto (punto 28), entro **sei mesi** dal rilascio dell' autorizzazione, il gestore dello scarico dovrà presentare all'Ufficio d'Ambito (ATO) e ad Amiacque s.r.l., per la necessaria approvazione, un progetto finalizzato alla divisione di tutte le reti interne, così come descritto nell'art. 44 del "Regolamento del servizio idrico integrato" il quale prevede che le reti di fognatura interna agli insediamenti a qualsiasi uso destinati debbano essere del tipo separato e cioè con condotti distinti che raccolgano separatamente le acque reflue domestiche, le acque meteoriche di dilavamento e le acque reflue industriali in cui siano presenti pozzetti di campionamento così come descritto nell'art.47 del succitato regolamento.

E.2.5 Criteri di manutenzione

31. 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.
32. 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.2.6 Prescrizioni generali

33. 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.
34. 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.).
35. 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.
36. 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).
37. lo stoccaggio all'aperto delle sostanze, materie prime e/o prodotti finiti, in forma disgregata, polverosa e/o idrosolubile deve avvenire unicamente in aree dotate di sistemi atti a ad evitarne la dispersione e provviste di un sistema di raccolta delle acque di dilavamento nel rispetto delle disposizioni di cui al R.R. n. 4/06.

E.3 RUMORE

E.3.1 Valori limite

1. La Ditta deve rispettare i valori limite di emissione, immissione e differenziali previsti dalla zonizzazione acustica del Comune di Paderno Dugnano, secondo quanto stabilito dalla Legge 447/95 e dal DPCM del 14 novembre 1997.

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

E.3.3 Prescrizioni generali.

4. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione all'Autorità competente prescritta al successivo punto I, par. E.6, 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 da concordare con il Comune ed ARPA, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali. Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale. Nel caso in cui sia rilevato, durante la predisposizione dei documenti di previsione acustico di impatto acustico, il superamento dei limiti di zona e si prescriva alla Ditta di presentare il Piano di Risanamento acustico, occorre ribadire la necessità di redigere il piano in conformità con quanto previsto dalla D.G.R N. 6906/01.

E.4 SUOLO (E ACQUE SOTTERRANEE)

1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
2. Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
3. I serbatoi e fusti contenenti sostanze pericolose devono essere collocati in bacini di contenimento di adeguata volumetria.
4. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
5. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.

6. La Ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
7. 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.
8. In merito ai serbatoi fuori terra presenti presso il sito la Ditta entro **1 anno** dovrà provvedere all'installazione di segnalatori di livello e relativi allarmi ottici/acustici.
9. L'installazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti deve essere conforme a quanto disposto dai provvedimenti attuativi relativi alla legge regionale n. 24 del 05/10/04 (D.G.R. 20635 dell'11/02/05).
10. 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).
11. 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;
12. 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.
13. L'azienda **deve procedere la modalità operativa relativa alla gestione delle acque meteoriche** sia relativa alle zone di carico/scarico parco serbatoi sia acque meteoriche dei bacini di contenimento serbatoi predisponendo appositi registri da tenere a disposizione degli Enti di controllo.
14. L'azienda è tenuta ad identificare e predisporre un sistema di tracciabilità per tutti quei prodotti stoccati che non sono né materie prime, né prodotti vendibili, né rifiuti in modo da consentire una corretta identificazione della natura e del destino degli stessi agli organi di controllo.

E.4.1 Serbatoi

I serbatoi devono possedere le seguenti caratteristiche:

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

	Categoria A	Categoria B	Categoria C COV appartenenti alla tabella A1 della parte II dell'allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006
Tipo di serbatoio	Fino a 20 m ³ fuori terra	> 20 m ³ fuori terra	Fuori terra
Tipo di carico	Circuito chiuso	Circuito chiuso	Circuito chiuso
Tensione di vapore ≥ 133,33 hPa	X	X	
R45			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 (Φ)	Bacino di contenimento (Φ)	Bacino di contenimento (Φ)
		Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento	Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento

Tabella E1e – Caratteristiche serbatoi di stoccaggio SOV o COV

Nota:

(Φ) il bacino di contenimento non è previsto anche per quei serbatoi dotati di doppia camicia esterna

