



Area Ambiente e Tutela del Territorio  
Settore Risorse idriche e attività estrattive

### **Autorizzazione Dirigenziale**

Raccolta Generale n° 2402 del 17/03/2021

Fasc. n 9.9/2015/255

**Oggetto:** CIESD S.R.L.- Rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale - Installazione IPPC sita in Pregnana Milanese (MI) - via Brughiera, 42/44 per l'attività di cui al punto 6.7 dell'Allegato VIII alla parte Seconda del D.Lgs. 152/2006.

IL DIRETTORE DEL SETTORE RISORSE IDRICHE E ATTIVITA' ESTRATTIVE

#### **Visti:**

- la L. 7 aprile 2014 n. 56 "Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province, sulle unioni e fusioni di comuni", in particolare l'art. 1 c. 16;
- il decreto legislativo 18 agosto 2000, n. 267 recante il Testo Unico delle leggi sull'ordinamento degli Enti Locali con particolare riferimento agli artt. 19 e 107, comma 3;
- il D.Lgs. 30 giugno 2003, n. 196 s.m.i. "Codice di protezione dei dati personali", così come modificato dal D.Lgs. 10 agosto 2018 n.101 "Disposizioni per l'adeguamento della normativa nazionale alle disposizioni del Regolamento (UE) 2016/679 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 27 aprile 2016 relativo alla protezione delle persone fisiche con riguardo al trattamento dei dati personali nonché alla libera circolazione di tali dati e che abroga la Direttiva 95/46/CE";
- gli artt. 49 e 51 dello statuto della Città Metropolitana di Milano in materia di attribuzioni di competenza dei dirigenti;
- gli artt. 38 e 39 del vigente Testo Unificato del Regolamento sull'ordinamento degli Uffici e dei Servizi;
- il vigente Regolamento sui procedimenti amministrativi e sul diritto di accesso ai documenti amministrativi;
- il comma 5 dell'art. 11 del vigente "Regolamento sul sistema dei controlli interni";
- la Direttiva n. 4/2013 del 18/06/2013 "Controllo successivo di regolarità amministrativa sugli atti dirigenziali. Articolazione procedimentale e prime istruzioni per corretto utilizzo check list";
- la Direttiva n. 4/2015 del 21/05/2015 "Linee Operative per l'attività provvedimentale".

#### **Richiamati:**

- il decreto del sindaco metropolitano R.G. n. 161/2018 del 05/07/2018 avente ad oggetto "Modifica alla macrostruttura della Città metropolitana di Milano" e successive variazioni;
- il decreto del sindaco metropolitano R.G. n. 174/2018 del 18/07/2018 avente ad oggetto "Conferimento di incarichi dirigenziali";
- il decreto del sindaco metropolitano R.G. n. 10/2020 del 21/01/2020 avente ad oggetto "Approvazione del Piano Triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza per la Città metropolitana di Milano 2020-2022 (PTPCT 2020-2022);
- il decreto del sindaco metropolitano Rep. gen. n. 60/2020 del 04/05/2020 avente ad oggetto "Approvazione del Piano Esecutivo di gestione (PEG) 2020-2022" che prevede l'obiettivo 17742 riferito al Programma PG0902, alla Missione 9 e al CdR ST022;
- la delibera del Consiglio metropolitano R.G. n. 6/2021 avente ad oggetto "Adozione e contestuale approvazione del Documento Unico di programmazione (Dup) per il triennio 2021-2023 ai sensi dell'art. 170 d.lgs. 267/2000";
- la delibera del Consiglio metropolitano R.G. n. 8/2021 avente ad oggetto "Adozione e contestuale approvazione del Bilancio di previsione 2021-2023 e relativi allegati";

**Richiamata** la legge 6 novembre 2012, n. 190 "Disposizioni per la prevenzione e la repressione della corruzione e dell'illegalità nella pubblica amministrazione" e dato atto che sono stati assolti i relativi adempimenti così come recepiti nel Piano Triennale della prevenzione e della corruzione e trasparenza 2020-2022 (PTPCT 2020-2022) per la Città metropolitana di Milano e che sono state osservate le direttive impartite al riguardo;

**Dato atto** che il responsabile del procedimento ai sensi dell'art. 5 della L. 241/1990 è la dott.ssa Irene Denaro;

**Attestata** l'osservanza dei doveri di astensione in conformità a quanto previsto dagli artt. 5 e 6 del vigente Codice di comportamento della Città metropolitana di Milano;

**Dato atto** che il presente provvedimento:

- con riferimento all'Area funzionale di appartenenza, è classificato dall'art. 5 del PTPCT 2020-2022 a rischio alto;
- non ha riflessi finanziari di spesa;
- non rientra tra quelli previsti e sottoposti agli adempimenti previsti dalle Direttive nn. 1 e 2/ANTICORR/2013 del Segretario Generale;

**Visti:**

- il decreto legislativo 3 aprile 2006 n. 152 e s.m.i. "Norme in materia ambientale" 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 12 dicembre 2003 n. 26 e sm.i. "Disciplina dei servizi locali di interesse economico generale. Norme in materia di rifiuti, di energia, di utilizzo del sottosuolo e di risorse idriche";
- la legge regionale 11 dicembre 2006 n. 24 e s.m.i "Norme per la prevenzione e riduzione delle emissioni in atmosfera a tutela della salute e dell'ambiente";

**Richiamati:**

- la deliberazione della Giunta della Regione Lombardia n. 7492 del 20/06/2008 "Prime direttive per l'esercizio uniforme e coordinato delle funzioni trasferite alle Province in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale (art. 8 comma 2, l.r. n. 24/2006)";
- la deliberazione della Giunta della Regione Lombardia n. 8831 del 30/12/2008 "Determinazioni in merito all'esercizio uniforme e coordinato delle funzioni trasferite alle Province in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale (art. 8 comma 2, l.r. n. 24/2006)";
- il decreto della Regione Lombardia n. 14236 del 03/12/2008 "Modalità per la comunicazione dei dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti dall'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciati ai sensi del d.lgs. 18 febbraio 2005, n.59";
- la d.g.r. Regione Lombardia n. 2970 del 20/02/2012 "Determinazioni in merito alle procedure e modalità di rinnovo e ai criteri per la caratterizzazione delle modifiche per l'esercizio uniforme e coordinato dell'Autorizzazione Integrata ambientale (art. 8 comma 2, l.r. n. 24/2006)";
- la d.g.r. Regione Lombardia n. 4626 del 28/12/2012 "Determinazioni delle tariffe da applicare alle istruttorie e ai controlli in materia di Autorizzazione integrata ambientale, ai sensi dell'art. 9 c.4 del DM 24 aprile 2008";
- il decreto 15 aprile 2019, n. 95 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare "Regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'art. 5, comma 1, lettera v-bis) del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152";

**Dato atto che:**

- in data 31/08/2020 (prot. C.M. di Mi n. 149224 del 31/08/2020) la Società CIESD S.R.L. ha presentato istanza per il rilascio dell' Autorizzazione Integrata Ambientale per nuova installazione in Pregnana Milanese (MI) - via Brughiera, 42/44 per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.7 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006, integrata in data 05/10/2020 (prot. C.M. di Mi n. 168494 del 05/10/2020);
- con nota del 21/10/2020 (prot. C.M. di Mi n. 179563 del 21/10/2020), è stato avviato il procedimento con contestuale convocazione della conferenza di servizi semplificata ed in modalità asincrona (ex art. 14 bis L.241/90 e smi), richiesta documentazione integrativa alla Società e richiesta pareri agli Enti coinvolti;

**Visti e Richiamati:**

- la nota prot. C.M. di Mi n. 200003 del 24/11/2020 con la quale la Società CIESD S.R.L. ha prodotto la documentazione integrativa richiesta;
- il parere di competenza trasmesso dall'Ufficio d'Ambito della Città metropolitana di Milano (prot. C.M. di Mi n. 211366 del 15/12/2020);
- il parere di competenza trasmesso dal Comune di Sedriano (MI) (prot. C.M. di Mi n. 213732 del 17/12/2020);
- il parere di competenza trasmesso da ATS Milano Città metropolitana (prot. C.M. di Mi n. 212924 del 17/12/2020);
- il parere di competenza trasmesso dal Comune di Bareggio (MI) (prot. C.M. di Mi n. 214487 del 18/12/2020);
- il parere di competenza in merito al Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) trasmesso da ARPA Lombardia (prot. C.M. di Mi n. 218410 del 24/12/2020);

**Richiamata** altresì la nota prot. C.M. di MI n. 44929 del 16/03/2021 con la quale la Società CIESD S.R.L. ha prodotto ulteriore documentazione;

**Richiamate:**

- la legge 11 settembre 2020, n. 120 "Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 16 luglio 2020, n. 76, recante misure urgenti per la semplificazione e l'innovazione digitale;
- la legge regionale 30 settembre 2020 n. 20 "Ulteriori misure di semplificazioni e riduzione degli oneri amministrativi per la ripresa socio-economica del territorio lombardo";

**Dato atto**, che l'impresa ha assolto al pagamento degli oneri istruttori dovuti calcolati in base ai criteri individuati dalla D.G.R. Regione Lombardia n. IX/4626 del 28/12/2012 e dell'imposta di bollo dovuta ai sensi del D.P.R. 642/72;

**Preso atto** delle dichiarazioni rese dal soggetto istante ai sensi del DPR 445/2000 e delle conseguenti derivanti dall'indebito utilizzo della disciplina in tema di autocertificazioni di cui all'art. 76 del citato T.U.;

Tutto ciò premesso,

### **AUTORIZZA**

per i motivi esposti in premessa che si intendono integralmente richiamati, il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del D.Lgs. 152/2006 all'impresa CIESD S.R.L. - Installazione IPPC sita in Pregnana Milanese (MI) - via Brughiera, 42/44 per l'attività di cui al punto 6.7 dell'Allegato VIII alla parte Seconda del D.Lgs. 152/2006, alle condizioni e prescrizioni dell'Allegato tecnico all'Autorizzazione Integrata Ambientale, parte integrante del presente provvedimento.

### **SI INFORMA CHE**

- ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 comma 3, del D.Lgs 152/06 e s.m.i., il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso: lett. a) entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella 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; lett. b) quando sono trascorsi 10 anni dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione;
- l'efficacia del presente provvedimento decorre dalla data di notifica (o altra forma di comunicazione che attesti comunque il ricevimento dell'atto);
- 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, lettera l-bis) del medesimo decreto legislativo;
- 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;
- l'autorizzazione stessa sia soggetta a norme regolamentari più restrittive (sia statali sia regionali) che dovessero intervenire nello specifico;
- 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;
- 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;
- 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 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;
- ai sensi dell'art. 29-decies, comma 2, del d.lgs. 152/06, il gestore dell'installazione IPPC è tenuto a compilare l'applicativo, implementato da A.R.P.A. Lombardia e denominato "A.I.D.A.", con tutti i dati relativi agli autocontrolli effettuati a partire dalla data di adeguamento; successivamente, tutti i dati relativi agli autocontrolli effettuati durante un anno solare dovranno essere inseriti entro il 30 aprile dell'anno successivo;
- copia del presente atto deve essere tenuta presso l'impianto ed esibita agli organi di controllo;

### **SI FA PRESENTE CHE**

- il presente provvedimento produrrà i suoi effetti dalla data di avvenuta notifica dello stesso;
- il presente provvedimento viene reso disponibile, senza scadenza temporale, sulla piattaforma on line Inlinea e che il suo caricamento sulla stessa verrà reso noto tramite avviso, mediante Posta Elettronica Certificata (PEC), all'Impresa CIESD S.R.L. e, per opportuna informativa, ai seguenti Enti:

Comune di Bareggio (MI);

Comune di Pregnana Milanese (MI);

Ufficio d'Ambito della Città Metropolitana di Milano;

A.T.S. Milano Città Metropolitana;

Amiacque srl;  
e, per gli adempimenti di controllo, a:  
A.R.P.A. - Dipartimenti di Milano e Monza Brianza;

inoltre:

- il presente provvedimento sarà pubblicato all'Albo Pretorio On Line della Città Metropolitana nei termini di legge a cura dell'ufficio proponente;
- il presente provvedimento non verrà pubblicato nella sezione "Amministrazione trasparente" del sito istituzionale dell'Ente, in quanto non rientra tra le tipologie di atto soggette all'obbligo di pubblicazione ai sensi del D.lgs. 33 del 14 marzo 2013;
- i dati personali comunicati saranno oggetto da parte di Città Metropolitana di Milano di gestione cartacea e informatica e saranno utilizzati esclusivamente ai fini del presente procedimento. Il Titolare del trattamento dei dati è la Città Metropolitana di Milano nella persona del Direttore del Settore Risorse Idriche e Attività Estrattive che si avvale del responsabile della protezione dati contattabile al seguente indirizzo di posta elettronica: [protezionedati@cittametropolitana.mi.it](mailto:protezionedati@cittametropolitana.mi.it);
- il presente atto viene notificato o trasmesso con altra forma che ne attesti il ricevimento, e produce i suoi effetti dalla data di avvenuta notifica;
- contro il presente provvedimento, potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 gg. dalla data di notifica dello stesso, ovvero ricorso Straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 gg. dalla suddetta notifica.

IL DIRETTORE DEL SETTORE  
RISORSE IDRICHE E ATTIVITA' ESTRATTIVE  
Dott. 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: Dott.ssa Irene Denaro  
Responsabile dell'istruttoria: Ing. Valeria Amodio

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

€16,00: 01192015016370

€1,00: 01161828461242

<b>Identificazione dell'installazione IPPC</b>	
Ragione sociale	<b>CIESD S.R.L.</b>
Sede Legale	<b>Via Pagano, 41 – 20145 Milano (MI)</b>
Sede Operativa	<b>Via Brughiera, 42/44 – 20100 Pregnana Milanese (MI)</b>
Tipo di impianto	<b>Titolo III bis della Parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.</b>
Codice e attività IPPC	<b><i>6.7 Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno</i></b>

# INDICE

<b>A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE .....</b>	<b>5</b>
<b>A 1. Inquadramento dell'installazione e del sito .....</b>	<b>5</b>
<i>A.1.1 Inquadramento dell'installazione .....</i>	<i>5</i>
<i>A.1.2. Cronostoria iter autorizzativo .....</i>	<i>5</i>
<i>A.1.3 Attività dell'azienda .....</i>	<i>6</i>
<i>A.1.4 Inquadramento geografico – territoriale del sito.....</i>	<i>8</i>
<b>A 2. Stato autorizzativo .....</b>	<b>12</b>
<b>A.3 Modifica complessiva richiesta .....</b>	<b>12</b>
<b>B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO .....</b>	<b>14</b>
<b>B.1 Produzioni .....</b>	<b>14</b>
<b>B.2 Materie prime ed ausiliari.....</b>	<b>14</b>
<b>B.3 Risorse idriche ed energetiche.....</b>	<b>18</b>
<i>B.3.1 Consumi idrici .....</i>	<i>18</i>
<i>B.3.2 Consumi energetici .....</i>	<i>18</i>
<b>B.4 Cicli produttivi.....</b>	<b>20</b>
<b>C. QUADRO AMBIENTALE .....</b>	<b>29</b>
<b>C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento.....</b>	<b>29</b>
<b>C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento .....</b>	<b>36</b>
<b>C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento .....</b>	<b>37</b>
<b>C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento.....</b>	<b>41</b>
<b>C.5 Produzione Rifiuti .....</b>	<b>43</b>
<b>C.6 Bonifiche .....</b>	<b>44</b>
<b>C.7 Rischi di incidente rilevante .....</b>	<b>44</b>
<b>D. QUADRO INTEGRATO .....</b>	<b>45</b>
<b>D.1 Applicazione delle MTD.....</b>	<b>45</b>
<b>E. QUADRO PRESCRITTIVO .....</b>	<b>50</b>
<b>E.1 ARIA .....</b>	<b>50</b>
<i>E.1.1 VALORI LIMITE DI EMISSIONE .....</i>	<i>50</i>
<i>E.1.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO.....</i>	<i>53</i>
<i>E.1.2 a) Attivazione di nuovi impianti/nuovi punti di emissione.....</i>	<i>54</i>
<i>E.1.3 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE.....</i>	<i>55</i>
<i>E.1.3a Emissioni di COV.....</i>	<i>56</i>
<i>E.1.3b Contenimento della polverosità .....</i>	<i>57</i>
<i>E.1.3 c) Impianti di contenimento .....</i>	<i>57</i>

E.1.3 c) <i>Criteri di manutenzione</i> .....	58
E.1.4 <b>PRESCRIZIONI GENERALI</b> .....	58
E.1.5 <b>EVENTI INCIDENTALI/MOLESTIE OLFATTIVE</b> .....	59
E.1.6 <b>SERBATOI</b> .....	59
<b>E.2 ACQUA</b> .....	59
E.2.1 <b>VALORI LIMITE DI EMISSIONE</b> .....	59
E.2.2 <b>REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO</b> .....	60
E.2.3 <b>PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE</b> .....	60
E.2.4 <b>CRITERI DI MANUTENZIONE</b> .....	61
E.2.5 <b>PRESCRIZIONI GENERALI</b> .....	61
<b>E.3 RUMORE</b> .....	62
E.3.1 <b>VALORI LIMITE</b> .....	62
E.3.2 <b>REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO</b> .....	62
E.3.3 <b>PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE</b> .....	62
E.3.4 <b>PRESCRIZIONI GENERALI</b> .....	62
<b>E.4 SUOLO</b> .....	63
<b>E.5 RIFIUTI</b> .....	63
E.5.1 <b>REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO</b> .....	63
E.5.2 <b>PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE</b> .....	63
E.5.3 <b>PRESCRIZIONI GENERALI</b> .....	64
<b>E.6 ULTERIORI PRESCRIZIONI</b> .....	65
<b>E.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO</b> .....	66
<b>E.8 PREVENZIONE INCIDENTI</b> .....	66
<b>E.9 GESTIONE DELLE EMERGENZE</b> .....	66
<b>E.10 INTERVENTI SULL'AREA ALLA CESSAZIONE DELL'ATTIVITÀ</b> .....	66
<b>E.11 APPLICAZIONE DEI PRINCIPI DI PREVENZIONE E RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO E RELATIVE TEMPISTICHE</b> .....	67
<b>F. PIANO DI MONITORAGGIO</b> .....	68
F.1 <b>Finalità del monitoraggio</b> .....	68
F.2 <b>Chi effettua il self-monitoring</b> .....	68
<b>F.3 PARAMETRI DA MONITORARE</b> .....	68
F.3.1 <i>Impiego di Sostanze</i> .....	68
F.3.2 <i>Risorsa idrica</i> .....	69
F.3.3 <i>Risorsa energetica</i> .....	69
F.3.4 <i>Aria</i> .....	70
F.3.5 <i>Acqua</i> .....	72
F.3.6 <i>Rumore</i> .....	72
F.3.7 <i>Rifiuti</i> .....	72

<b>F.4</b>	<b>Gestione dell'impianto.....</b>	<b>72</b>
<i>F.4.1</i>	<i>Individuazione e controllo sui punti critici .....</i>	<i>72</i>
<i>F.4.2</i>	<i>Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.).....</i>	<i>74</i>

## **A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE**

### **A 1. Inquadramento dell'installazione e del sito**

#### **A.1.1 Inquadramento dell'installazione**

CIESD Srl è una Società Italiana che dal 1979 estrude in bolla e con tecnologia propria film di PVC Twisting per incarti di caramelle e/o cioccolatini, di PVC Termoretraibile e di PVC Semi-rigido per sovrainballo, carte di credito e/o finestrate.