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

Sostanza	Frase rischio	Capacità (m3)	Norme di buona tecnica
Acidi inorganici	T - T+ - X	≥10	Carico circuito chiuso Valvola di respirazione per la regolazione dello scarico della sovrappressione Bacino di contenimento da prevedersi anche per i serbatoi a doppia camicia esterna senza collegamenti con la fognatura o altro impianto Collettamento e trattamento sfiati

Tabella E1f – Caratteristiche serbatoi di stoccaggio SIV o CIV

E.5 RIFIUTI

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

1. 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

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

E.5.3 Prescrizioni generali

6. Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
7. 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.
8. Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero.
9. Provvedere ad elaborare politica ambientale volta:
 - alla **riduzione dei rifiuti prodotti**,
 - al loro **riutilizzo e al recupero presso terzi** (invece che allo smaltimento);
 - alla **raccolta differenziata di rifiuti** quali carta, vetro, plastica etc, che, entro **3 mesi**, andranno classificati con i relativi e specifici codici CER e gestiti in accordo con la Normativa in materia di rifiuti speciali;

10. Tenere a disposizione degli Enti di controllo **annualmente** dati concreti relativi alle scelte intraprese.
11. L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
12. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
13. Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
14. Il produttore è obbligato alla tenuta dei registri di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..
15. Il produttore di rifiuti è obbligato alla comunicazione annuale (MUD) di cui all'art. 189 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. alla Camera di Commercio della Provincia competente per territorio.
16. I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi; devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.
17. I fanghi derivanti dalle vasche di processo non devono essere stoccati e smaltiti assieme ai fanghi derivanti dal trattamento delle acque reflue.
18. Per i rifiuti ai quali vengano assegnati codici a specchio "non pericolosi" la non pericolosità deve essere comprovata da specifica analisi (v. **tab. 9 par. F.3.7**).
19. I fanghi di risulta dovranno essere stoccati in contenitori impermeabili e chiusi, in aree cementate e debitamente coperte in modo da evitare il dilavamento da parte delle acque meteoriche.
20. La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.
21. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
 - evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
 - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
 - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
 - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
 - rispettare le norme igienico - sanitarie;
 - garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.
22. I rifiuti in uscita dall'insediamento produttivo devono essere conferiti a soggetti autorizzati a svolgere operazioni di recupero o smaltimento.

23. Durante il trasporto, i rifiuti devono essere accompagnati dal formulario di identificazione di cui all'art. 193 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.; una copia del formulario deve essere conservata presso il detentore per cinque anni.
24. La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 o ad uno dei consorzi da costituirsi ai sensi dell'art. 236 del D.Lgs. 152/06 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, gli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.
25. 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 al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.
26. 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.6 ULTERIORI PRESCRIZIONI

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del decreto stesso;
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad A.R.P.A. competente per territorio eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti;
3. Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 5, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del già citato articolo, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto;
4. Ferma restando la specifica competenza di A.T.S. in materia di tutela della salute dei lavoratori, la presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi manufatto contenente amianto in matrice compatta o friabile **obbliga** il gestore all'effettuazione della valutazione dello stato di conservazione dei manufatti stessi, all'attuazione di un programma di controllo nel tempo e a specifiche procedure per la custodia e manutenzione, così come previsto dal DM 6.09.1994, emanato in applicazione degli artt. 6 e 12 della L. 257/1992.
5. Per le sole coperture in cemento-amianto, dovrà essere effettuata la caratterizzazione delle stesse al fine della valutazione dello stato di conservazione mediante il calcolo dell'indice di degrado (ID) ex DDG 18.11.08 n. 13237. Qualora dal calcolo dell'ID si rendesse necessaria l'esecuzione di interventi di bonifica, dovrà essere privilegiata la rimozione. I lavori di demolizione o di rimozione dei materiali

contenenti amianto devono essere attuati nel rispetto delle specifiche norme di settore (D.Lgs. 81/2008 - Titolo IX – Capo III);

6. I prodotti/materie combustibili, comburenti e ossidanti, devono essere depositati e gestiti in maniera da evitare eventi incidentali;
7. 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.
8. 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

1. Il monitoraggio e il controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano descritto al successivo paragrafo F. PIANO DI MONITORAGGIO. Tale Piano verrà adottato dal Gestore a partire dalla data di rilascio del decreto di Autorizzazione.
2. Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e inseriti nei sistemi informativi predisposti (AIDA/AGORA') entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione (Rif. Decreto Regionale n. 14236/08 e s.m.i.).
3. 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.
4. 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.