Nel corso degli anni, le esigenze di mercato e la volontà nell'offrire un servizio sempre più accurato, puntuale e dedicato hanno richiesto a CIESD di implementare la sua realtà inglobando nuovi processi produttivi quali la stampa in rotocalco fino a 9 colori, la stampa flessografica, la laminazione, la metallizzazione, la demetallizzazione di films flessibili e la mixing station per renderla indipendente da attività di outsourcing ed ampliare la propria gamma di prodotti.

Questa lunga esperienza produttiva, il continuo aggiornamento tecnologico e l'assidua ricerca di nuove soluzioni hanno consentito a CIESD di affermarsi come azienda leader nella produzione e trasformazione di imballaggi flessibili sia sul mercato nazionale che su quello internazionale, con particolare attenzione al settore del Twisting e dell'alimentare in genere.

Tutto il ciclo di lavorazione, dalla materia prima altamente selezionata al prodotto finito, è costantemente seguito e controllato così da garantire la costante qualità finale del prodotto. Garanzia supportata anche dalle certificazioni ISO 9001 dal 2004 e BRC-packaging dal 2008.

A partire dall'anno corrente, l'azienda ha cessato l'attività di estrusione del lavorando direttamente su materiale acquistato, e nello specifico incrementando la lavorazione di materiali alternativi, quali carta, PP, PE.

#### **A.1.2. Cronistoria iter autorizzativo**

Con l'autorizzazione integrata ambientale è stata inserita una nuova macchina di stampa rotocalco a 9 colori e una accoppiatrice solvent-less. Tali impianti determinano un aumento del consumo di solvente tale per cui viene superato il limite di 150 kg/ora o 200 t/anno facendo rientrare l'azienda in AIA per l'attività di cui al punto 6.7 dell'allegato VIII al D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.

L'azienda dal 2015 ad oggi ha avuto una domanda di incremento di lavoro sia in termini quantitativi che in termini qualitativi, acquistando una clientela che richiede una sempre più alta qualità unita ad una grande attenzione alle problematiche ambientali.

Per questi motivi, rispetto a quanto già autorizzato ai sensi dell'art. 269 del DLgs 152/06, vengono introdotte le seguenti modifiche:

1. capannone adibito al reparto stampa;
2. installazione, all'interno del capannone adibito al reparto stampa, di 2 nuove macchine di stampa flessografica, di cui una con accoppiati due distillatori per il riutilizzo del solvente impiegato;
3. installazione di una mixing station nel magazzino inchiostri, per limitare gli sprechi di inchiostro producendo internamente quanto necessario;
4. installazione di macchinari di supporto alla stampa, quali lavatrici, montacliché e demounter;

5. modifiche del processo di stampa rotocalco e del processo di accoppiamento, con inserimento di trattamenti a corona per migliorare l'adesione dell'inchiostro ai film plastici ed in previsione di studi di applicazione di vernici con ridotta quantità di solvente;
6. dismissione del reparto di estrusione del PVC, col mantenimento delle sole lavorazioni di taglio e accoppiamento di materie plastiche e non (vd carta) acquistate da terzi.

### **A.1.3 Attività dell'azienda**

Le attività svolte dalla ditta consistono essenzialmente nelle seguenti fasi:

- **lavorazioni meccaniche:** la materia prima in ingresso (carta, plastica) viene se necessario sottoposta a lavorazioni meccaniche di taglio per adattarla alle lavorazioni successive;
- **stampa:** il film plastico viene avviato alla fase di stampa rotocalcografica che utilizza cilindri incisi per trasferire direttamente l'inchiostro sul supporto di stampa (es. Film di PP, PET etc., carta). L'inchiostro viene opportunamente diluito con acetato di etile per poter asciugare velocemente e consentire la stampa del colore sul film precedentemente incorsato tra i vari elementi di stampa;
- **accoppiamento:** all'interno del reparto stampa avviene il processo di accoppiamento/laminazione, processo che permette di unire due o più strati di materiali per ottenerne uno solo. La laminazione avviene premendo i due film uno contro l'altro nel passaggio attraverso due rulli e l'adesivo viene depositato per spalmatura su un lato di una delle due bobine madri. Tale laminazione viene eseguita con metodologia "solventless", ovvero senza solvente, pertanto il film spalmato di colla non richiede l'essiccazione e anche con metodologia "solvent", ovvero a solvente;
- **taglio:** taglio delle bobine neutre, accoppiate e nella maggior parte dei casi stampate;
- **officina:** manutenzioni meccaniche ordinarie e straordinarie su tutte le macchine presenti nei vari reparti; ad esclusioni di particolari interventi affidati in appalto ad aziende esterne;
- **magazzino:** ricevimento delle materie prime e dei componenti vari che pervengono in stabilimento dall'esterno e l'approntamento delle spedizioni delle commesse clienti.

L'installazione soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessata dalle seguenti attività:

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto	Numero degli addetti	
				Produzione	Totali (compresi amministrativi)
1	6.7	Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, verniciare, pulire, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 Kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno.	3.500 t/a	16	70
N. ordine attività non IPPC	Codice ISTAT	Attività NON IPPC	Capacità produttiva di progetto		
2	22.2	Taglio materie plastiche e carta; accoppiamento solvent-less	6.500 t/a	21	

**Tabella 1 – Attività IPPC**

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

Superficie totale m <sup>2</sup>	Superficie coperta m <sup>2</sup> (comprensivo di nuovo capannone)	Superficie scolante m <sup>2</sup> (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata m <sup>2</sup>	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento	Data prevista cessazione attività
24.434	10.821,41	11.332,87	13.612,59	1979	2017	//

**Tabella 2– Condizione dimensionale dell'installazione**

(\*) 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.

L'azienda presenta una superficie complessiva di 24.434 mq di cui 10821,41 mq coperti. Rimangono inoltre 13621,59 mq scoperti di cui 2279,72 di superficie drenante.

#### A.1.4 Inquadramento geografico – territoriale del sito

L'installazione si trova nel comune di Pregnana Milanese (MI), in una zona industriale condivisa da tre comuni (Pregnana Milanese, Cornaredo e Bareggio- All3 e 4). L'ingresso principale dello stabilimento si trova sul lato Est, in via Brughiera, la quale costituisce il confine territoriale tra i comuni di Cornaredo e Pregnana Milanese. Di fronte all'ingresso dello stabilimento, su via Brughiera, è situata l'unica abitazione della zona ricadente nel comune di Cornaredo, costituita da una palazzina a due piani.

Lo stabilimento presenta anche un ingresso sul lato Nord nella parte di via Brughiera a fondo cieco. Su tale lato della strada si affacciano solo capannoni industriali.

Il lato sud, lungo cui corre via Isonzo, nella prosecuzione di via Brughiera, è delimitato solo da aperta campagna.

Sul lato Ovest della ditta, alla distanza di circa 200 metri sono presenti villette a schiera separate dallo stabilimento solo da alcuni terreni incolti.

La figura seguente riporta l'ubicazione del sito su ortofoto.

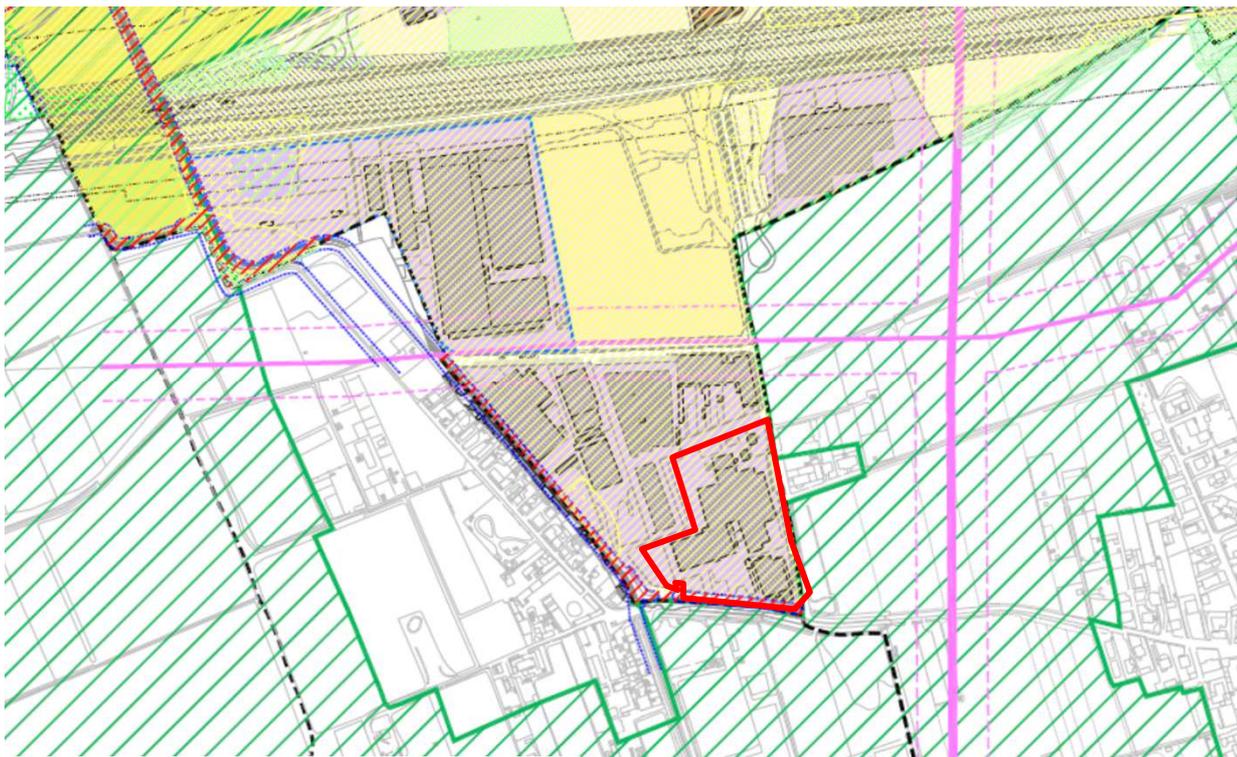


Figura 1 – Ubicazione del sito su ortofoto

Le coordinate del centro dell'insediamento sono:

Coordinate Geografiche – WGS 84 – UTM fuso 32	
E	499801
N	5038584

Il vigente Piano Regolatore del comune di Pregnana Milanese classifica l'area di ubicazione della ditta CIESD s.r.l. come zona Produttiva, nello specifico come "Zona D del tessuto urbano consolidato produttivo (Art. 16 NTA)" (tavola "Carta di sintesi dei contenuti del PGT").



- Zona D - Art. 16 delle NTA
- Zona D con obbligo di Piano attuativo - Art. 16 delle NTA
- Ambito ARTEMIDE - Art. 16 delle NTA
- Zona destinata a servizi pubblici - Art. 17 delle NTA (vedi anche NTA del PdS)
- Zona VP - Art. 18 delle NTA
- Zona E1 - Artt. 19 e 20 delle NTA
- Zona E2 - Art. 19 delle NTA
- Parco Locale di Interesse Sovracomunale del Basso Olona Rhodense Art. 20.1 delle NTA
- Parco Agricolo sud Milano - Art 20.2 delle NTA
- Proposta di ampliamento del Parco Agricolo sud Milano
- Aree non soggette a trasformazione urbanistica - Art. 21.9
- Immobili meritevoli di conservazione - Art. 27 (vedi anche Tav RP.02)
- Ambito di Trasformazione per nuovi insediamenti residenziali e produttivi
- Ambito di Trasformazione per nuovi servizi
- Aree interessate dal progetto definitivo (4° binario e opere stradali connesse), Legge Obiettivo - DGR n. X/1264 del 24.1.2014
- Autostrada A4, sedime del progetto esecutivo di ampliamento in corso di realizzazione
- Nuova viabilità comunale
- Oasi WWF di Vanzago, SIC della Rete Natura 2000 (IT 2050006)

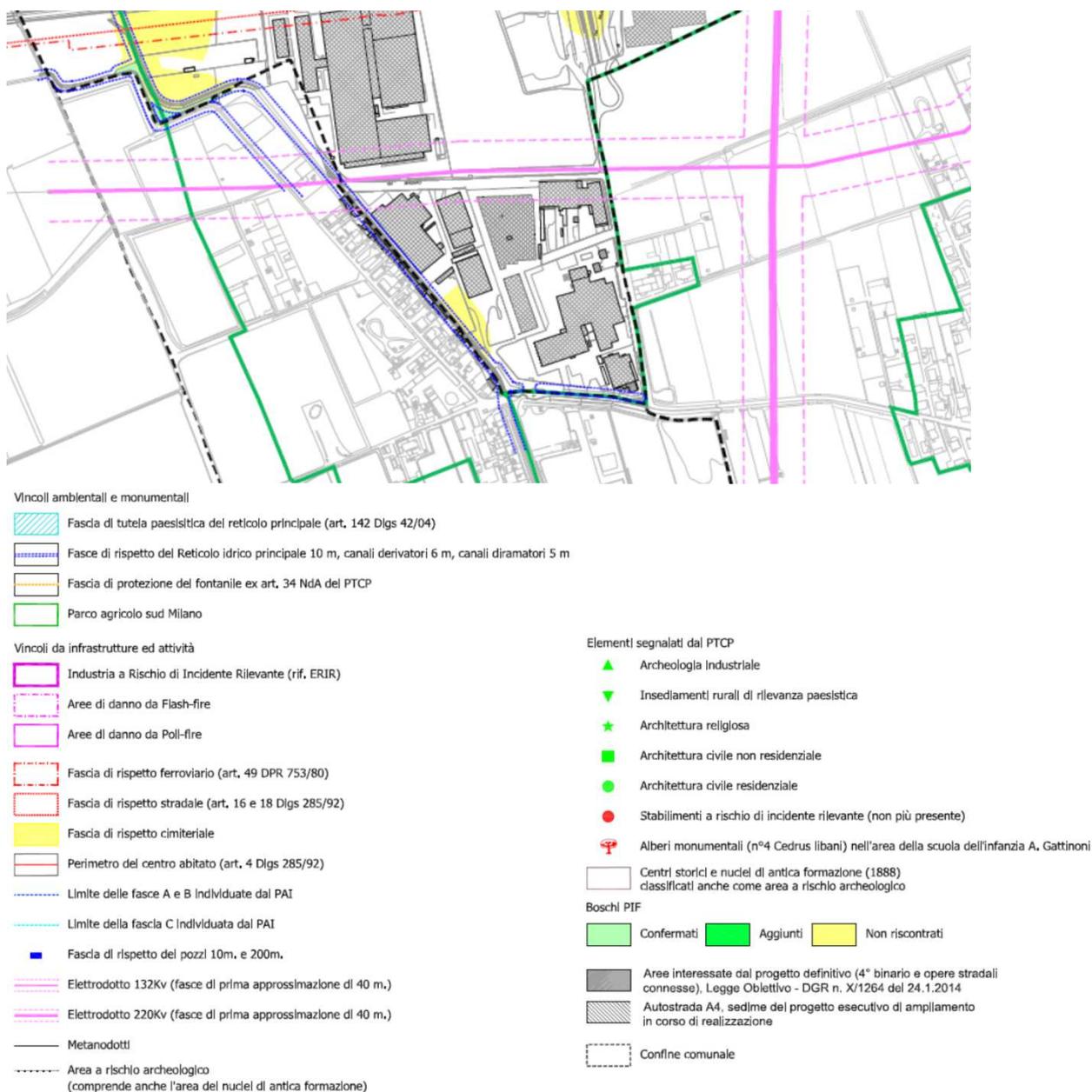
**Figura 2 – Estratto PdR vigente comune di Pregnana Milanese**

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

Posizione Geografica rispetto al perimetro della ditta	Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)	Note
Est	Residenziale	30	Comune di Cornaredo
	Agricola all'interno del Parco Agricolo Sud Milano	30	Comune di Cornaredo
Nord	Produttivo	30	Comune di Pregnana Milanese
	Agricolo	150	Comune di Pregnana Milanese
Nord-Est	Produttivo	300	Comune di Pregnana Milanese
	Agricolo all'interno del Parco Agricolo Sud Milano	80	Comune di Cornaredo
Nord-Ovest	Produttivo	30	Comune di Pregnana Milanese
	Produttivo di espansione	250	Comune di Pregnana Milanese
	Tessuto Urbano consolidato – tessuto derivante da interventi urbanistici preventivi	200	Comune di Bareggio
	Agricolo	250	Comune di Bareggio
Ovest	Tessuto urbano consolidato -	50	Comune di Bareggio
	Tessuto urbano consolidato – edifici di impianto tradizionale	100	Comune di Bareggio
	Agricolo	100	Comune di Bareggio
	Agricolo all'Interno del Parco Agricolo Sud Milano	200	Comune di Bareggio
Sud-Ovest	Agricolo all'interno del Parco Agricolo Sud Milano	150	Comune di Bareggio
	Tessuto Urbano consolidato – tessuto intensivo	70	Comune di Bareggio
	Tessuto Urbano consolidato – tessuto derivante da interventi urbanistici preventivi	150	Comune di Bareggio
Sud	Agricolo all'Interno del Parco Agricolo Sud Milano	30	Comune di Bareggio

**Tabella 3 – Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m**

Si riporta la carta dei vincoli dello strumento urbanistico con l'ubicazione dell'impianto. Nel sistema dei vincoli si evidenzia la presenza del Parco Agricolo Sud Milano (a Sud e Sud-Est) ad una distanza di circa 20 m dall'impianto.



**Figura 3 – Estratto del PGT del comune di Pregnanza Milanese (MI) – Documento di Piano -Vincoli gravanti sul territorio comunale**

## A 2. Stato autorizzativo

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

Settore interessato	Norme di riferimento	Ente competente	Estremi del provvedimento	Scadenza	N. d'ordine attività IPPC e non IPPC	Sost. da AIA
Aria	dgr V/26869 del 5/08/1992	Regione Lombardia	Autorizzazione all'installazione di impianti per la stampa serigrafica	-	1 e 2	SI
Aria	dgr 55361 del 27/07/1994	Regione Lombardia	Autorizzazione all'installazione di impianti per la produzione di PVC	-	1 e 2	SI
Aria	dgr 58348 del 18/10/1994	Regione Lombardia	Autorizzazione all'installazione di un impianto produttivo ai sensi del dpr 203/88	-	1 e 2	SI
Aria	Dgr 27935 del 29/04/1997	Regione Lombardia	Autorizzazione all'installazione di un impianto produttivo ai sensi del dpr 203/88	-	1 e 2	SI
Aria	Decreto 10150 del 03/05/2001	Regione Lombardia	Autorizzazione all'installazione di un impianto produttivo ai sensi del dpr 203/88	-	1 e 2	SI
Aria	Comunicazione del 10/04/2006	-	Comunicazione di modifica non sostanziale come previsto dalla circolare regionale 1 Amb/93	-	1 e 2	SI
Aria	Decreto 2269 del 09/03/2007 (all.5)	Regione Lombardia	Autorizzazione alle Emissioni in atmosfera ai sensi del D.Lgs 152/2006	09/03/2022	1 e 2	SI

Tabella 4 – Stato autorizzativo

## A.3 Modifica complessiva richiesta

Con la presente istruttoria si richiede l'autorizzazione dei nuovi punti emissivi relativi a:

- macchina di stampa Rotocalco 9 colori (E12/E25)
- 2 macchine di stampa flessografica (E12, E29)
- accoppiatrice Nord Meccanica solvent con possibilità di funzionare anche solvent-less (E12/E25, E26, E27, E28)
- trattamenti a corona (E16, E17, E18, E20, E21, E23);
- camini diretti per stampa con trattamenti ad acqua (E19, E22, E24).

Il punto di emissione E25 sarà presidiato da impianto di trattamento di nuova installazione; ad esso potranno essere convogliate, in alternativa al punto E12 e con possibilità di scelta tramite valvola ad azionamento manuale, le emissioni derivanti da:

- stampa rotocalco 9 colori;
- stampa rotocalco 8 colori;
- accoppiatrice Nord Meccanica quando funzionante a solvente.

Si richiede inoltre l'autorizzazione per l'installazione dei seguenti impianti non presidiati da emissioni:

- mixing station
- macchine di lavaggio componenti stampa flessografica
- montaclichè/demounter
- distillatore
- cisterne di stoccaggio
- aggiunta di un compressore nella sala compressori (solo incidenza sul rumore)
- storage portamaniche

#### VALUTAZIONE DI CONFORMITA' all'art. 275 del D.Lgs. 152/06

L'installazione, è inoltre soggetta all'art. 275 del D.Lgs. 152/06 per l'esercizio dell'attività di fabbricazione e lavorazione di imballaggi flessibili, che comprende la stampa rotocalco, individuata dal punto 8 lettera e) della parte II dell'allegato III alla parte V del medesimo Decreto - punto 3.1. della Tabella 1 della parte III – Altri tipi di rotocalcografia flessografia, offset dal rotolo, unità di laminazione o laccatura.

Procedura di valutazione di conformità all'art. 275 del D.Lgs. 152/06:

Numero d'ordine attività	Attività	Numero di impianti	Categoria parte II dell'Allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006	Attività (h/anno)	Produzione annua		Allegato di riferimento	
					Di esercizio t/anno	Di progetto t/anno	Parte III	Parte IV
1	8	5	3.1 (altri tipi di rotocalcografia, flessografia, offset dal rotolo, unità di laminazione o laccatura , >15 t/anno)	5280 (24 h *220 gg)	415	929	x	

**Tabella 5 - Conformità all'art. 275 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.**

Inoltre:

- l'azienda non è registrata EMAS né certificata ISO 14001;
- presso l'azienda non sono presenti sorgenti di radiazioni ionizzanti;
- l'azienda è in possesso di attestazione di rinnovo periodico C.P.I. in revisione in quanto dovrà comprendere il nuovo capannone in fase di ultimazione.

## B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

### B.1 Produzioni

L'insediamento produttivo CIESD srl è destinato alla produzione e trasformazione di imballaggi flessibili.

L'impianto lavora su 5 giorni settimanali secondo i seguenti turni:

- reparti lavorazioni meccaniche (taglio, accoppiamento solvent-less) Tre turni di otto ore (6-14, 14-22, 22-6) ad eccezione del taglio (due turni); da lunedì ore 6:00 al sabato mattina ore 6:00;
- reparto stampa: tre turni di otto ore (6-14, 14-22, 22-6); dal lunedì al venerdì dalle ore 6:00 alle ore 22:00;
- reparto accoppiamento: due turni di otto ore; dal lunedì al venerdì dalle ore 6:00 alle ore 14:00 oppure dalle ore 14:00 alle ore 22:00; saltuariamente può essere effettuato un terzo turno.

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

N° ordine attività	Codice IPPC	Attività	Tipo di prodotto derivante da attività IPPC		Capacità di progetto	Capacità effettiva di esercizio anno 2020
			N° d'ordine prodotto	Prodotto		
			t/a	t/a		
2	<b>NON IPPC</b>	Taglio; accoppiamento solvent-less	2.1	Film flessibile e carta	6.500	1.800
1	<b>IPPC 6.7</b>	Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, verniciare, pulire, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 Kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno.	1.1	Film flessibile e carta	3.500	1.800
			1.2	Accoppiato		1.900

**Tabella 6 – Capacità produttiva**

Tutti i dati relativi alla capacità effettiva di esercizio, di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno 2020 ove presenti o sono stimati ove il ciclo produttivo non è ancora attivo.

### B.2 Materie prime ed ausiliari

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

Materia Prima	Quantità in KG/anno	Classe di pericolosità	Stato Fisico	Stoccaggio	Tipo di Deposito	Max. quantità deposito	% COV
<b>Accoppiatura – stampa</b>							
LA 6084 (Adesivo poliuretanico - indurente)	6195	Non Pericoloso	Liquido Viscoso Giallognolo	Fusti	Interno	n.d.	0
LOCTITE LIOFOL LA 7515 (Adesivo poliuretanico monocomponente)	7700	H315 – H317 – H319 – H334 – H335 – H351	Liquido molto viscoso da limpido a torbido giallognolo	Fusti	Interno	n.d.	0
LOCTITE LIOFOL LA 7568-21 (Adesivo poliuretanico monocomponente)	1440	H315 – H317 – H319 – H334 – H335 – H351 – H373	Liquido Torbido	Fusti	Interno	n.d.	0
LOCTITE LIOFOL LA 7732 + LA 6084 (adesivo bic.)	15563	Non Pericoloso	Liquido Viscoso giallo chiaro	Fusti	Interno	n.d.	0
ALLUMINIO PER ACC	3129	Non Pericoloso	Solido	Bobine	Interno	n.d.	0
<b>Stampa</b>							
CARTA	64291	Non Pericoloso	Solido	Bobine	Interno	n.d.	0
CELLOPHANE	4202	Non Pericoloso	Solido	Bobine	Interno	n.d.	0
NYLON	9763	Non Pericoloso	Solido - Film	Bobine	Interno	n.d.	0
POLIESTERE	92032	Non Pericoloso	Solido - Film	Bobine	Interno	n.d.	0
POLIETILENE	88125	Non Pericoloso	Solido	Bobine	Interno	n.d.	0
POLIPROPILENE	311972	Non Pericoloso	Solido	Bobine	Interno	n.d.	0
ACETATO - Solvente	203708	H225 – H319 – H336	Liquido	Fusti	Interno	n.d.	100
COLD SEAL (saldante a freddo)	260	Non Pericoloso	Liquido	Fusti	Interno	n.d.	0
INCHIOSTRI - duraflex (acc)	53973	H225 – H319 – H336	Liquido Bianco	Fusti all'interno	Interno	n.d.	52
INCHIOSTRI – inchiostri generici	3493	H225 – H319 – H336	Liquido chiaro	Fusti	Interno	n.d.	49
INCHIOSTRI – per carta	1820	H225 – H319 – H336	Liquido Bianco	Fusti	Interno	n.d.	54
Vernice sovrastampa	1192	H225 – H319 – H336	Liquido bianco	Fusti	Interno	n.d.	67
VALLOGO (vernice release)	1260	H225 – H319 – H336	Liquido chiaro	Fusti	Interno	n.d.	63

**Tabella 7/a – Caratteristiche materie prime**

Di seguito si riporta la tabella delle materie prime che saranno impiegate con l'integrazione delle nuove fasi lavorative e impianti:

<b>Materia prima</b>	<b>Quantità in KG/anno stimata</b>	<b>Classe di pericolo</b>	<b>Stato Fisico</b>	<b>Stoccaggio</b>	<b>Tipo di Deposito</b>	<b>Max. quantità deposito</b>	<b>% COV</b>
Etossipropanolo	1000	H226 – H336	Liquido	Fusti	Interno	n.d.	98
Miscela tecnica – DIL. P10. SCF	202000	H225 – H319 – H336 – EUH066	Liquido	Cisterna	Esterno	n.d.	100
Inchiostro – Solimax	195000	H225 – H318 – H332 – H336	Liquido	Fustini	Interno	n.d.	52
Vernice tecnologica solvafilm	75000	H225 - H319 - H336	Liquido	Serbatoi	Interno	n.d.	75
Vernice tecnologica plurichem	75000	H225 - H319 - H336	Liquido	Serbatoi	Interno	n.d.	79
Vernice tecnologica duraflex	75000	H225 - H319 - H336	Liquido	Serbatoi	Interno	n.d.	25
Vernice di bilanciamento	Da definirsi	H225 - H319 - H336	Liquido	Serbatoi	Interno	n.d.	40
Colori basi per mixing station	130000	H225 - H319 - H336	Liquido	Fustini	Interno	n.d.	65
quicker anilox ultra	100	H314	Liquido	Fustini	Interno	n.d.	10
quicker cleaner solvent	100	H332 - H312 - H302 - H319 - H315	Liquido	Fustini	Interno	n.d.	90

**Tabella 7/b – Caratteristiche materie prime nuove fasi lavorative/impianti**



## B.3 Risorse idriche ed energetiche

### B.3.1 Consumi idrici

L'azienda si approvvigiona di acqua potabile direttamente dall'acquedotto ed esclusivamente per usi civili secondo le seguenti quantità. L'azienda non produce acque reflue di processo.

L'approvvigionamento idrico dell'installazione è sintetizzato nella tabella seguente:

Fonte	Prelievo annuo						
	Acque industriali		Usi domestici (m <sup>3</sup> )				
	Processo (m <sup>3</sup> )	Raffreddamento (m <sup>3</sup> )	2016	2017	2018	2019	2020
Acquedotto	-	-	5.433	4.535	4.575	5.907	4.987

Tabella 9 – Approvvigionamenti idrici

Non si prevedono significativi incrementi del consumo legati alle modifiche in progetto.

### B.3.2 Consumi energetici

L'azienda utilizza, quali fonti energetiche per l'alimentazione del proprio sito produttivo, gas naturale ed energia elettrica.

I consumi di energia generata con il gas naturale sono riportati nella tabella che segue:

N. ordine attività IPPC e non IPPC	Combustibile		Impianto
	Tipologia	Quantità annua 2020 (mc)	
1 e 2	Metano	367.928	Caldaje e Generatori Olio Diatermico Post-combustore Ossidazione termica rigenerativa

Il metano viene utilizzato per alimentare quanto segue:

- Riscaldamento reparti, uffici e aree comuni e produzione acqua calda;
- Funzionamento delle due centrali termiche che scaldano l'olio diatermico che a sua volta scalderà le cappe di essiccazione delle Rotocalco 8/9 colori e Flessografica 8 colori;
- Funzionamento bruciatore che scalda l'aria all'interno delle cappe di essiccazione della rotocalco 3/6 colori;
- Funzionamento del post-combustore esistente, a cui convoglieranno, oltre alla rotocalco 3 e 6, anche le rotocalco 8 e 9 colori, l'accoppiatrice Nord meccanica quando funzionante a solvente, e le due macchine per la stampa flessografica.
- Funzionamento dell'ossidazione termica rigenerativa (nuovo post-combustore) a cui convoglieranno, in alternativa al post-combustore, le rotocalco 8, 9 colori, l'accoppiatrice l'accoppiatrice Nord meccanica quando funzionante a solvente, e le due macchine per la stampa flessografica.

Nell'insediamento sono presenti le seguenti caldaie:

Caldaia	Modello	Nr. Impianti presenti	Potenza Nominale	Reparti di competenza
HERMANN	SUPERMICRA 24SE	1	25,6 kw	Acqua calda Uffici + riscaldamento bagni
IMMERGAS	VITRIX	1	32 KW	Spogliatoi e bagni reparto lavorazioni meccaniche
IMMERGAS	MAIOR EOLO	1	34,2 kw	Uffici commerciale, Laboratorio
IMMERGAS	Ares 25	1	32,8 kw	Uffici Logistica
IMMERGAS	Eolo extra	6	34,3 kw	Riscaldamento Reparto, Officina
IMMERGAS	EOLO SUPERIOR	1	34,4 kw	Riscaldamento e acqua calda spogliatoi nuovi
FULGENS - riello	350	1	407 kw	Riscaldamento reparto stampa e taglio
CMT-riello	GE375	1	482 kw	Riscaldamento reparto stampa flexo
CMT-riello	GE200	1	232,6 kw	Riscaldamento reparto stampa roto 9 colori
CMT-riello	GE425	1	541,9 kw	Riscaldamento reparto Lavorazioni meccaniche
<b>Generatore Olio Diatermico</b>	<b>OMV 1000/300</b>	<b>1</b>	<b>1162 kw</b>	<b>Funzionamento Roto 8 colori</b>
<b>Generatore Olio Diatermico</b>	<b>OMV 1000/300</b>	<b>1</b>	<b>1162 kw</b>	<b>Funzionamento Roto 9 colori + macchina flexo</b>

**Tabella 10 – Caratteristiche caldaie**

L'energia elettrica viene impiegata per l'illuminazione di tutto il complesso, il funzionamento delle macchine da stampa e di tutti gli impianti che richiedono l'uso di elettricità, per l'impianto di condizionamento ecc.

Di seguito si riportano i consumi di metano e energia elettrica per tutto il complesso produttivo, relativi agli ultimi cinque anni:

Combustibile	Consumo di combustibile					
	2015	2016	2017	2018	2019	2020
Energia elettrica – <b>Kwh</b>	3.938.457	3.822.051	3.465.759	3.773.293	3.641.070	1.977.621
Metano – <b>m<sup>3</sup></b>	352.485	384.176	433.886	423.812	441.768	367.928

**Tabella 11 – Consumi energetici**

Sono inoltre presenti:

Centrale compressori e distribuzione aria compressa: costituita da due compressori con un serbatoio polmone e relativo circuito di distribuzione dell'aria compressa, utilizzata nei diversi punti della fabbrica.

Gruppo frigorifero per la generazione di acqua refrigerata da utilizzarsi per il funzionamento dei seguenti impianti: macchine da stampa (Rotocalco, Flessografica).

Gruppo frigorifero per la generazione di acqua refrigerata da utilizzarsi per il funzionamento dell'impianto di condizionamento di un ufficio.

Rispetto alla situazione attuale è ragionevole ipotizzare un incremento dei consumi di energia termica e elettrica, in seguito all'installazione del nuovo impianto di ossidazione termica rigenerativa per il trattamento delle emissioni (punto E25).

## **B.4 Cicli produttivi**

L'attività produttiva si suddivide nelle seguenti operazioni:

- lavorazioni meccaniche su materiale in ingresso;
- stampa
- accoppiamento
- taglio
- officina manutenzione
- magazzini
- ufficio Controllo Qualità
- uffici Tecnici e Amministrativi

Di seguito vengono descritte in maniera dettagliata le singole operazioni/fasi.

**MISCELAZIONE INCHIOSTRI: (nuova fase)** verrà installata una "mixing station", ovvero una macchina di miscelazione degli inchiostri. Questa permette di produrre autonomamente gli inchiostri (dei principali colori) invece di stoccare i colori già pronti in fustini nel magazzino "inchiostri". Tale macchina è composta da una camera di miscelazione e da diversi tipi di vasche:

- Una fila di vasche fisse (costituite dall'allineamento di 15 cisterne da 1000 lt sovrapposte a formare una fila da 7 postazioni e una fila da 8 postazioni affiancata) preposta per il contenimento delle paste per la produzione dei 10 colori fondamentali, le 3 vernici tecnologiche, la vernice di allungamento e il solvente denominato "ADR". Queste sono le materie prime da cui la mixing station, tramite diverse pompe (una pompa per ogni cisterna) attinge per portarle nella camera di miscelazione.
- Una fila di vasche mobili, invece, viene utilizzata per raccogliere inchiostri residui (avanzo di produzione). Essa è costituita da 12 fusti da 200 lt (sovrapposti a due a due) e, può raccogliere fino a 12 mix differenti.
- Una fila di vasche fisse (contenenti anche in questo caso avanzo di produzione) costituita da 6 postazioni di 2 vasche sovrapposte, una da 1000 lt e una da 750 lt. In tali vasche verrà mantenuto il colore fino alla produzione successiva per poter essere eventualmente miscelato alla nuova partita della stessa tonalità.

Per produrre i colori, la macchina utilizza il seguente ciclo produttivo: viene inserita la ricetta nel computer, la mixing station richiama, dalle vasche fisse, la "vernice tecnologica" liquida, (di cui verranno utilizzate 3 tipologie costituite per la maggior parte da acetato di etile e altre componenti minoritarie utili alla stampa su differenti tipologie di substrati) che viene miscelata a paste di colore (costituite da acetato

di etile, resina di nitrocellulosa, colorante specifico e, se necessarie, altre componenti minoritarie) anch'esse richiamate automaticamente dalle vasche fisse, per produrre la tipologia di inchiostro richiesta. Dopo la miscelazione avvenuta nella camera, la mixing station può eventualmente, anche aggiungere una parte di vernice di bilanciamento (simile alle vernici tecnologiche) per rendere la miscela della viscosità richiesta.

Completata la miscelazione, l'inchiostro finito viene versato in fustini che saranno manualmente portati dall'operatore alla macchine di stampa rotocalco. Gli inchiostri residui (avanzo di produzione) verranno stoccati nelle apposite vasche.

Tale tipo di produzione, una volta a regime, andrà a sostituire la maggior parte degli inchiostri attualmente acquistati in formato già pronto. Alcune particolari tonalità difficili da ottenere, verranno comunque acquistate in formato già pronto all'uso.

La mixing station lavora a ciclo chiuso e non presenta aspirazioni localizzate (no emissioni in atmosfera).

Di seguito lo schema di funzionamento della mixing station:



**STAMPA.** Il reparto stampa è equipaggiato con n°4 macchine rotocalco (3,6,8 e la nuova 9 colori) che impiegano inchiostri a base solvente (acetato d'etile). La stampa rotocalco utilizza cilindri incisi per trasferire direttamente l'inchiostro sul supporto di stampa (es. Film di PP, PET e CARTA etc.). L'inchiostro deve essere opportunamente diluito con acetato di etile per poter asciugare velocemente e consentire la stampa del colore sul film precedentemente incorsato tra i vari elementi di stampa. Il cilindro inciso ruota in un calamaio in cui giunge l'inchiostro diluito, pompato e filtrato dalle bacinelle. L'eccesso d'inchiostro viene eliminato da una racla che rimuove l'inchiostro dalle parti non incise del cilindro, lasciando invece penetrare l'inchiostro nelle singole celle incise. Il film passa sul cilindro di stampa dove un pressore di gomma forza la superficie del cilindro nel punto di stampa dove avviene il trasferimento dell'inchiostro dalle celle al film stesso. Le macchine di stampa sono presidiate da aspirazione collettate al combustore termico che sfocia nel camino E12. In caso di stampa ad acqua per le macchine a 8 e 9 colori collettano le emissioni direttamente nei camini E19 ed E22.