E.8 PREVENZIONE INCIDENTI

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

E.9 GESTIONE DELLE EMERGENZE

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

E.10 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art.6, comma 16, lettera f) del D.Lgs. n.152/06 e s.m.i..

La ditta dovrà a tal fine inoltrare, all'Autorità Competente, ad ARPA ed al Comune, non meno di **6 mesi** prima della comunicazione di cessazione dell'attività, un Piano di Indagine Ambientale dell'area a servizio dell'insediamento all'interno del quale dovranno essere codificati tutti i centri di potenziale pericolo per l'inquinamento del suolo, sottosuolo e delle acque superficiali e/o sotterranee quali, ad esempio, impianti ed attrezzature, depuratori a presidio delle varie emissioni, aree di deposito o trattamento rifiuti, serbatoi interrati o fuori terra di combustibili o altre sostanze pericolose e relative tubazioni di trasporto, ecc., documentando i relativi interventi programmati per la loro messa in sicurezza e successivo eventuale smantellamento Tale piano dovrà:

- identificare ed illustrare i potenziali impatti associati all'attività di chiusura;
- programmare e temporizzare le attività di chiusura dell'impianto comprendendo lo smantellamento delle parti impiantistiche, del recupero di materiali o sostanze stoccate ancora eventualmente presenti e delle parti infrastrutturali dell'insediamento;
- identificare eventuali parti dell'impianto che rimarranno in situ dopo la chiusura/smantellamento motivandone la presenza e l'eventuale durata successiva, nonché le procedure da adottare per la gestione delle parti rimaste;
- verificare ed indicare la conformità alle norme vigenti all'atto di predisposizione del piano di dismissione/smantellamento dell'impianto;
- indicare gli interventi in caso si presentino condizioni di emergenza durante la fase di smantellamento.

Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla-osta dell'Autorità Competente, sentita ARPA in qualità di Autorità di controllo, fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia. Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'impianto devono essere effettuati secondo quanto previsto dal progetto approvato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente.

Il titolare della presente autorizzazione dovrà, ai suddetti fini, eseguire idonea investigazione delle matrici ambientali tesa a verificare il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente in materia di siti inquinati e comunque di tutela dell'ambiente. All'Autorità Competente per il controllo è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale

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

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

MATRICE	
ARIA	<p>Il gestore dovrà attuare ulteriori soluzioni mitigative al fine di ridurre ulteriormente la presenza di polveri derivanti dalla fase di confezionamento delle farine (Area 21 – Zona di confezionamento NAUTA N6) che è già stata affrontata mediante la riduzione del tempo di permanenza in sospensione della polvere aumentando il grado di umidità mediante aggiunta, all'interno del reattore, di oli sintetici antipolvere che hanno il duplice scopo di appesantire la polveri e ridurre il rischio di creare una atmosfera esplosiva. Entro 180 giorni il gestore dovrà comunicare quanto intende porre in essere.</p>
ACQUA	<p><u>La deroga allo scarico è da intendersi limitata al solo periodo di un anno dalla notifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.</u> L'Impresa dovrà pertanto, entro tale termine, adoperarsi al fine di adottare le necessarie cautele ed interventi tesi alla regolarizzazione nell'esercizio dello scarico, che dovrà avvenire successivamente a tale data nel rispetto di quanto previsto dall'art. 107, comma 1 del D.lgs. 152/06 s.m.i. L'Impresa è pertanto tenuta ad inoltrare all'Ufficio d'Ambito della Città Metropolitana di Milano - Azienda Speciale, ad Amiacque S.r.l. – Gruppo CAP Holding S.p.A. ed agli altri Enti interessati, entro 6 mesi dalla notifica del titolo autorizzatorio, <u>un progetto finalizzato ad illustrare le soluzioni da adottarsi al fine del legittimo esercizio dello scarico in conformità ai valori limite, chiarendo quali sono i presidi depurativi che attualmente vengono utilizzati al fine di contenere le concentrazioni del succitato parametro dimostrando pertanto di aver già adottato le migliori tecniche disponibili</u></p>
ACQUA	<p>Entro 6 mesi dal rilascio dell' autorizzazione il gestore dello scarico dovrà presentare all'Ufficio d'Ambito (ATO) e ad Amiacque s.r.l., per la necessaria approvazione, <u>un progetto finalizzato ad eliminare le portate meteoriche eccedenti la prima pioggia recapitate nella rete fognaria pubblica individuando per le stesse un recapito alternativo nel rispetto della normativa vigente in materia di scarichi e fatti salvi gli eventuali divieti di cui al D.L.vo 152/06, art. 94 per le zone di rispetto delle acque sotterranee destinate al consumo umano, erogate a terzi mediante impianto di acquedotto che riveste carattere di pubblico interesse, il progetto dovrà inoltre individuare le misure atte a ridurre il più possibile l'estensione delle superfici scolanti, così come definite dall'art. 2 del R.R. 4/06. Qualora non ci fossero le condizioni per eliminare completamente dalla rete fognaria pubblica lo scarico delle acque meteoriche eccedenti la prima pioggia, il progetto di cui sopra dovrà adeguatamente motivare tale impossibilità e comunque individuare le possibili misure atte a ridurre le portate meteoriche recapitate nella rete fognaria pubblica; fatta salva la possibilità da parte dell'Autorità Competente di prescrivere altri interventi e/o tempi diversi da quelli proposti dalla ditta, i progetti presentati ai sensi dei precedenti articoli dovranno contenere un crono-programma per la realizzazione delle opere previste da valutare, quindi, secondo la complessità delle opere stesse</u></p>