Aggiunta del **trattamento a corona (nuova fase):** per migliorare l'adesione dell'inchiostro alle superfici plastiche, sono state aggiunte delle componenti per il trattamento a corona alle macchine di stampa rotocalco che lavoreranno come segue: il film plastico, che normalmente ha una superficie chimicamente inerte, viene attivato mediante un trattamento definito "trattamento a corona". Questo prevede la presenza di un elettrodo alimentato da un generatore di corrente e un rullo di messa a terra. Il film plastico viene fatto passare nello spazio che si crea tra i due. Qui, accendendo il passaggio di corrente, si crea una ionizzazione dell'aria che, tramite un regime di scariche ad effluvio, crea l'effetto corona sul film plastico, ovvero lo rende carico elettricamente.

Questo passaggio permette una migliore adesione dell'inchiostro.

Questo tipo di trattamento verrà applicato ad ogni macchina da stampa (sia rotocalco che flessografica) e, poiché creerà produzione di ozono, ogni impianto sarà aspirato e le emissioni convogliate in atmosfera. Il trattamento a corona sarà posizionato prima del rullo di stampa.

Questi trattamenti genereranno le seguenti emissioni:

- trattamento applicato alla stampa rotocalco 3 colori: E16
- trattamento applicato alla stampa rotocalco 6 colori: E17
- trattamento applicato alla stampa rotocalco 8 colori: E18
- trattamento applicato alla stampa rotocalco 9 colori: E21

**Stampa flessografica: (Nuova fase)** nel reparto stampa vengono aggiunte due nuove macchine da stampa flessografica (Linea FLEXO1 e FLEXO2). Il funzionamento è il seguente: la stampa flessografica avviene con una macchina a tamburo centrale che è un sistema rilievografico che utilizza matrici flessibili di materiale sintetico (polimero). La stampa avviene per trasferimento. La macchina è dotata di un sistema a calamaio dove tramite racle a camera chiusa vi è un flusso d'inchiostro opportunamente diluito con un solvente chiamato "miscela" (acetato di etile e soprattutto alcol etilico) che bagna il retino (anilox) e trasferisce il quantitativo di inchiostro sul polimero che a sua volta lo trasferisce sul film.

Gli inchiostri di questa macchina sono posti in fustini di fianco al gruppo stampa delle macchine stessa e, tramite pompe, vengono messi in circolo nei relativi gruppi stampa.

La "miscela" vergine viene attinta automaticamente dalle due cisterne (da 500 lt cadauna) poste una impilata all'altra con riempimento a caduta e situate nei pressi della macchina di stampa. Vengono mantenute piene dall'operatore con riempimento manuale.

L'emissione derivante dalle nuove macchine flessografiche saranno inviate al post-combustore (E12) o in alternativa all'impianto ad ossidazione termica rigenerativa (E25); si genereranno inoltre emissioni di ozono (E23, E29).

La LINEA FLEXO1 potrà funzionare anche con inchiostri ad acqua (solvent less); in tal caso le emissioni verranno convogliate direttamente in atmosfera tramite un deviatore di flusso che colleterà l'emissione attraverso il camino denominato E24.

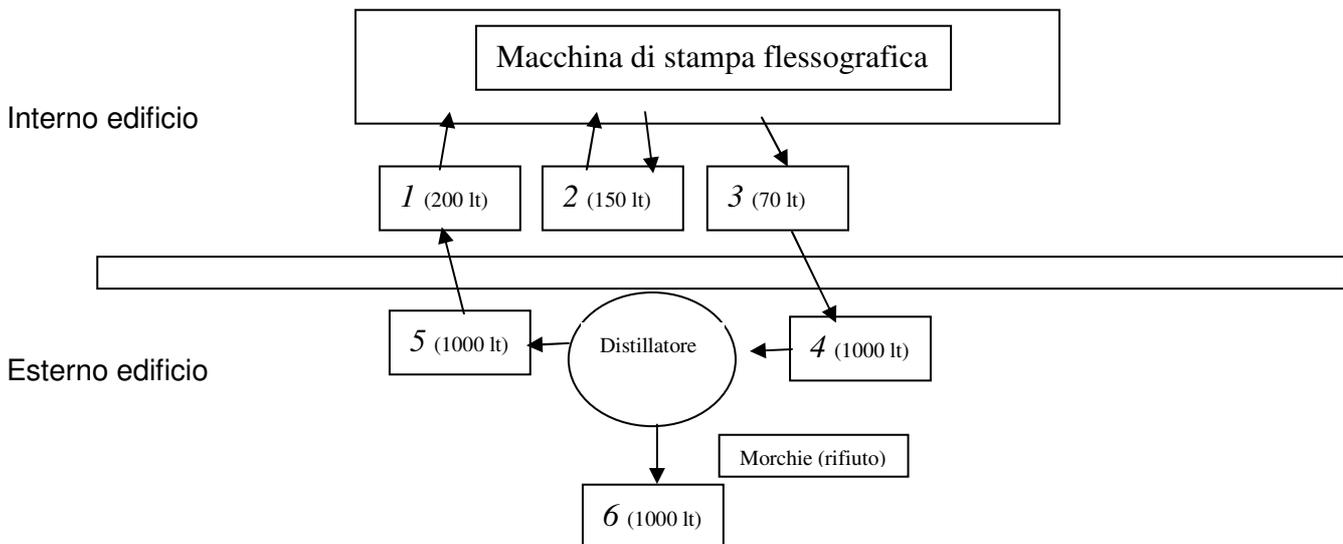
La macchina sarà anche dotata di un sistema di lavaggio automatico che utilizza solvente rigenerato e prodotto da 2 nuovi distillatori. **I distillatori** di solvente/miscela sono posti all'esterno del capannone del reparto stampa flexo. **(nuova fase di distillazione post richiesta 2015).** È previsto inoltre un terzo distillatore più piccolo (50 kg) posto esternamente al reparto stampa.

Il funzionamento dei distillatori è a ciclo chiuso (no emissioni in atmosfera) e collegato direttamente a 3 cisterne poste nei pressi della macchina flessografica; la macchina flexo è direttamente collegata al distillatore per attingere solventi freschi o versare le morchie residue.

In particolare le 3 cisterne sono così strutturate:

- La prima (1) (da 200 lt) per il contenimento della miscela distillata/pulita utilizzata per il secondo ciclo di lavaggio automatico;
- La seconda (2) (da 150 lt) per il contenimento della miscela semi-sporca utilizzata per il primo ciclo di lavaggio automatico;
- La terza (3) (da 70 lt) per il contenimento del solvente sporco (derivante dai residui del ciclo di stampa flessografica) che verrà pompato ad una cisterna da 1000 lt (4) collegata direttamente al distillatore posto all'esterno del capannone. Alla fine del processo di distillazione il solvente viene inviato in apposita cisterna da 1000 lt posta al fianco del distillatore stesso (5) e in seguito riutilizzato nei cicli di lavaggio, andando a riempire la cisterna da 200 lt (1) di miscela distillata, mentre le morchie (rifiuti speciali) verranno raccolte in una cisterna da 1000 lt (6) e adeguatamente smaltite come rifiuti.

#### Schema di funzionamento del distillatore:



L'eventuale futura macchina di stampa (FLEXO2) verrà installata nel nuovo capannone adiacente alla FLEXO1 e il distillatore ad essa collegato si troverà all'esterno del capannone.

Sulla base del soggetto da stampare il ciclo di stampa sarà il seguente:

- preparazione inchiostri
- montaggio anilox
- montaggio impianto stampa con anilox
- carico materiale da stampare
- inserimento parametri
- avviamento macchina
- comparazione campione stampato con standard di riferimento. Se conforme allo standard, si procede con la lavorazione

La macchina di stampa potrà lavorare sia con inchiostri a base solvente sia con inchiostri a base acqua (solo il gruppo stack ha la possibilità di lavorare con inchiostri a base acqua).

Durante la fase di lavorazione con inchiostri a base solvente, le emissioni provenienti dai gruppi di spalmatura e dalla fase di essiccamento, verranno convogliate in un unico condotto che colletta i fumi nell'emissione E12 o in alternativa E25 presidiate entrambe da impianti di ossidazione termica rigenerativa. Nel caso invece di utilizzo di inchiostri ad acqua (solvent less – linea Flexo1) le emissioni verranno convogliate direttamente in atmosfera tramite un deviatore di flusso che colleterà l'emissione attraverso il camino denominato E24. Tale attivazione è eseguita manualmente dall'operatore addetto a seguito di introduzione nella macchina di inchiostri ad acqua. Verrà emessa una specifica procedura interna che prevedrà la registrazione manuale (su registro apposito) di apertura e chiusura del deviatore. La registrazione verrà quindi archiviata dall'amministrazione. Le emissioni derivanti dal trattamento a

corona, anche in questo caso posto in testa alla macchina e con la medesima funzione assunta nelle macchine di stampa rotocalco, verranno convogliate ed espulse direttamente in atmosfera mediante il camino E23 (flexo1) e E29 (flexo2).

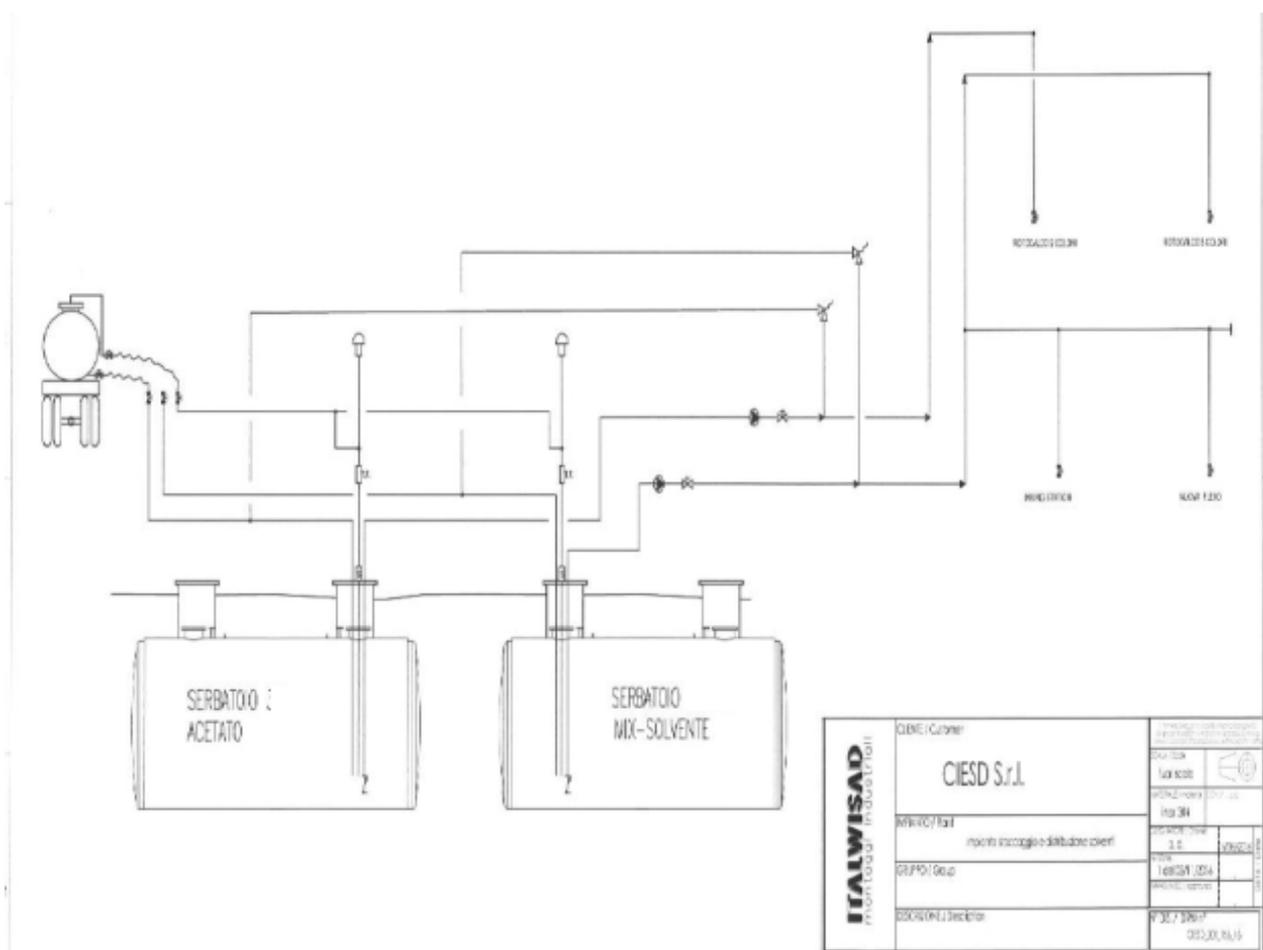
**LAVAGGIO COMPONENTI MACCHINE FLESSOGRAFICHE (nuova fase)** la macchina da stampa flessografica possiede alcune componenti (i cliché e i rulli anilox) che permettono l'applicazione degli inchiostri su vari tipi di film. Tali componenti devono essere lavati, e per questo motivo vengono installate due lavatrici. Queste due lavatrici sono del tipo a ciclo chiuso e utilizzeranno nel loro ciclo di lavaggio due tipologie di agenti pulenti (quicker anilox ultra e quicker cleaner solvent). Questi due prodotti chimici, una volta svolta la funzione pulente, verranno raccolti con il residuo di inchiostro rimosso dai pezzi lavati, in appositi contenitori e smaltiti come rifiuti. Le due lavatrici saranno poste nel nuovo capannone. Queste lavorazioni di lavaggio sono a ciclo chiuso e non generano emissioni in atmosfera. Sono operazioni a freddo e il materiale rimanente dal lavaggio verrà raccolto e smaltito come rifiuto.

**MONTAGGIO CLICHE'/DEMOUNTER: (nuova fase)** la stampa flessografica prevede il montaggio dei cliché mediante l'applicazione degli stessi con l'utilizzo di biadesivo. L'operatore prende tante maniche quante sono i polimeri di cui è costituito l'impianto stampa. Su tali maniche viene applicato il biadesivo utilizzando un de-mounter e successivamente viene montato il polimero tramite l'utilizzo di un monta-cliché/polimero. A quel punto l'impianto è pronto per essere montato sulla macchina da stampa. La montaclichè serve per mettere a registro tutti i polimeri/clichè.

Lo stesso demounter viene utilizzato anche per rimuovere i clichè/polimeri delle macchine da stampa. Tali macchine non generano emissioni in atmosfera.

**STOCCAGGIO SOLVENTI (Nuova fase)** Completano il ciclo di stampa due cisterne interrato, una da 20.000 lt e una da 40.000 lt. Sono destinate al contenimento di solventi e in particolare quella da 40.000 lt per l'acetato di etile destinato alla stampa rotocalco, e quella da 20.000 lt per una miscela di acetato di etile e alcol etilico per la stampa flessografica.

Le cisterne sono collegate direttamente alle macchine di stampa che potranno così attingere la miscela e l'acetato di etile con un sistema automatico (come descritto nello schema seguente):



La quantità di acetato di etile stoccato nella cisterna non andrà ad aggiungersi ai quantitativi precedentemente dichiarati ma a sostituire i quantitativi ad oggi stoccati in fusti. La miscela contenuta nell'altra cisterna invece sarà in aggiunta al materiale ad oggi in uso in quanto sarà una nuova tipologia di produzione. Le cisterne verranno interrate esternamente nel cortile adiacente al reparto stampa. La parte di linea interrata che condurrà al reparto (costituita di tubature in acciaio inox) verrà incamiciata con tubo inox e caricata di azoto per l'inertizzazione. Tali cisterne saranno inoltre dotate di doppia parete: parete interna in acciaio e parete esterna di contenimento in vetroresina.

**ACCOPIAMENTO/LAMINAZIONE** all'interno del reparto stampa avviene anche il processo di accoppiamento/laminazione, processo che permette di unire due o più strati di materiali per ottenerne uno solo. Due bobine di grandi dimensioni, dette bobine madri, vengono montate su due diversi avvolgitori e il film laminato/accoppiato viene a sua volta avvolto su un ulteriore avvolgitore.

La laminazione avviene premendo i due film uno contro l'altro nel passaggio attraverso due rulli e l'adesivo viene depositato per spalmatura su un lato di una delle due bobine madri. Tale laminazione viene eseguita con metodologia "solventless", ovvero senza solvente, pertanto il film spalmato di colla non richiede l'essiccazione. Per contro però l'adesivo deve essere preparato al momento, per questo motivo la macchina è collegata ad un impianto autonomo di alimentazione dell'adesivo senza solvente che provvede alla sua preparazione, al riscaldamento e alla miscelazione (colla + indurente). Una volta ottenuto il prodotto accoppiato, lo stesso viene lasciato riposare a temperatura ambiente per poter permettere all'adesivo di reticolare. I tempi di reticolazione variano a seconda della tipologia degli strati accoppiati e della loro finale applicazione. Una volta reticolato, la bobina accoppiata viene tagliata imballata e spedita al cliente. La fase di accoppiamento è presidiata da un'aspirazione con emissione in atmosfera denominata E13.

Con la presente si richiede l'installazione di una ulteriore accoppiatrice a solvente (accoppiatrice NordMeccanica "solvent"), in grado di funzionare anche solvent-less; nel caso di funzionamento "solvent"

le emissioni saranno convogliate all'impianto di trattamento con ossidazione termica rigenerativa (E12 esistente o E25 di nuova installazione).

**TRATTAMENTO A CORONA (Nuova fase):** per poter permettere una migliore adesione della colla, viene aggiunto sulle accoppiatrici (esistente e solvent di nuova installazione) un trattamento a corona che, rompendo mediante ionizzazione le cere presenti sui film, permetterà una migliore adesione della colla e un migliore accoppiamento dei film. L'ozono prodotto verrà collettato ed espulso in atmosfera (emissione E20 sull'accoppiatrice solvent-less, E26, E27 sulla nuova NordMeccanica).

**TAGLIO:** l'ultima fase del processo produttivo è il taglio delle bobine neutre, metallizzate e nella maggior parte dei casi stampate. Per poter procedere con il taglio a misura del film stampato o meno, si inserisce l'albero nel mandrino interno della bobina madre e la si monta in macchina. Si posizionano le lame di taglio nella corretta posizione/misura di taglio e si chiude lo sportello di sicurezza contenente le lame. Vengono posizionati su un secondo albero meccanico i distanziatori e i mandrini di cartone e/o di plastica su cui verrà avvolto successivamente il film. Si incorsa il film sulla taglierina ribobinatrice e di conseguenza sui singoli mandrini. Si abbassano le protezioni e si avvia la macchina per la lavorazione finale. Una volta tagliate le bobine vengono stoccate nello stesso reparto.

**OFFICINA MANUTENZIONE:** la mansione svolta comprende la gestione delle manutenzioni meccaniche ordinarie e straordinarie su tutte le macchine presenti nei vari reparti, ad esclusione di particolari interventi affidati in appalto ad aziende esterne. Gli addetti si occupano inoltre del rispetto degli obblighi connessi alle normative vigenti in materia di salute e sicurezza sul lavoro sulla base delle disposizioni impartite dal Datore di Lavoro con particolare attenzione al mantenimento in buona efficienza dei sistemi di protezione installati sulle macchine.

**MAGAZZINI:** sono utilizzati per il ricevimento delle materie prime e dei componenti vari che pervengono in stabilimento dall'esterno e l'approntamento delle spedizioni delle commesse clienti. Per le operazioni di scarico e carico dei mezzi sono utilizzati carrelli elevatori a forche elettriche. I materiali in ricevimento sono collocati nei magazzini nelle aree di deposito predisposte. Le commesse di vendita vengono organizzate su pallets secondo le specifiche di spedizione dei clienti. Gli incaricati provvedono inoltre alla ricarica degli accumulatori.

**UFFICIO CONTROLLO QUALITA':** è preposto alla verifica delle qualità del prodotto mediante l'utilizzo di strumenti e macchine per prove meccaniche e la supervisione dei processi produttivi svolti nei singoli reparti. L'addetto si occupa inoltre del controllo del rispetto degli obblighi connessi alle normative vigenti in materia di salute e sicurezza sul lavoro sulla base delle disposizioni impartite dal Datore di Lavoro. Il controllo qualità non è dotato di aspirazioni o emissioni in quanto si tratta di prove meccaniche e visive. In particolare vengono eseguite:

- prove meccaniche che hanno lo scopo di determinare le caratteristiche meccaniche (resistenza alla trazione, elasticità, residuo solvente etc.) del materiale.
- Prove visive: verifica di qualità del materiale prodotto

**UFFICI TECNICI ED AMMINISTRATIVI:** svolgono le normali attività previste per i lavori d'ufficio.

**Di seguito lo schema del processo produttivo:**

	INPUT		PROCESSO		OUTPUT
1	flessibili prodotti da terzi (es. PET, poliammidi), carta, inchiostri, solventi Energia elettrica, gas metano, Aria compressa	→	<b>STAMPA ROTOCALCO</b> 1 macchina stampa 3 colori 1 macchina stampa 6 colori 1 macchina stampa 8 colori 1 macchina stampa 9 colori	→	film stampato emissioni in atmosfera (E12 – post combustore per stampa con COV E16, E17, E18, E21: trattamenti a corona E19, E22 – vernici ad acqua) rifiuti
2b			<b>STAMPA FLESSOGRAFICA</b> 1 macchina di stampa flessografica		film stampato emissioni in atmosfera (E23, E29 flexo, : trattamento a corona E24: stampa flexo con vernici ad acqua E12, E25: stampa con vernici COV) e rifiuti
2c					
3	film stampato e altro materiale da accoppiare, solvent-less e a solvente Energia elettrica, Aria compressa	→	<b>ACCOPPIAMENTO</b> (1 accoppiatrice)	→	film accoppiato emissioni in atmosfera (E13 accoppiatura solvent less-, E20, E26, E27 trattamento a corona) rifiuti
			↓		
4	materiale finito energia elettrica	→	<b>TAGLIO E CONFEZIONAMENTO</b> (9 taglierine)	→	PRODOTTO FINITO rifiuti
5	immagazzinamento	→	<b>SPEDIZIONE</b>	→	traffico indotto

**Figura 12 – Schema del processo produttivo**

## C. QUADRO AMBIENTALE

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

Le emissioni in atmosfera generate dall'installazione derivano dai processi di stampa rotocalco, flessografica, accoppiamento, oltre che dagli impianti termici.

Nel processo di stampa rotocalco (macchine roto 3 e roto 8) (a solvente) e accoppiamento a solvente, gli inquinanti principali presenti nell'aeriforme captato/aspirato ed espulso sono l'acetato di Etilo e l'alcool etilico.

Il suddetto aeriforme viene convogliato, mediante adeguate canalizzazioni, all'impianto di post combustione, per l'abbattimento dei solventi (emissione E12).

Nel processo di stampa rotocalco a base acqua l'inquinante principale è rappresentato dal Carbonio Organico Volatile (C.O.V.). In questo caso le emissioni verranno espulse direttamente in atmosfera dopo l'apertura manuale di un deviatore di flusso tramite una serranda e convogliate nei camini denominati rispettivamente E16, E17 ed E19.

Anche nella fase di accoppiamento (solvent-less o base acqua), l'inquinante principale è rappresentato dal Carbonio Organico Volatile (C.O.V.) e verrà convogliato in atmosfera direttamente tramite il camino E13.

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto esistenti in seguito alla dismissione del reparto di estrusione del PVC, col mantenimento delle sole lavorazioni di taglio e accoppiamento di materie plastiche e non (vd carta) acquistate da terzi e la dismissione della stampa rotocalco 6 colori.

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA esercizio ore/gg	Temp. °C	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	DIAMETRO (mm)	PORTATA (Nm <sup>3</sup> /h)
		Sigla	Descrizione							
1	E12	M12 M13 M14	Postcombustore Emissione Macchine Rotocalco 3-6-8 colori	16	100	C.O.T. NOx (come NO <sub>2</sub> ) CO	Post combustore termico	12.8	900	31000
1	E13	M16	Accoppiatrice Solvent-less	8	25	C.O.T. Ammoniaca Isocianati	Nessuno	9.5	350	3000

**Tabella 13a - Emissioni in atmosfera significative esistenti**

In riferimento alle nuove installazioni si precisa che le attività sottoposte a captazione e convogliamento delle emissioni sinteticamente sono:

- accoppiamento con nuova accoppiatrice Nord Meccanica funzionante sia solvent-less che a solvente;
- trattamenti a corona su accoppiamento, stampa flessografica e stampa rotocalco;
- 2 Nuove macchine di stampa flessografica;
- Nuova macchina di stampa rotocalco a 9 colori.

**Nuove emissioni:** Le nuove emissioni sono elencate nella tabella seguente. Si precisa che l'emissione **E12 subirà una modifica** in seguito alle innovazioni apportate al ciclo produttivo e all'inserimento di nuovi impianti. In particolare per quanto riguarda il camino E12, vi verranno convogliate anche le emissioni della stampa a solvente derivante dalle macchine di stampa rotocalco a 9 colori, di stampa flessografica e accoppiatrice Nord Meccanica quando funzionante a solvente.

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA esercizio Ore/gg	Temp. °C	INQUINANTI da Monitorare	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	DIAMETRO CAMINO (mm)	Portata di progetto (Nm <sup>3</sup> /h)
		Sigla	Descrizione							
1	E12	M12- M13 M14 M15 M18 M16new	Macchina Rotocalco 3,6, 8, esistenti e aggiunta di rotocalco 9 e stampa flessografica (Stampa a solvente); nuova accoppiatrice a solvente	24	30	C.O.T. NOx (come NO2) CO	Post Combustore	12.8	900	31000
1	E12/a	M12- M14- M18-	By-pass del post-combustore	Solo per emergenza	//	//	//	12	350	Non applicabile
1	E16	M12	Trattamento a corona rotocalco 3	8-16	Temp. Amb	ozono	nessuno	9	200	1000
1	E17	M13	Trattamento a corona rotocalco 6	8-16	Temp. Amb	ozono	nessuno	9	200	
1	E18	M14	Trattamento a corona rotocalco 8	8-16	Temp. Amb	ozono	nessuno	9	200	1000
1	E19	M14	Camini per rotocalco 8 ad acqua	8-16	Temp. Amb	COV, PTS	Nessuno	9	630x630	1000
1	E20	M16	Trattamento a corona accoppiatrice	8-16	Temp. Amb	ozono	nessuno	9,5	160	2000
1	E21	M15	Trattamento a corona rotocalco 9	8-16	Temp. Amb	ozono	nessuno	10	200	1000
1	E22	M15	Camini per rotocalco 9 ad acqua	8-16	Temp. Amb	COV, PTS	Nessuno	9	950	12000
1	E23	M18	Trattamento a corona flexo 1	8-16	Temp. Amb	ozono	nessuno	8	160	1500
1	E24	M18	Camini per flexo 1 ad acqua	8-16	Temp. Amb	COV, PTS	Nessuno	8	530	2000
1	E25	M14 M15 M16 new	Macchina Rotocalco 8 Macchina Rotocalco 9 Accoppiatrice NordMeccanica (con solvente)	8-16	30	COV NOx CO	Ossidazione termica rigenerativa	12.8	1250	50000

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA esercizio Ore/gg	Temp. °C	INQUINANTI da Monitorare	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	DIAMETRO CAMINO (mm)	Portata di progetto (Nm <sup>3</sup> /h)
		Sigla	Descrizione							
	E25/a By-pass E25	M14 M15 M16 new	Macchina Rotocalco 8 Macchina Rotocalco 9 Accoppiatrice NordMeccanica (con solvente)				nessuno	12.8	1250	50000
1	E26	M16 new	Accoppiatrice Nord Meccanica	8-16	Temp amb	ozono	nessuno	9.5	200	2000
1	E27	M16 new	Accoppiatrice Nord Meccanica	8-16	Temp amb	ozono	nessuno	9.5	200	2000
1	E28	M16 new	Camino ad acqua per accoppiatrice solvent-less	8-16	Temp amb	COV, PTS	nessuno	9.5	300	3000
1	E29	M22	Trattamento a corona Stampa flessografica linea flexo 2	8-16	Temp amb	ozono	nessuno	9.5	160	2000

**Tabella 13b - Emissioni in atmosfera significative nuove**

1	E30	M20	Generatore a metano con Olio Diatermico 1162 kw	8-16	30	NO <sub>x</sub> CO	nessuno	10	350	1200
1	E31	M21	Generatore a metano con Olio Diatermico 1162 kw	8-16	30	NO <sub>x</sub> CO	nessuno	10	350	1200

**Tabella 13c - Emissioni in atmosfera impianti termici**

In riferimento alle emissioni gassose la ditta CIESD s.r.l. presenta un post-combustore termico addetto all'abbattimento delle emissioni derivanti dalle macchine di stampa rotocalco.

**OSSIDATORE TERMICO (punto di emissione E12):** L'unità di Ossidazione termica rigenerativa trasforma i fumi contenenti solventi organici e idrocarburi in vapore acqueo e anidride carbonica tramite ossidazione termica. L'impianto di trattamento è dimensionato per trattare Portate d'effluente fino a 31000 Nm<sup>3</sup>/h.

**OSSIDATORE TERMICO (punto di emissione E25):** L'unità di Ossidazione termica rigenerativa trasforma i fumi contenenti solventi organici e idrocarburi in vapore acqueo e anidride carbonica tramite ossidazione termica. L'impianto di trattamento è dimensionato per trattare Portate d'effluente fino a 50.000 Nm<sup>3</sup>/h.

È prevista la possibilità di far confluire le emissioni nell'uno o nell'altro impianto di ossidazione termica rigenerativa, mediante valvole ad azionamento manuale (Cfr. Prescrizione specifica).

Nello specifico, per quanto riguarda il nuovo punto di emissione E25 , le emissioni delle linee produttive vengono inserite automaticamente nel depuratore Termico Rigenerativo tramite l'azionamento pneumatico delle valvole deviatrici di sicurezza che vengono comandate automaticamente dal completato avviamento del depuratore stesso e dall'avviamento di ciascuna macchina produttiva. Il funzionamento a solvente dell'Accoppiatrice Nord meccanica è rilevato in modo automatico dal tipo di cilindro inserito nella macchina stessa.

Il funzionamento di ciascuna valvola di by-pass viene registrato ed archiviato e viene segnalato ogni eventuale anomalo funzionamento.

Le masse ceramiche in forma di mattoni contenute nelle 3 Torri di recupero del calore del depuratore Termico Rigenerativo costituiscono uno scambiatore di calore aria/aria che preriscalda l'effluente gassoso in ingresso al depuratore dalla temperatura di 40/60C fino a temperatura prossima a quella di esercizio della camera di combustione. L'efficienza di recupero del calore da parte delle masse ceramiche di tipo ordinato, con altezza di 1,1 metri, installate nelle torri di recupero del calore è ca. 95%. Il ciclo completo di impiego delle N.3 Torri di Recupero energetico è pari a ca. 3 minuti totali e le due valvole di processo ad alta tenuta con cuscinetto d'aria che equipaggiano ciascuna Torre provvedono in modo automatico, una volta raffreddata la Torre, a destinarla alla parte successiva del ciclo che comporta il recupero del calore dell'effluente gassoso depurato a ca 780C e proveniente dalla Camera di Combustione. Viene così' realizzato un recupero energetico che limita il consumo di combustibile per il processo di depurazione.

Una ulteriore valvola automatica che equipaggia ciascuna Torre di recupero energetico provvede allo spurgo della Torre di recupero energetico stessa pulendola completamente dai solventi (che vengono reinviati alla depurazione in Camera di Combustione) prima che la Torre stessa venga attraversata dall'effluente gassoso depurato in uscita dal depuratore. Questa operazione di spurgo elimina i picchi di sostanze organiche volatili nell'effluente gassoso depurato.

L'effluente gassoso preriscaldato dalle Torri di recupero energetico viene quindi inviato al bruciatore modulante a gas metano che completa il preriscaldamento e mantiene costante in automatico la temperatura dell'effluente gassoso in Camera di Combustione al valore impostato per la depurazione, maggiore di 750C.

L'effluente gassoso da depurare permane alla temperatura di set in Camera di Combustione per il tempo di contatto necessario all'ossidazione completa delle sostanze organiche volatili COV contenute nell'effluente gassoso; il tempo di permanenza in camera di combustione è superiore a 0,6 secondi. Con questo tempo di permanenza viene realizzata l'ossidazione completa delle sostanze organiche volatili COV contenute nell'effluente gassoso da depurare.

Viene mantenuta costante la temperatura in Camera di Combustione, parametro che assicura l'efficienza di abbattimento dell'impianto di depurazione Termico Rigenerativo. La temperatura in Camera di Combustione viene registrata in continuo.

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

Sigla emissione	E12	E13; da E20 a E24, E26, E27, E28, E29	E25	E30, E31
Portata max di progetto Nm <sup>3</sup>	31000	variabile	50000	1200
Tipologia del sistema di abbattimento	Post combustore termico	nessuno	Combustore termico rigenerativo	nessuno
Inquinanti abbattuti	COV CO NOx	Non pertinente	COV CO NOx	Non pertinente
Rifiuti prodotti dal sistema kg/g t/anno	Non pertinente	Non pertinente	Non pertinente	Non pertinente
Tipo di fluido abbattente	Non pertinente	Non pertinente	Non pertinente	Non pertinente
Ricircolo effluente idrico	Non pertinente	Non pertinente	Non pertinente	Non pertinente
Portata del liquido di ricircolo	Non pertinente	Non pertinente	Non pertinente	Non pertinente
Perdita di carico (mm c.a.)	4,5 kPa	Non pertinente	3,5 kPa	Non pertinente
Consumo d'acqua (m <sup>3</sup> /h)	Non pertinente	Non pertinente	Non pertinente	Non pertinente
Materiale di costruzione	Metallico e scambiatore a masse ceramiche	Non pertinente	Metallico e scambiatore a masse ceramiche	Non pertinente
Caratteristiche aggiuntive	Temp. Minima di esercizio > 750°C, velocità di attraversamento 1Nm/sec Tempo di permanenza in camera di combustione, calcolato nella zona del bruciatore tra due torri contigue: > 0,6 sec (COV clorurati assenti)	Non pertinente	Temp. Minima di esercizio > 750°C, velocità di attraversamento 1Nm/sec Tempo di permanenza in camera di combustione > 0,6 sec (COV alogenati assenti)	Non pertinente
Apparecchi di controllo	Misuratori e registratore in continuo della temperatura media in camera di combustione, Misuratore della temperatura al camino, Controllo dell'apertura e chiusura by-pass	Non pertinente	Misuratori e registratore in continuo della temperatura media in camera di combustione, Misuratore della temperatura al camino, controllo apertura e chiusura del by-pass, contaore di funzionamento	Non pertinente
Varie	Calore recuperato: 92%	Non pertinente	Calore recuperato: 95%	Non pertinente
Gruppo di continuità (combustibile)	Combustibile di supporto: metano	Non pertinente	Combustibile di supporto: metano	Combustibile di supporto: metano
Sistema di riserva	nessuno	Non pertinente	nessuno	Non pertinente
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	Non pertinente	Non pertinente	Non pertinente	Non pertinente
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	2	Non pertinente	Non pertinente (nuovo)	Non pertinente
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	16	Non pertinente	Non pertinente (nuovo)	Non pertinente

<b>Sistema di Monitoraggio in continuo</b>	nessuno	Non pertinente	nessuno	Non pertinente
--	---------	----------------	---------	----------------

**Tabella 15** – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

Si precisa che:

- Le emissioni E19, E22, E24, E28 non costituiscono dei by-pass di emergenza ma sono dei deviatori di flusso. Questi deviatori di flusso, costituiti da serrande, vengono attivati manualmente dagli operatori a seconda della lavorazione in atto. Quando vengono usate vernici o adesivi a base acquosa le serrande vengono aperte e l'emissione viene inviata direttamente in atmosfera; quando si utilizzano vernici, adesivi o inchiostri a base solvente le serrande vengono chiuse e le emissioni vengono inviate all'impianto di post combustione;
- La nuova mixing station è chiusa e il ciclo di lavoro è descritto nel dettaglio nel quadro B del presente documento;
- Esiste il progetto per 2 cisterne per solventi, come prima descritto. Queste possiedono solo sfiati di emergenza in caso di sovra pressione e non possiedono impianti di abbattimento
- I distillatori posti all'esterno del capannone non possiedono emissioni convogliate e/o di emergenza in quanto sistemi chiusi.
- Le macchine lavatrice atte al lavaggio dei componenti delle macchine da stampa rotocalco, sono a ciclo chiuso, utilizzano solvente a temperatura ambiente e l'apertura del coperchio avviene solo in fase di carico e scarico dei pezzi che dura pochi minuti. Tutto quello che si crea durante il ciclo di lavaggio viene poi raccolto e smaltito come rifiuto
- L'operazione di taglio avviene a freddo e non genera emissioni in atmosfera
- è presente un'officina di manutenzione interna dove vengono eseguite lavorazioni meccaniche in genere con utilizzo di olio nell'ordine di massimo 5 kg/anno e dove si effettuano operazioni solo a scopo di manutenzione e in modo sporadico
- è presente un laboratorio per il controllo qualità dei prodotti finiti. Nello stesso non vengono utilizzate sostanze CMR e la strumentazione installata, essendo solo per di tipo meccanico, non necessita di cappa di aspirazione
- Tutte le caldaie presenti utilizzano come combustibile il gas naturale e per la loro potenzialità, risultano classificate emissioni "scarsamente rilevanti"; le due caldaie ad olio diatermico aventi potenzialità 1162 kW ciascuna, risultano medi impianti di combustione ai sensi del D.Lgs. 183/2017.