ACQUA	Contestualmente alla presentazione del progetto richiesto al punto 28, entro sei mesi dal rilascio dell' autorizzazione, <u>il gestore dello scarico dovrà presentare all'Ufficio d'Ambito (ATO) e ad Amiacque s.r.l., per la necessaria approvazione, un progetto finalizzato alla divisione di tutte le reti interne,</u> così come descritto nell'art. 44 del "Regolamento del servizio idrico integrato" il quale prevede che le reti di fognatura interna agli insediamenti a qualsiasi uso destinati debbano essere del tipo separato e cioè con condotti distinti che raccolgano separatamente le acque reflue domestiche, le acque meteoriche di dilavamento e le acque reflue industriali in cui siano presenti pozzetti di campionamento così come descritto nell'art.47 del succitato regolamento.
SUOLO	In merito ai serbatoi fuori terra presenti presso il sito la Ditta entro 1 anno dovrà provvedere all'installazione di segnalatori di livello e relativi allarmi ottici/acustici.
SUOLO	Effettuare entro 3 mesi dalla emissione dell'atto 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.
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.

F. MONITORAGGIO

F.1 FINALITÀ DEL MONITORAGGIO

La tabella seguente specifica le finalità del monitoraggio e dei controlli attualmente effettuati.

OBIETTIVI DEL MONITORAGGIO E DEI CONTROLLI	Monitoraggi e controlli attuali
Valutazione di conformità all'AIA	X
Aria	X
Acqua	X
Suolo	X
Rifiuti	X
Rumore	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti	X
Gestione emergenze (RIR)	X

Tabella. F1 – Finalità del monitoraggio

F.2 CHI EFFETTUA IL SELF-MONITORING

Il monitoraggio, nell'ambito dell'auto-controllo, è effettuato da:

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

Tabella F2 – Autocontrollo

F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

F.3.1 Impiego di Sostanze

Non sono previsti interventi che comportino la riduzione/sostituzione di sostanze impiegate nel ciclo produttivo, a favore di sostanze meno pericolose.

F.3.2 Risorsa idrica

La Tabella F3 individua il monitoraggio dei consumi idrici che l'Azienda attua per l'ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /anno)	% ricircolo
Pozzo	X	Processo	mensile	X	X	-	-
Acquedotto	X	Servizi	mensile	X	-	-	-

Tabella F3 – Risorsa idrica

F.3.3 Risorsa energetica

Le Tabelle F4 e F5 riassumono gli interventi di monitoraggio che l'Azienda attua ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

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

Tabella F4 – Combustibili

PRODOTTO	Consumo termico (KWh/t di prodotto)	Consumo energetico (KWh/t di prodotto)	Consumo totale (KWh/t di prodotto)
<i>Tutte le attività IPPC e non</i>	X	X	X

Tabella F5 – Consumo energetico specifico

F.3.4 Aria

La tabella che segue individua per ciascun punto di emissione i parametri da monitorare, la frequenza del monitoraggio ed i metodi da utilizzare.

PARAMETRO	Emissione	MODALITÀ DI CONTROLLO		METODI ^{(1) (2)}
		Continuo	Discontinuo	
Criteri generali per la scelta dei punti di misura	Tutte		Annuale	UNI EN ISO 16911:2013
Velocità e portata	Tutte		Annuale	UNI EN ISO 16911-1:2013
COVNM	E12/1 – E12/2 – E12/8 - E21/1 – E24/1		Annuale	UNI EN 12619: 2013
Polveri totali	E12/1– E12/8 – E 14/1 – E21/1 – E21/2 – E21/3 – E24/1		Annuale	UNI EN 13284-1:2003
Cloro e composti inorganici (Acido Cloridrico)	E12/8 – E24/1		Annuale	UNI EN 1911: 2010 DM 25/08/2000 All. II
Ammoniaca	E12/2		Annuale	UNICHIM 632:1984 DEL M.U.122
SOx	E12/1 – E24/1		Annuale	MINISTERO DELL'AMBIENTE D. M. 25 agosto 2000 all I
CO	E22/1 – E22/2 – E22/3		Annuale	UNI EN 15058:2017
NOx	E22/1 – E22/2 – E22/3		Annuale	UNI 10878:2000 Ministero dell'ambiente D.M. 25/08/2000 all.I
Formaldeide	E24/1		Annuale	NIOSH 2016
Acido acetico	E12/2		Annuale	NIOSH 1603:1994
Acido acrilico	E24/1		Annuale	OSHA n° 28:1981 mod.
Monocloroacetato di sodio	E24/1		Annuale	Vedi nota (1) (2) Previa comunicazione e accettazione del Laboratorio Arpa
Anidride maleica	E24/1		Annuale	OSHA n. 3512:1994
P,m,cresolo	E24/1		Annuale	OSHA 32:1981 mod.
Acetato di vinile	E24/1		Annuale	Vedi nota (1) (2) Previa comunicazione e accettazione del Laboratorio Arpa
Naftalene	E24/1		Annuale	Vedi nota (1) (2) Previa comunicazione e accettazione del Laboratorio Arpa

Fenolo	E24/1		Annuale	OSHA n. 32:1981 mod
Odori	Complesso delle attività		In caso di molestie olfattive	Olfattometria dinamica UNI EN 13725:2004

Tabella F6 – Inquinanti da monitorare

- (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) I metodi indicati e la loro gerarchia devono rispettare i criteri fissati dal D. Lgs 152/06 e s.m.i. dall'art. 271 comma 17 del Titolo I della parte Quinta; l'ordine di priorità è il seguente:
- ~ Norme tecniche CEN
 - ~ Norme tecniche nazionali (UNI, UNICHIM)
 - ~ Norme tecniche ISO
 - ~ Norme internazionali (EPA, NIOSH, ecc....)

Possono essere utilizzate metodiche non di riferimento o non espressamente indicate purché rispondenti alla Norma CEN/TS 14793:2005 "Procedimento di validazione interlaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento" e accettate da ARPA Lombardia.

F.3.5 Acqua

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

PARAMETRI	S1	S3	MODALITÀ DI CONTROLLO		METODI (*)
			Continuo	Discontinuo	
Volume acqua (m ³ /anno)	X	X	X		
Temperatura		X	X		
Solidi sospesi totali	X			semestrale	APAT IRSA-CNR 2090 B, Manuali e Guide 29/2003
COD	X			semestrale	APAT IRSA-CNR 5130 Manuali e Guide 29/2003
Solfuri	X			semestrale	APAT IRSA-CNR 4160, Manuali e Guide 29/2003
Solfiti	X			semestrale	APAT IRSA-CNR 4150 B, Manuali e Guide 29/2003
Solfati	X			semestrale	APAT IRSA-CNR 4020, Manuali e Guide 29/2003
Cloruri	X			semestrale	APAT IRSA-CNR 4020, Manuali e Guide 29/2003
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	X			semestrale	APAT IRSA-CNR 4030, Manuali e Guide 29/2003
Azoto nitroso (come N)	X			semestrale	APAT IRSA-CNR 4050, Manuali e Guide 29/2003
Azoto nitrico (come N)	X			semestrale	APAT IRSA-CNR 4020, Manuali e Guide 29/2003
Idrocarburi totali	X			quindicinale	APAT IRSA-CNR 5160 B2, Manuali e Guide 29/2003
Tensioattivi totali	X			semestrale	Calcolo per sommatoria
Tensioattivi anionici	X			semestrale	APAT IRSA-CNR 5170, Manuali e Guide 29/2003
Tensioattivi cationici	X			semestrale	DIN 38409-20:1989
Tensioattivi non ionici	X			semestrale	UNI 10511-1:1996