La seguente tabella riassume le emissioni derivanti da attività non IPPC.

Emissioni	Attività	Caldaia	Modello	Nr. Impianti presenti	Potenza Nominale	Reparti di competenza
ET1	Non IPPC	HERMANN	SUPERMICRA 24SE	1	25,6 kw	Acqua calda Uffici + riscaldamento bagni
ET2	Non IPPC	IMMERGAS	VICTRIX	1	32 KW	Spogliatoi e bagni reparto estrusione
ET3	Non IPPC	IMMERGAS	MAIOR EOLO	1	34,2 kw	Uffici commerciale, Laboratorio
ET4	Non IPPC	IMMERGAS	Ares 25	1	32,8 kw	Uffici Logistica
ET5, ET6, ET7, ET8, ET9, ET10	Non IPPC	IMMERGAS	Eolo extra	6	34,3 kw	Riscaldamento Reparto Metallizzazione, Demetallizzazione, Officina
ET11	Non IPPC	IMMERGAS	EOLO SUPERIOR	1	34,4 kw	Riscaldamento e acqua calda spogliatoi nuovi
ET12	Non IPPC	FULGENS-Riello	350	1	407 kw	Riscaldamento reparto Stampa e Taglio
ET13	Non IPPC	CMT-Riello	GE375	1	482 kw	Riscaldamento reparto Stampa Flexo
ET14	Non IPPC	CMT-Riello	GE200	1	232,6 kw	Riscaldamento reparto Stampa Roto 9 col
ET15	Non IPPC	CMT-Riello	GE425	1	541,9 kw	Riscaldamento reparto Estrusione/Mescole

**Tabella C2 – Emissioni scarsamente rilevanti**

### ***Emissioni derivanti dall'utilizzo di solventi***

L'azienda svolge un'attività con utilizzo di solvente che rientra nell'elenco riportato nella Parte II dell'Allegato III alla Parte quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e precisamente per l'attività di "fabbricazione e lavorazione di imballaggi flessibili, che comprende la stampa rotocalco, individuata dal punto 8 lettera e) della parte II dell'allegato III alla parte V del medesimo Decreto - punto 3.1. della Tabella 1 della parte III – Altri tipi di rotocalcografia flessografia, offset dal rotolo, unità di laminazione o laccatura.

Soglie consumo solvente t/anno	Valori limite per emissioni convogliate mgC/Nm <sup>3</sup>	Valori limite per le emissioni diffuse (% di input di solvente)	Valori limite di emissione totale	Disposizioni speciali
≤25	100	25	L'eventuale valore limite di emissione totale si determina secondo la procedura indicata nella parte IV	//
>25	100	20		

**Tabella 16 - Limiti per emissioni diffuse e totali di COV (da D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.)**

I solventi presenti in azienda sono quelli contenuti negli inchiostri o utilizzati per produrre inchiostri e quindi prevalentemente: acetato di etile, isopropanolo, etossipropanolo. Saranno presenti tredistillatori

per il recupero solventi, due legati alle nuove macchine di stampa flessografica e uno già presente per il recupero di solvente da lavaggio macchine di stampa rotocalco.

## **C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento**

L'installazione non produce reflui di processo. Le uniche acque scaricate sono:

- le acque di origine meteorica decadenti dai tetti e dalle pavimentazioni;
- le acque domestiche/civili.

Gli scarichi idrici relativi allo stabile esistente che si affaccia su Via Brughiera convogliano le acque pluviali provenienti dalla parte di tetto che si affaccia sulla strada e dai piazzali nel condotto fognario posto in via Brughiera attraverso due scarichi denominati S1 e S2. Le acque pluviali provenienti dai tetti sull'altro versante dello stabile sono invece convogliati in numero 3 pozzi perdenti e un quarto pozzo perdente è previsto per le acque derivanti dall'altro piazzale. Infine le acque provenienti dai servizi igienici sono collettate in due fosse Imhoff e quindi inviate in fognatura tramite i medesimi punti prima descritti (S1 ed S2). Tutti gli scarichi sono dotati di idonei pozzetti di ispezione.

Per quanto riguarda invece la parte di ultima realizzazione, sono previste per le acque provenienti dai tetti, dalle caditoie e dai piazzali la raccolta e l'invio a n°8 altri pozzi perdenti. Per quanto riguarda invece le acque provenienti dai servizi igienici, esse saranno inviate a n° 2 vasche Imhoff e poi convogliate in 4 degli 8 pozzi perdenti. La scelta è stata dettata dall'impossibilità di raggiungere la fognatura che, da quella parte dello stabile, non esiste. Anche in questo caso tutti gli scarichi sono dotati di idonei pozzetti di prelievo.

L'azienda non rientra nelle attività soggette a raccolta e separazione delle acque pluviali secondo RR 4/2006 in quanto non rientra nell'elenco delle attività esposte e non utilizza sostanze presenti in tab. 3/A e tab. 5 dell'allegato 5 al D.Lgs 152/06 e s.m.i. Nonostante ciò possiede due separatori di acque di prima e seconda pioggia relativamente alle superfici scolanti del vecchio stabile affacciato in via Brughiera, con recapito in fogna della prima pioggia e in pozzo perdente per la seconda pioggia.

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 (m <sup>3</sup> /h)	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/anno			
S1	Via Brughiera lato sud	Meteoriche di dilavamento dei piazzali e tetti, acqua di scarico servizi igienici (post vasca Imhoff)	/	/	/	variabile	F.C	Vasca Imhoff per scarichi derivanti da servizi igienici
S2	Via Brughiera lato nord	Meteoriche di dilavamento dei piazzali e tetti, acqua di scarico servizi igienici (post vasca Imhoff)	/	/	/	variabile	F.C	

Tabella 18 – Emissioni idriche

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

L'attività della ditta CIESD s.r.l. si svolge dal lunedì al venerdì nell'arco delle 24 ore, come indicato sopra su tre turni quindi a ciclo continuo. Non tutte le macchine vanno contemporaneamente, ma sui tre turni le macchine si alternano.

La proprietà è ubicata nel comune di Pregnana Milanese in via Brughiera 42/44, in un'area prevalentemente industriale per tutti i lati del capannone.

In particolare l'area di proprietà di CIESD srl nella quale si svolgono le attuali attività produttive e che ospiterà il futuro stabile confina:

- A Nord, direttamente con altri stabilimenti produttivi
- Ad Est, oltre via Brughiera con terreni ad uso Agricolo e residenziale
- A Sud, oltre via Brughiera con terreni adibiti promiscuamente ad uso agricolo e residenziale e verde incolto
- Ad Ovest, direttamente con una zona residenziale

I Ricettori Sensibili individuati come potenzialmente più disturbati dall'attività, risultano essere:

**Ricettore R1:** Ambiente abitativo situato ad est dell'azienda in Via Brughiera 16, all'angolo con via Isonzo;

**Ricettore R2:** Ambiente abitativo situato a sud dell'azienda in Via Brughiera 2;

**Ricettore R3:** Ambiente abitativo potenzialmente disturbato situato ad Ovest dell'azienda in via Brughiera 47;

**Ricettore R4:** Ambiente abitativo potenzialmente disturbato situato ad Ovest dell'azienda in via Brughiera 22;

Il piano di classificazione acustica del comune di Pregnana Milanese (MI) al momento della presente indagine ha attribuito all'area in oggetto la classe V, ovvero area prevalentemente industriale.

Rientrano in classe V le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni.

Tuttavia, si evince che il perimetro di CIESD confina direttamente con altri comuni ovvero di Bareggio (Lato SUD/OVEST) e di CORNAREDO (Lato SUD/EST).

Per il lato SUD/OVEST, il comune di Bareggio (MI) ha previsto una zona "cuscinetto" a mitigazione direttamente confinante con il perimetro interessato e posta in classe IV, anche i ricettori sensibili presenti in questo lato rientrano in classe IV.

Per il lato SUD/EST, il comune di Cornaredo (MI) ha previsto una zona "cuscinetto" a mitigazione direttamente confinante con il perimetro interessato e posta in classe IV, anche i ricettori sensibili presenti in questo lato rientrano in classe IV.

Le altre abitazioni dislocate sul territorio di Pregnana Milanese più vicine rientrano in classe V.

Riassumendo quindi, i valori limite assoluti di emissione (art. 2 L.447/95) per le aree oggetto dell'indagine sono:

<b>Classe di appartenenza</b>	<b>DIURNO</b>	<b>NOTTURNO</b>
<b>Classe IV</b>	<b>60 dBA</b>	<b>50 dBA</b>
<b>Classe V</b>	<b>65 dBA</b>	<b>55 dBA</b>

I valori limite assoluti di immissione (art. 2 L.447/95) per le aree oggetto dell'indagine sono:

<b>Classe di appartenenza</b>	<b>DIURNO</b>	<b>NOTTURNO</b>
<b>Classe IV</b>	<b>65 dBA</b>	<b>55 dBA</b>
<b>Classe V</b>	<b>70 dBA</b>	<b>60 dBA</b>

Il periodo diurno è inteso dalle ore 06.00 alle ore 22.00 mentre per periodo notturno s'intende dalle ore 22.00 alle ore 06.00.

Per quanto riguarda le infrastrutture stradali presenti, nelle vicinanze si segnalano le seguenti:

- La **Via Arluno** è classificabile come **strada urbana di quartiere** di tipo **“E – Urbana di quartiere”** (e pertanto gode di un'unica fascia di pertinenza acustica da 30m).
- La **Via Brughiera** è classificabile come **strada urbana di scorrimento** di tipo **“Db – Tutte le altre strade urbane di scorrimento”** (e pertanto gode di un'unica fascia di pertinenza acustica da 100m).
- La **Via Bergamo** è classificabile come **strada urbana di scorrimento** di tipo **“Db – Tutte le altre strade urbane di scorrimento”** (e pertanto gode di un'unica fascia di pertinenza acustica da 100m).

Ai fini della valutazione previsionale di impatto acustico, sono state effettuate delle misure dello stato di fatto; ai valori registrati sono stati aggiunti i valori di pressione sonora relativi alle nuove sorgenti previste e di seguito elencate.

I livelli di emissione previsionali in corrispondenza dei ricettori sono ottenuti tramite formule matematiche.

<b>Punto di misura</b>	<b>Sorgente</b>	<b>Localizzazione</b>	<b>Tempo di funzionamento</b>	<b>Pressione sonora complessiva dell'impianto <math>L_p</math> [dB(A)] <sup>(1)</sup></b>
1em	Macchina da stampa flessografica FLEXO	Interna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	85,0
2em	Distillatore IST	Esterna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	70,0
3em	Mixing Station	Interna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	70,0
4em	Motore d'aspirazione dell'emissione E23 - Flexo	Interna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	70,0
5em	Motore d'aspirazione dell'emissione E24 - Flexo	Interna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	70,0
6em	Motore d'aspirazione dell'emissione E16	Interna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	70,0
7em	Motore d'aspirazione dell'emissione E17	Interna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	70,0
8em	Motore d'aspirazione dell'emissione E18	Interna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	70,0

Punto di misura	Sorgente	Localizzazione	Tempo di funzionamento	Pressione sonora complessiva dell'impianto L <sub>p</sub> [dB(A)] *
9em	Motore d'aspirazione dell'emissione E19	Interna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	70,0
10em	Motore d'aspirazione dell'emissione E20	Interna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	70,0
11em	Motore d'aspirazione dell'emissione E21	Interna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	70,0
12em	Motore d'aspirazione dell'emissione E22	Interna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	70,0
13em	Trattamento a corona su rotocalco 3 colori	Interna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	70,0
14em	Trattamento a corona su rotocalco 6 colori	Interna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	70,0
15em	Trattamento a corona su rotocalco 8 colori	Interna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	70,0
16em	Trattamento a corona su rotocalco 9 colori	Interna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	70,0
17em	Accoppiatrice SUPER COMBI 4000	Interna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	85,0
18em	Distillatore IST	Esterna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	70,0
19em	Combustore	Esterna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	75,0
20em	Macchina flexografica	Interna	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	85,0
21em	Ventilatore centrifugo FI 1601 N1A <sup>(2)</sup>	Esterno	Operatività variabile dalle 06:00 del lunedì alle 12:00 del sabato	97,0

<sup>(1)</sup>NOTA: dato desunto da schede tecniche fornite dal committente o da rilievi analoghi. Dato assunto a scopo cautelativo come valore di pressione sonora in quanto assenti precisazioni sulla natura del rumore rilevato

<sup>(2)</sup>NOTA: per il macchinario di nuova installazione si prevede l'esecuzione di un intervento di riduzione acustica da 20 dB(A)

Dalle valutazioni condotte è emerso il rispetto dei limiti assoluti di emissione previsti dal Piano di Zonizzazione acustica dei comuni di Pregnana Milanese, Bareggio e Cornaredo. I limiti di emissione e di immissione diurni e notturni, così come il criterio differenziale, risultano rispettati.

Per ulteriori dettagli si rimanda alla relazione tecnica allegata.

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

Per l'individuazione delle modalità di contenimento dei potenziali sversamenti o perdite di sostanze e/o rifiuti, si è proceduto alla suddivisione dell'azienda nelle seguenti aree:

- area stoccaggio materie prime
- area stoccaggio prodotti finiti
- area reparto produzione
- area di movimentazione.

### AREA STOCCAGGIO MATERIE PRIME

L'area di stoccaggio materie prime è posizionata internamente al capannone in una zona dedicata. E' dotata di pavimentazione liscia, in cemento armato. Per quanto riguarda gli eventuali film di varie tipologie acquistati già pronti e stoccati, non comportano pericolo di sversamento. Per quanto riguarda invece inchiostri pronti all'uso o solventi, vengono stoccati in piccoli fusti (solitamente di un massimo di 50 lt) su scaffali metallici e movimentati manualmente dagli operatori. In caso di eventuale sversamento, si ricorre all'assorbimento del prodotto sversato mediante prodotti dedicati (quali segatura) che vengono poi raccolti e smaltiti come rifiuti pericolosi da aziende specializzate.

Verranno infine installate sempre esternamente, due cisterne di stoccaggio solvente (una da 40.000 lt e una di 20.000 lt). La parte di linea interrata che condurrà al reparto (costituita di tubature in acciaio inox) verrà incamiciata con tubo inox e caricata di azoto per l'inertizzazione. Tali cisterne saranno inoltre dotate di doppia parete: parete interna in acciaio e parete esterna di contenimento in vetroresina. In caso di eventi anomali sarà quindi contattata una ditta intervento per il ripristino delle condizioni ottimali. Periodicamente vengono effettuati controlli e manutenzioni sulle linee di mandata dei liquidi, oltre alle normali verifiche di tenuta dei serbatoi.

### AREA STOCCAGGIO PRODOTTI FINITI

I prodotti finiti sono bobine di film plastici stampate, tagliate ed imballate per la spedizione, stoccate nel "magazzino prodotti finiti". Trattasi di area interna dedicata con pavimentazione liscia in cemento armato. Il loro stoccaggio non comporta indicazioni di pericolosità, salvo per gli incendi. Tale eventualità è stata comunque già considerata all'interno del CPI e valutata dai vigili del Fuoco.

### AREA REPARTO PRODUZIONE

Le macchine di stampa hanno dei sistemi automatici di attingimento e deposizione di inchiostri sui film. Lo stesso avviene per la mixing station, le macchine di accoppiamento. Per queste tipologie di lavorazioni i rischi di sversamento su suolo o in fognatura sono ridotti al minimo. In caso di anomalia l'azienda provvede a contattare una ditta specializzata per il ripristino delle condizioni iniziali. Nelle aree di stoccaggio e nel reparto produzione non sono presenti pozzetti che porterebbero eventuali spandimenti al suolo, nella rete fognaria.

### MOVIMENTAZIONE

La movimentazione delle materie prime e/o prodotti finiti avviene mediante carrelli elevatori o, in caso di piccoli contenitori, manualmente. I contenitori movimentati sono ermeticamente chiusi. Eventuali sversamenti causati da azioni accidentali, sono prontamente assorbiti e ripuliti con materiali inerti, successivamente avviati a smaltimento da azienda autorizzata.

Non vi sono serbatoi che contengono SIV o CIV.

Si riporta di seguito tabella riassuntiva con l'identificazione, le caratteristiche costruttive e il contenuto dei serbatoi.

											Categoria					Dispositivi di sicurezza					Bacino di contenimento			
Sigla	Prodotto	MP	INT	PF	R	vol. m <sup>3</sup>	Interrato	Fuori terra	Materiale	Doppia parete si/no	Anno install.	COV	CIV	A	B	C	Troppo pieno	Sfiati collettati	Raffreddamento	Flusso azoto	Polmonazione	VdS Disco	Sigla	vol. m <sup>3</sup>
SB-1	Acetato di etile	X				40	X		ACCIAIO AL CARBONIO S235JR	Sì	2017	X						X		X			Doppia camera	
SB-2	ACETATO DI ETILE MISCELA CON ALCO ETILICO	X				20	X		ACCIAIO AL CARBONIO S235JR	Sì	2017	X						X		X			Doppia camera	

MP: materia prima  
 INT: intermedio  
 PF: prodotto finito  
 R: rifiuto

## C.5 Produzione Rifiuti

I rifiuti originati dall'installazione, comprensivi di descrizione di provenienza e stoccaggio, sono i seguenti e gestiti in deposito temporaneo (art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/06)

Cod. C.E.R.	Stato fisico	Frequenza di asporto (giorni)	Modalità di stoccaggio	Ubicazione nel deposito	Origine	Destino
070213 Rifiuti Plastici	Solido	Mensile	bancali	area apposita esterna	Magazzino e produzione	R13
080112 Pitture e vernici di scarto diverse da quelle di cui alla voce 080111*	Liquido	Annuale	Contenitori originali metallici	Area apposita esterna	Reparto stampa	D15
080312* Scarti di inchiostro contenenti sostanze pericolose	Liquido	Mensile	Fusti Metallici	area apposita esterna	Reparto stampa	D15
080314* Fanghi di inchiostro contenenti sostanze pericolose	Fangoso	Mensile	Cisterna 1 mc	area apposita esterna	Reparto stampa	D15
080315 Fanghi di inchiostro diversi da quelli di cui alla voce 080314	Fangoso	Mensile	Fusti Metallici	area apposita esterna	Reparto stampa	D15
080318 Toner per stampanti diversi da quelli di cui alla voce 080317	Solido	Annuale	Scatole	Interno uffici	Uffici	R13
080409 Adesivi e sigillanti di scarto contenenti sostanze pericolose	Solido	Mensile	Fusti Metallici	area apposita esterna	Fase di accoppiatura	D15
130208* Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Liquido	Annuale	Fusti	area apposita esterna	Reparto manutenzione	R9-R13
150103 Imballaggi Usati (Legno)	Solido	Annuale	Cassone	area apposita esterna	Magazzino materie prime	R13
150106 Imballaggi in materiali misti	Solido	Mensile	Bancali	area apposita esterna	Produzione e magazzino	R13
150110 Imballaggi contenenti sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido	Mensile	Cisterne e Fusti Metallici	area apposita esterna	Reparto stampa	R13-D15
150203 Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi diversi da quelli di cui alla voce 150202*	Solido	Mensile	Bidoni	area apposita interna	Produzione e manutenzione	D15
200304 Fanghi da fosse settiche	Fangoso	Occasionale	Fossa settica	Esterna	Impianto idrico	R13-D8
070106* Soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Da definirsi	cisternette	Area esterna	Reparto stampa (macchine lavaggio)	D15 –R13

**Tabella 20 – Caratteristiche rifiuti decadenti dall'attività**

I nuovi reflui provenienti dall'impianto di distillazione verranno raccolti e smaltiti come rifiuto con codice 080314\*/15 indicativamente. I rifiuti provenienti dalle macchine lavatrice verranno smaltiti come rifiuti con probabile codice CER 070601\*(con caratteristiche da definirsi a seguito di valutazioni analitiche).

Tutti i rifiuti prodotti vengono stoccati all'interno del magazzino e si presentano chiusi all'interno di fusti o big-bags in attesa dello smaltimento. I rifiuti sono al riparo di agenti atmosferici e giacciono su vasche di contenimento poste su superfici pavimentate all'interno del fabbricato.

La movimentazione dei rifiuti è effettuata tramite carrelli elevatori per i rifiuti trasportabili (prevalentemente per fusti e cisternette). Per i rifiuti presenti in cassoni, tali cassoni vengono direttamente movimentati dalle aziende specializzate, mentre il riempimento è manuale. Per i piccoli imballaggi come fustini, vengono spostati manualmente quindi pallettizzati e poi spostati con carrello elevatore.

## **C.6 Bonifiche**

L'insediamento 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 ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. n. 105 del 26.6.2015.

## D. QUADRO INTEGRATO

### D.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, in riferimento al documento della Commissione Europea dell'agosto 2007 "Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents".

BRef STS – Agosto 2007	APPLICATA / NON APPLICATA	NOTE
<b><u>Tecniche di gestione ambientale</u></b>		
- definizione di una politica ambientale	<b>APPLICATA</b>	Mediante procedura interna
- pianificazione e definizione di obiettivi e target	<b>APPLICATA</b>	Mediante procedura interna
- implementazione e operatività delle procedure	<b>APPLICATA</b>	Tramite nuove e più approfondite procedure e controlli tramite registri (ad esempio per apertura e chiusura deviatori di flusso)
- azioni di valutazione e correzione	<b>APPLICATA</b>	Mediante procedura interna relativa agli eventi anomali (sversamenti, malfunzionamenti impianti ecc)
- revisione della gestione	<b>APPLICATA</b>	Annuale
- preparazione di una regolare dichiarazione ambientale	<b>NON APPLICATA</b>	
- validazione da ente certificatore o verificatore esterno di SGA	<b>NON APPLICATA</b>	
- valutazione di un progetto per lo smaltimento dell'impianto a fine vita	<b>NON APPLICATA</b>	
- sviluppo di tecnologie più pulite	<b>APPLICATA</b>	Accoppiamento solvent-less, macchina flessografica con stack quando funzionante con vernici ad acqua.
- benchmarking di riferimento	<b>APPLICATA</b>	Vengono svolti incontri periodici con rappresentanti del settore e rappresentanti della concorrenza per discutere e risolvere le problematiche comuni, puntando alle migliori possibili ed applicabili.
Piano di gestione solventi	<b>APPLICATA</b>	Viene redatto annualmente e comunicato agli enti
Benchmarking consumi ed emissioni	<b>APPLICATA</b>	Vengono svolti incontri periodici con rappresentanti del settore e rappresentanti della concorrenza per discutere e risolvere le problematiche comuni, puntando alle migliori possibili ed applicabili.
Contabilità ambientale	<b>NON APPLICATA</b>	
<b><u>Progettazione delle installazione e delle modalità operative</u></b>		
Prevenzione dell'inquinamento da rilasci non accidentali	<b>APPLICATA</b>	Sistemi di abbattimento emissioni: post-combustore termico, ossidazione termica rigenerativa

Stoccaggio e movimentazione di sostanze chimiche, materiali pericolosi e rifiuti.	<b>APPLICATA</b>	Nuove cisterne solventi per evitare la movimentazione manuale, silos pre esistenti per stoccaggio e movimentazione automatica
Ridurre i rischi ambientali tramite stoccaggio in camere apposite e manipolazione con equipaggiamento appropriato.	<b>APPLICATA</b>	Verranno inserite nuove cisterne di stoccaggio solventi e la mixing station per evitare manipolazioni e quindi maggiore rischio di incidente
Stoccare direttamente nelle aree di applicazione solo piccole quantità di materiale.	<b>APPLICATA</b>	Tramite le cisterne, i silos e la mixing station, la quantità di materiale stoccato sarà stabile e solo in postazioni dedicate. Rimarranno solo pochi fustini di inchiostri pronti all'uso in quantità minime e dedicate al lotto di produzione ove vengono utilizzate
I serbatoi per solventi e liquidi contenenti solventi devono essere provvisti di sfiati.	<b>APPLICATA</b>	Saranno apposti idonei sfiati di sicurezza
Assicurarsi che i solventi siano stoccati in contenitori chiusi e lontani dalle fonti di calore per ridurre la quantità di gas e aerosol emessi in aria.	<b>APPLICATA</b>	I solventi verranno stoccati in cisterne apposite con doppia camera e in vasca interrata
Stoccare anche rifiuti contenenti solventi in contenitori chiusi.	<b>APPLICATA</b>	I rifiuti verranno stoccati in appositi contenitori chiusi in aree dedicate
Automazione impianti	<b>APPLICATA</b>	Automazione mediante attingimento automatico dai silos e dalle cisterne, verrà inoltre montata la mixing station
Formazione sugli aspetti ambientali	<b>APPLICATA</b>	Mediante procedura interna viene effettuata una formazione ai lavoratori per lo stoccaggio dei rifiuti e per il mantenimento delle condizioni ottimali di esercizio
Ottimizzazione processi/impianti	<b>APPLICATA</b>	Gli impianti vengono mantenuti in ottimo stato di manutenzione e, ove nascessero ulteriori migliorie applicabili, verranno valutate dall'azienda
Manutenzione	<b>APPLICATA</b>	È presente per ogni macchina un registro compilato dalle aziende specializzate alla manutenzione ordinaria
<b>Monitoraggio</b>		
Bilancio solventi	<b>APPLICATA</b>	Redatto annualmente
Misurazione diretta delle emissioni dei solventi in aria	<b>APPLICATA</b>	Eseguita annualmente da ditta specializzata, i risultati sono conservati presso la sede dell'azienda
Monitoraggio acque di scarico (es. BOD,COD)	<b>NON APPLICABILE</b>	Non applicabile al processo produttivo, non si producono acque di scarico
Prevenzione della presenza di solventi nelle acque di scarico	<b>NON APPLICABILE</b>	Non applicabile al processo produttivo, non si producono acque di scarico
<b>Gestione dell'acqua</b>		

<b><u>Riciclo e riuso dell'acqua internamente all'impianto</u></b>		
Rigenerazione per scambio ionico dell'acqua di lavaggio	<b>NON APPLICABILE</b>	Non applicabile al processo produttivo, non si producono acque di lavaggio
Riutilizzo dell'acqua tramite circuiti di raffreddamento a ciclo chiuso	<b>NON APPLICABILE</b>	Non esistono sistemi di raffreddamento ad acque
Lavaggio di processo in cascata/stadi (controcorrente)	<b>NON APPLICABILE</b>	Non applicabile al processo produttivo, non si utilizzano acque di lavaggio.
Controllo dei consumi di H2O (pozzo e acquedotto)	<b>APPLICATA</b>	Solo acquedotto
<b><u>Gestione dell'energia</u></b>		
Gestione dell'alta tensione in ingresso e riduzione delle perdite di energia	<b>NON APPLICATA</b>	
Macchine ad alta efficienza	<b>APPLICATA</b>	
<b><u>Gestione delle materie prime per trattamento superfici</u></b>		
Gestione Just in Time	<b>APPLICATA</b>	Verifica delle quantità da parte degli operatori
Controllo qualità di vernici e solventi	<b>APPLICATA</b>	Tramite verifica preliminare con i fornitori delle SDS (la ditta è certificata ISO 9001 e BRC)
<b><u>Minimizzazione dei consumi di materie prime</u></b>		
Sistemi di miscelazione automatizzati	<b>APPLICATA</b>	Tramite mixing station
Riutilizzo dei ritorni di vernici/inchiostri	<b>APPLICATA</b>	Tramite funzionamento della mixing station
Riutilizzo di vernici/inchiostri recuperati	<b>APPLICATA</b>	Nuova mixing station
Tubazioni dirette per vernici/inchiostri dallo stoccaggio	<b>APPLICATA</b>	Nuovi serbatoi collegati alla nuova mixing station
Tubazioni dirette per solventi dallo stoccaggio	<b>APPLICATA</b>	Nuovi serbatoi con ciclo chiuso
Verniciatura a lotti (colour grouping)	<b>APPLICATA</b>	Gli inchiostri della mixing station vengono prodotti a seconda delle richieste del cliente
<b><u>Processi di rivestimento e impianti</u></b>		
<b><u>Pretrattamenti prima della verniciatura</u></b>		
Sgrassaggio con solventi	<b>NON APPLICABILE</b>	Il processo non richiede lo sgrassaggio.
Pretrattamenti con acqua	<b>NON APPLICABILE</b>	Il processo non richiede pretrattamenti.
Sgrassaggio con acqua	<b>NON APPLICABILE</b>	Il processo non richiede lo sgrassaggio.
Manutenzione bagno	<b>NON APPLICABILE</b>	Non esiste bagno di pretrattamento.
<b><u>Sistemi di verniciatura</u></b>		
Vernici a solvente Convenzionali	<b>APPLICATA</b>	
Vernici ad alto solido con solventi	<b>NON APPLICATA</b>	
Vernici ad acqua	<b>APPLICATA</b>	Solo nuove macchine di stampa
Vernici ad indurimento fotochimica e per radiazioni	<b>NON APPLICATA</b>	
Vernici in polvere – Indurimento convenzionale	<b>NON APPLICABILE</b>	Non utilizzata le vernici in polvere

Vernici in polvere disperse in acqua	<b>NON APPLICABILE</b>	Non utilizzata le vernici in polvere
Uso di materiali preverniciati	<b>NON APPLICABILE</b>	Non inerente al ciclo di lavorazione
<b><u>Tecniche di trattamento acque per ridurre reflui e rifiuti</u></b>		
Lavaggi multipli acque di processo (a cascata)	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
Uso di resine a scambio ionico per reflui delle vasche di pre-trattamento	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
Filtrazione a membrana	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
Rimozione delle morchie dai bagni e dalla raccolta delle acque di processo	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
Scarico continuo delle morchie di verniciatura	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
Sistema di decantazione	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
Coagulazione di vernici solide in chiarificatori	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile al ciclo produttivo. Non esistono acque reflue di processo.
<b><u>Essiccazione</u></b>		
<b><u>Processi di evaporazione</u></b>		
Tradizionale a convezione	<b>APPLICATA</b>	Su macchine rotocalco
Convezione di Gas Inerte	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile al ciclo produttivo.
Ad induzione	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile al ciclo produttivo.
A microonde	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile al ciclo produttivo.
<b><u>Processi radiativi</u></b>		
Radiazioni infrarosse	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile al ciclo produttivo.
Radiazioni vicino all'infrarosso	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile al ciclo produttivo.
Radiazioni UV	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile al ciclo produttivo.
<b><u>Tecniche di lavaggio (di parti o di impianti)</u></b>		
Lavaggio con recupero di solvente	<b>APPLICATA</b>	In macchina mixing station tramite nuovo distillatore
Lavaggio con solventi a minore volatilità	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile
Lavaggio di parti meccaniche a spruzzo d'acqua ad alta press.	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile
Lavaggio ad ultrasuoni	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile
Pulizia con ghiaccio secco	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile
Tecniche di lavaggio ad acqua	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile
<b><u>Sostituzione sostanze pericolose</u></b>		

<b><u>Sostituzione delle sostanze pulenti</u></b>		
Con sostanze meno volatili	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile
Con sostanze a base d'acqua	<b>APPLICATA</b>	Nuova macchina lavaclichè
Sostituzione con miscele di solventi a base acquosa	<b>NON APPLICATA</b>	Non applicabile
<b><u>Trattamento emissioni gassose</u></b>		
Progettazione, ottimizzazione e gestione tecniche abbattimento	<b>APPLICATA</b>	Tramite sistemi di abbattimento quali combustore termico e precipitatori elettrostatici
Contenimento e captazione emissioni gassose	<b>APPLICATA</b>	Le emissioni vengono convogliate e inviate ai sistemi di abbattimento
<b><u>Trattamento acque reflue</u></b>		
Flocculazione	<b>NON APPLICABILE</b>	Non esistono acque reflue di processo. Le acque scaricate sono costituite dalle acque provenienti dai servizi igienici e dalle acque di prima pioggia.
Separazione		
Elettroflocculazione		
Distillazione a vuoto		
Tattamento biologico		
Ultra e nanofiltrazione e osmosi inverse		
<b><u>Minimizzazione e trattamento rifiuti</u></b>		
Recupero di solventi usati	<b>APPLICATA</b>	Recuperati per distillazione 50 litri di Acetato al giorno (5 giorni a settimana). Verranno inoltre recuperato altro solvente dai nuovi distillatori legati alla macchina flessografica (stimato 1 ton/anno di recupero)
Trattamento fanghi	<b>NON APPLICABILE</b>	Non inerente
<b>Abbattimento polveri</b>	<b>APPLICATA</b>	Tramite precipitatori elettrostatici posti a presidio delle emissioni in atmosfera
<b>Abbattimento odori</b>	<b>APPLICATA</b>	Tramite combustore termico
<b>Abbattimento rumori</b>	<b>APPLICATA</b>	Mantenendo internamente quasi tutti gli impianti, specialmente quelli che lavorano di notte

**Tabella 21** – Stato di applicazione delle MTD generali di settore

## E. QUADRO PRESCRITTIVO

Il Gestore sarà tenuto a rispettare le prescrizioni del presente quadro, ai sensi del D.Lgs. 152/06 s.m.i. e delle normative settoriali di riferimento, a partire dalla data di notifica del provvedimento autorizzativo e secondo le tempistiche di seguito indicate.

### E.1 ARIA

#### E.1.1 VALORI LIMITE DI EMISSIONE

La seguente Tabella E1 riporta l'indicazione dei punti significativi di emissione in atmosfera presenti presso il sito e le relative limitazioni:

EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA esercizio ore/gg	Temp. °C	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	PORTATA (Nm <sup>3</sup> /h)	VALORE LIMITE mg/Nmc
	Sigla	Descrizione						
E12	M12- M13 M14 M15 M18  M16new	Macchina Rotocalco 3,6, 8, esistenti e aggiunta di rotocalco 9 e stampa flessografica  (Stampa a solvente); nuova accoppiatrice a solvente	24	30	C.O.T.	Post Combustore	31000	50
					NOx (come NO <sub>2</sub> )			200
					CO			100
E12/a	M12- M14- M18-	By-pass del post-combustore	Solo per emergenza	//	//	//	Non applicabile	
E13	M16	Accoppiatrice Solvent-less			C.O.T.	Nessuno	3000	50
					Ammoniaca			20
					Isocianati			0,1
E16	M12	Trattamento a corona rotocalco 3	8-16	Temp. Amb	ozono	nessuno	1000	5
E17	M13	Trattamento a corona rotocalco 6	8-16	Temp. Amb	ozono	nessuno		5
E18	M14	Trattamento a corona rotocalco 8	8-16	Temp. Amb	ozono	nessuno	1000	5
E19	M14	Camini per rotocalco 8 ad acqua	8-16	Temp. Amb	COV	Nessuno	1000	100
					PTS			10
E20	M16	Trattamento a corona accoppiatrice	8-16	Temp. Amb	ozono	nessuno	2000	5
E21	M15	Trattamento a corona rotocalco 9	8-16	Temp. Amb	ozono	nessuno	1000	5
E22	M15	Camini per rotocalco 9 ad acqua	8-16	Temp. Amb	COV	Nessuno	12000	100
					PTS			10

E23	M18	Trattamento a corona flexo 1	8-16	Temp. Amb	ozono	nessuno	1500	5
E24	M18	Camini per flexo 1 ad acqua	8-16	Temp. Amb	COV	Nessuno	2000	100
					, PTS			10
E25	M14	Macchina Rotocalco 8	8-16	30	COT	Ossidazione termica rigenerativa	50000	50
	M15	Macchina Rotocalco 9			NOx			200
	M16 new	Accoppiatrice NordMeccanica (con solvente)			CO			100
E26	M16 new	Accoppiatrice Nord Meccanica	8-16	Temp amb	ozono	nessuno	2000	5
E27	M16 new	Accoppiatrice Nord Meccanica	8-16	Temp amb	ozono	nessuno	2000	5
E28	M16 new	Camino ad acqua per accoppiatrice solvent-less	8-16	Temp amb	COV	nessuno	3000	100
					PTS			10
E29	M18	Trattamento a corona Stampa flessografica linea flexo 2	8-16	Temp amb	ozono	nessuno	2000	5
E30	M20	Generatore a metano con Olio Diatermico (*) 1162 kW	8-16	30	NOx	nessuno	1200	(*)
					CO			
E31	M21	Generatore a metano con Olio Diatermico (*) 1162 kW	8-16	30	NOx	nessuno	1200	
					CO			

**Note:**

(\*) si intendono prescritti i limiti e i tempi di adeguamento previsti dalla D.D.S. 28/11/2019 n. 17322 (tabella B.1.1 a – colonna 'impianti esistenti')

**Misura dei COV**

Per COV si intende la misura del Carbonio Organico Volatile, espresso come C, riferita alla somma dei COV, non metanici e metanici, eventualmente presenti negli effluenti gassosi provenienti dai processi interessati, misurato con apparecchiatura FID tarata con Propano. I valori limite previsti per le emissioni devono essere rispettati nelle più gravose condizioni di esercizio e per le portate dichiarate. Laddove nelle correnti gassose fossero presenti sostanze ascrivibili a quelle di cui al punto 2 della Parte 1 dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., entro il valore citato dovranno essere rispettati anche i seguenti limiti:

Classe di sostanze	Soglia (Flusso di massa)	Limite
H350 (R45), H340 (R46), H350i (R49), H360F (R60), H360D (R61)	≥ 10 g/h	2 mg/Nm3
H351 (R40), H341 (R68)	≥ 100 g/h	20 mg/Nm3

Il limite per le sostanze classificate deve essere valutato come somma delle masse delle singole sostanze, utilizzando il metodo UNI EN 13649.