Tabella F7 – Inquinanti monitorati

(*) Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati il metodo prescelto deve essere in accordo con la UNI 17025

L'azienda dichiara che sono inoltre stati individuati ulteriori parametri contenuti nella Tabella 5 del D.Lgs. 152/2006 che pur non essendo caratteristici degli scarichi o delle sostanze in uso nello stabilimento, ha deciso di tenere monitorati. Tali parametri sono riepilogati nella tabella F7a di cui sotto:

PARAMETRI	S1	S3	MODALITÀ DI CONTROLLO		METODI (*)
			Continuo	Discontinuo	
Tab. 5 – Cromo Totale	X			trimestrale	APAT IRSA-CNR 3010B, Manuali e Guide 29/2003 + APAT IRSA-CNR 3150 B1, Manuali e Guide 29/2003
Tab. 5 – Cromo VI	X			trimestrale	APAT IRSA-CNR 3150B2, Manuali e Guide 29/2003
Tab. 5 – Mercurio	X			trimestrale	APAT IRSA-CNR 3010A, Manuali e Guide 29/2003 + APAT IRSA-CNR 3200A1, Manuali e Guide 29/2003
Tab. 5 – Nichel	X			trimestrale	APAT IRSA-CNR 3010B, Manuali e Guide 29/2003 + APAT IRSA-CNR 3220B, Manuali e Guide 29/2003
Tab. 5 – Piombo	X			trimestrale	APAT IRSA-CNR 3010B, Manuali e Guide 29/2003 + APAT IRSA-CNR 3230B, Manuali e Guide 29/2003
Tab. 5 – Rame	X			trimestrale	APAT IRSA-CNR 3010B, Manuali e Guide 29/2003 + APAT IRSA-CNR 3250B, Manuali e Guide 29/2003
Tab. 5 – Zinco	X			trimestrale	APAT IRSA-CNR 3010B, Manuali e Guide 29/2003 + APAT IRSA-CNR 3320A, Manuali e Guide 29/2003
Tab. 5 – Fenoli	X			trimestrale	APAT IRSA-CNR 5070 B Manuali e Guide 29/2003
Tab. 5 – Solventi organici aromatici	X			trimestrale	APAT IRSA-CNR 5140 Manuali e Guide 29/2003 EPA 5030C:2003 + EPA 8260C:2006
Tab. 5 – Solventi clorurati	X			trimestrale	APAT IRSA-CNR 5150 Manuali e Guide 29/2003 EPA 5030C:2003 + EPA 8260C:2006
Tab. 5 – Solventi azotati	X			trimestrale	EPA 5030C:2003 + EPA 8260C:2006

Tabella F7a – Inquinanti monitorati

(*) Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati il metodo prescelto deve essere in accordo con la UNI 17025

F.3.6 Rumore

La Tabella F8 riporta le informazioni che l'Azienda individua, in riferimento alle indagini fonometriche che effettua:

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

Tabella F8 – Verifica d'impatto acustico

F.3.7 Rifiuti

La Tabella F9 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			Verifica analitica della non pericolosità	Annuale	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	

Tabella F9 – 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 F10 e F11 specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

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

Tabella F10 – Controlli sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza
X	X	X

Tabella F11 – 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):

Strutture	Tipo di intervento	Frequenza
Serbatoi a pressione	Controllo tenuta	Giornaliero
	Controllo generale	Annuale
Serbatoi interrati	Controllo tenuta	Quinquennale
Bacini di contenimento	Controllo tenuta	Annuale

Tabella F12 – Controlli sulle aree di stoccaggio

Controllo visivo durante manutenzione e/pulizia programmata con cadenza annuale.