<b>OZONO</b>	Limite riferito alla DGR n. 7/16103 del 23.01.2004 al punto fase 1Q.
--------------	--

Tabella E1: Emissioni significative

L'attività svolta dal Gestore, sia per tipologia delle operazioni attuate che per quantitativi di COV complessivamente impiegati, è sottoposta anche alle disposizioni di cui all'art. 275 del D.Lgs. 152/06 e smi per l'attività di cui al Punto 8 lettera e della Parte II dell'Allegato III alla Parte Quinta del medesimo Decreto "e) Rotocalcografia intesa come un'attività di stampa incavografica nella quale il supporto dell'immagine e un cilindro in cui la zona stampante si trova al di sotto della zona non stampante e vengono usati inchiostri liquidi che asciugano mediante evaporazione. Le cellette sono riempite con inchiostro e l'eccesso è rimosso dalla zona non stampante prima che la zona stampante venga a contatto del cilindro ed assorba l'inchiostro dalle cellette. Soglia di consumo di solvente: >15 tonnellate/anno."

Conseguentemente il Gestore è tenuto a rispettare - oltre a quanto indicato nella Tabella E1 di cui sopra - anche quanto espressamente indicato dalla specifica normativa di Settore - Punto 3.1 della Tabella 1 della Parte III dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., come riepilogato nella seguente Tabella che segue:

Punto Tab. 1	Attività (soglia di consumo solvente (t/a))	Soglie consumo solvente t/anno	Valori limite per emissioni convogliate mgC/Nm3	Valori limite per le emissioni diffuse (% di input di solvente)	Valori limite di emissione totale	Disposizioni speciali
3.1	Altri tipi di rotocalcografia, flessografia, offset da rotolo, unità di laminazione o laccatura (>15)	≤25	100	25	L'eventuale valore limite di emissione totale si determina secondo la procedura indicata nella parte IV	//
		>25	100	20		

**Tabella E1a** – Limiti per emissioni di cui all'art. 275

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 ad ARPA Dipartimentale.
3. In caso di disturbo olfattivo il Gestore dovrà attuare quanto previsto dal successivo *Paragrafo E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive*.
4. Le emissioni di COV dovranno essere determinate secondo i criteri e le modalità complessivamente espresse dall'art. 275 e dall'Allegato III alla parte Quinta del D.Lgs.152/06 e smi.

### **E.1.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO**

5. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, i punti di campionamento e le periodicità delle verifiche dovranno essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo del presente Allegato.
6. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo dovranno essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
7. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti:
  - nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo;
  - in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione;
  - secondo i criteri complessivamente indicati nell'Allegato VI alla parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e smi.
8. I valori limite di emissione prescritti si applicano ai periodi di normale esercizio dell'impianto, intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Si intendono per avvii/arresti le operazioni di messa in servizio/fuori servizio/interruzione di una attività, di un elemento e/o di un impianto; le fasi regolari di oscillazione dell'attività non sono considerate come avvii/arresti.
9. In caso di anomalia/ guasto/ malfunzionamento dell'impianto produttivo che possa comportare il superamento dei valori limite prescritti il Gestore dovrà darne comunicazione all'Autorità competente, al Comune e all'ARPA Competente per territorio entro le otto ore successive e provvedere alla messa in atto di azioni volte alla risoluzione dei superamenti alle emissioni in relazione alle possibili cause.

A tale scopo il Gestore dovrà presentare all'Autorità di controllo, idonee e dettagliate procedure interne per la messa in atto di quanto sopra indicato.

Fatto salvo quanto precedentemente precisato, se non dovesse essere risolto il problema riscontrato o comunque non dovesse essere conseguito il ripristino di valori di emissione conformi ai valori limite, il Gestore dovrà ridurre il carico dell'impianto fino alla fermata dello stesso; se l'anomalia/ guasto/malfunzionamento determina un pericolo per la salute umana è richiesta la cessazione immediata dell'attività.

10. Il ciclo di campionamento dovrà:
  - a) essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata di durata non inferiore a 10 gg decorrenti dalla data di messa a regime; in particolare dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;
  - b) per le emissioni esistenti deve essere effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata; in particolare dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;
  - c) essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e dei successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.
11. I 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

$O_2$  = 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 la 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 analisi eseguite alle emissioni dovranno riportare i seguenti dati:
- portata dell'aeriforme riferita a condizioni normali (273,15°K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espresso in Nm<sup>3</sup>S/h o in Nm<sup>3</sup>T/h);
  - concentrazione degli inquinanti riferita a condizioni normali (273,15°K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espressa in mg/Nm<sup>3</sup>S od in mg/Nm<sup>3</sup>T);
  - temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
  - le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.
14. I risultati delle verifiche di autocontrollo effettuate, accompagnati dai dati di cui ai sopraccitati punti dovranno essere conservate presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di Controllo.
15. Qualora venga adottato un sistema di rilevazione in continuo degli inquinanti, dotato di registrazione su supporto cartaceo o magnetico, atto ad evidenziare eventuali anomalie dei presidi depurativi, i referti prodotti dallo stesso saranno considerati sostitutivi dell'analisi periodica, limitatamente ai parametri monitorati.
16. I valori limite di emissione prescritti si applicano ai periodi di normale esercizio dell'impianto (impianto a regime), 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.

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

17. Il Gestore almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti/punti di emissione deve darne comunicazione all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio.
18. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. La data di effettiva messa a regime deve comunque essere comunicata dal gestore all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio con un preavviso di almeno 15 giorni.

19. Qualora durante la fase di messa a regime (periodo intercorrente fra la data di messa in esercizio e la dichiarazione di impianto a regime) si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato dalla presente autorizzazione, l'esercente dovrà inoltrare all'Autorità Competente specifica richiesta nella quale dovranno essere:
- descritti gli eventi che hanno determinato la necessità della richiesta di proroga;
  - indicato il nuovo termine per la messa a regime.
- La proroga si intende concessa qualora l'Autorità competente non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.
20. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali l'esercente è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti. Il ciclo di campionamento deve essere condotto secondo quanto indicato al precedente *Paragrafo E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo*.
21. Gli esiti delle rilevazioni analitiche – accompagnati da una relazione che riporti i dati di cui alle prescrizioni 11, 12 e 13 - dovranno essere presentati entro 60 giorni dalla data di messa a regime all'Autorità competente, al Comune ed al Dipartimento ARPA competente per territorio.

### **E.1.3 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE**

22. Dovrà essere attivata registrazione della deviazione dei flussi aspirati in caso di utilizzo degli adesivi, tale registrazione deve essere correlata con le schede di lavorazione o i programmi di lavoro.
23. Tutti i punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
24. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili dovranno essere presidiate da idoneo sistema di aspirazione localizzato, inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro e disperse in atmosfera tramite camini per i quali dovranno essere opportunamente definite dimensione ed altezza al fine di evitare accumuli locali e consentire lo sviluppo delle valutazioni delle emissioni coerente con la norma UNI EN 10169 e tutte quelle necessarie a quantificare le emissioni residue derivanti dall'esercizio degli impianti.
25. I punti di prelievo dovranno essere adeguatamente raggiungibili e l'accesso deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
26. 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'installazione, che dovrà opportunamente dimostrare e supportare tale condizione. In ogni caso, le operazioni che possono provocare emissioni di tipo diffusivo dovranno comunque essere il più possibile contenute e laddove fossero previsti impianti di aspirazione localizzata per la bonifica degli ambienti di lavoro, gli stessi dovranno essere progettati avendo cura di ridurre al minimo necessario la portata di aspirazione, definendo opportunamente il posizionamento dei punti di captazione nelle zone ove sono eseguite le operazioni interessate, al fine di conseguire una adeguata protezione dell'ambiente di lavoro.
27. Dovranno 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 dovranno permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
28. Tutte le emissioni derivanti da impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee, dovranno – ove tecnicamente possibile – essere convogliate in un unico punto al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm<sup>3</sup>/h.
29. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumi, polveri, devono essere provvisti ciascuno di bocchette di ispezione allineate sull'asse del condotto, munite di chiusura metallica e di diametro adeguato alla dimensione delle sonde di prelievo

necessarie allo sviluppo delle determinazioni previste dalle norme nazionali ed internazionali vigenti. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento ai criteri generali definiti dalla norma UNI EN ISO 15259:2007 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 Dipartimentale territorialmente competente. Nel caso si riconoscesse la necessità di procedere alla valutazione della resa di abbattimento conseguita dai presidi depurativi tali bocchette devono essere previste, sempre avuto riguardo alle norme citate, sia a monte sia a valle del sistema.

30. Qualora siano presenti sistemi di sicurezza quali by-pass, valvole di sicurezza, blow-down etc. gli stessi dovranno essere dotati di strumenti che consentano la segnalazione, la verifica e l'archiviazione del periodo di entrata in funzione del sistema stesso, al fine 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 nel Piano di Monitoraggio e Controllo.
31. In virtù della possibilità di far confluire le emissioni nell'uno o nell'altro impianto di ossidazione termica rigenerativa, mediante valvole ad azionamento manuale, prevedere la registrazione tramite strumentazione appropriata della posizione del by-pass (aperto o chiuso) e del funzionamento delle singole linee.

### **E.1.3a Emissioni di COV**

32. Il gestore dell'impianto, per attività soggetta all'art. 275 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., deve rispettare un consumo massimo teorico di solvente pari a quanto dichiarato al quadro B.
33. I valori limite definiti dal § E.1.1 Valori limite di emissione per i COV negli scarichi convogliati, i valori di emissione diffusa e totale devono essere raggiunti mediante l'applicazione delle migliori tecniche disponibili, utilizzando materie prime a ridotto contenuto di COV, ottimizzando l'esercizio e la gestione degli impianti e - laddove necessario - installando idonei sistemi di contenimento.
34. Le sostanze o i preparati classificati dal D.Lgs. 52/1997 e s.m.i. come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai quali sono state assegnate etichettature con frasi di rischio H350, H340, H350i, H360F, H360D, H360FD sono da sostituire, se possibile, quanto prima con sostanze o preparati meno nocivi, tenendo conto delle linee guida della Commissione Europea, ove emanate.
35. Agli effluenti gassosi che emettono COV di in una quantità complessivamente uguale o superiore a 10 g/h si applica un valore limite di 2 mg/Nm<sup>3</sup>, riferito alla somma delle masse dei singoli COV.
36. Agli effluenti gassosi che emettono COV alogenati ai quali sono state assegnate etichettature con frasi di rischio H351, H341 in una quantità uguale o superiore a 100 g/h si applica un valore limite di 20 mg/Nm<sup>3</sup>, riferito alla somma delle masse dei singoli COV.
37. Tutte le attività che prevedono l'impiego di COV devono essere gestite in condizioni di confinamento; si intende confinamento la condizione nella quale un impianto è gestito in maniera tale che i COV scaricati dall'attività siano raccolti ed evacuati in modo controllato mediante un camino o un dispositivo di contenimento.
38. Il gestore installa apparecchiature per la misura e per la registrazione in continuo delle emissioni che, a valle dei dispositivi di abbattimento, presentano un flusso di massa di COV - espresso come carbonio organico totale - superiore a 10 kg/h al fine di verificarne la conformità ai valori limite per le emissioni convogliate. Per flussi di massa inferiori, il gestore effettua misurazioni continue o periodiche e, nel caso di misurazioni periodiche, assicura

almeno tre letture durante ogni misurazione.

39. Il gestore fornisce all'Autorità competente tutti i dati che consentono di verificare la conformità dell'impianto alle prescrizioni complessivamente impartite in relazione al contenimento dei COV; a tale fine il gestore effettua misurazioni di COV nelle emissioni convogliate come sopra prescritto, elabora ed aggiorna il Piano Gestione Solventi secondo i criteri complessivamente espressi dall'art. 275 dall'Allegato III alla Parte quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., con le tempistiche individuate dal successivo Piano di monitoraggio.

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

40. Il gestore deve predisporre opportuni sistemi di contenimento della polverosità a presidio di tutte le zone dell'insediamento potenziali fonte di emissioni diffuse, quali le aree di stoccaggio dei materiali a diverso titolo presenti nell'insediamento, i trasporti di materiali, le vie di transito interne dei veicoli, etc. Al fine del controllo e della limitazione della diffusione delle polveri, l'esercente dovrà attuare le previsioni di cui alla Parte I dell'Allegato V alla Parte quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., incrementando - se del caso - i sistemi di contenimento già previsti e/o in già essere. Le misure di cui sopra dovranno essere attuate compatibilmente con le esigenze specifiche degli impianti, scegliendo adeguatamente quelle più appropriate, che in ogni caso devono essere efficaci.
41. I silos di stoccaggio dei materiali polverulenti dovranno essere coerenti con i criteri definiti dalla scheda F.RS.01 della D.G.R. 3552/2012 che definisce e riepiloga 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.

### **E.1.3 c) Impianti di contenimento**

42. 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.
43. 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 ARPA.  
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.
44. L'impianto di abbattimento dovrà essere sempre attivato prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso.
45. Dovranno 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.
46. Laddove presenti, gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comportano 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.
47. Qualora nel ciclo di lavorazione siano impiegate sostanze classificate molto tossiche, l'eventuale impianto di abbattimento connesso alla specifica fase operativa dovrà essere in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti.
48. 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, *dovrà 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.1.3 c) Criteri di manutenzione**

49. 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 e Controllo del presente Allegato Tecnico.

50. 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 dovranno essere definite in specifica procedura operativa predisposta dal gestore ed opportunamente registrate. In particolare dovranno essere garantiti i seguenti parametri minimali:

- manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;
- manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso/manutenzione o assimilabili); in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
- controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, etc.) al servizio dei sistemi d'estrazione ed eventuale depurazione dell'aria.

Tutte le operazioni di manutenzione dovranno 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.

51. 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**

52. 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.

53. 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.1.5 EVENTI INCIDENTALI/MOLESTIE OLFATTIVE**

54. Il Gestore dovrà procedere alla definizione di un sistema di gestione ambientale tale da consentire lo sviluppo di modalità operative e di gestione dei propri impianti in modo da limitare eventi incidentali e/o anomalie di funzionamento, contenere eventuali fenomeni di molestia e - nel caso intervenissero eventi di questo tipo - in grado di mitigarne gli effetti e garantendo il necessario raccordo con le diverse autorità interessate.
55. Laddove comunque si evidenziassero fenomeni di disturbo olfattivo il Gestore, congiuntamente ai servizi locali di ARPA Lombardia, dovrà ricercare ed oggettivare dal punto di vista sensoriale le emissioni potenzialmente interessate all'evento e le cause scatenanti del fenomeno secondo i criteri definiti dalla DGR 3018/12 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.
56. **Entro 3 mesi** dalla notifica dell'autorizzazione integrata ambientale di cui il presente allegato tecnico è parte integrante, trasmettere una indagine relativa alla caratterizzazione delle emissioni odorigene ex DGR n. IX/3018 del 15/02/5012.

### **E.1.6 SERBATOI**

57. Laddove presenti, i serbatoi di stoccaggio dei COV dovranno prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza rispondenti alle norme di buona tecnica riepilogate al *Paragrafo E.4 SUOLO*, che costituiscono condizione sufficiente anche per il contenimento delle emissioni.

## **E.2 ACQUA**

### **E.2.1 VALORI LIMITE DI EMISSIONE**

La seguente Tabella E2 riporta l'indicazione dei punti della rete di scarico acque reflue presenti nel sito:

<b>SIGLA SCARICO</b>	<b>LOCALIZZAZIONE (N-E)</b>	<b>TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE</b>	<b>PORTATA (m<sup>3</sup>/h)</b>	<b>RECETTORE</b>	<b>LIMITI</b>	<b>SISTEMA DI ABBATTIMENTO</b>
<b>S1</b>	<b>Via Brughiera lato sud</b>	Meteoriche di dilavamento dei piazzali e tetti, acqua di scarico servizi igienici (post vasca imhoff)	variabile	F.C	REGOLAMENTO DEL GESTORE DEL SII	Vasca imhoff per scarichi derivanti da servizi igienici
<b>S2</b>	<b>Via Brughiera lato nord</b>	Meteoriche di dilavamento dei piazzali e tetti, acqua di scarico servizi igienici (post vasca imhoff)	variabile	F.C	REGOLAMENTO DEL GESTORE DEL SII	

**Tabella E2 – Scarichi e relativi limiti**

1. In assenza di scarichi in pubblica fognatura di acque reflue industriali e/o di acque meteoriche di prima pioggia da assoggettare alle disposizioni di cui al R.R. 04/2006, in quanto

l'attività esercitata non è compresa tra quelle elencate all'art. 3 del succitato Regolamento Regionale, e dato atto che lo scarico in pubblica fognatura delle acque reflue provenienti dai servizi igienici sono da considerarsi all'origine acque reflue domestiche, così come definite dall'art. 74, comma 1, lettera g) del D.lgs. 152/06 s.m.i. e che in quanto tali sono sempre ammesse se effettuate in reti fognarie (e pertanto non sono da autorizzare, così come stabilito dagli artt. 107, comma 2 e 124, comma 4 del citato D.lgs. 152/06 s.m.i., purché siano esercitati nel rispetto del "Regolamento del Servizio Idrico Integrato"), non si rileva stante la documentazione agli atti alcuno scarico decadente dal sito produttivo che possa essere assoggettato ad un regime autorizzativo. L'impresa dovrà tuttavia, entro 3 mesi dalla notifica del presente provvedimento, allacciare alla rete fognaria pubblica anche i reflui domestici provenienti dalla parte dell'insediamento produttivo indicato come "di ultima realizzazione" collegando i reflui domestici alla rete fognaria interna già esistente o in alternativa contattando l'ufficio reti e allacciamenti di Amiacque srl per eventuale nuovo allaccio.

2. Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. 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 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 s.m.i., prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti.
3. Laddove applicabili e ferma restando l'inderogabilità dei valori-limite di emissione di cui alla tabella 3/A dell'Allegato 5 alla parte terza del D.L.vo 152/06 e, limitatamente ai parametri di cui alla nota 2 della Tabella 5 del medesimo Allegato 5, dei valori-limite di emissione di cui alla Tabella 3, ai sensi del D.L.vo 152/06 art. 107, comma 1, le acque reflue scaricate nella rete fognaria dovranno rispettare costantemente ed in ogni istante i limiti stabiliti dall'Autorità d'Ambito indicati nel "Regolamento del servizio idrico integrato" ovvero, in carenza di limiti specifici nel regolamento, i limiti indicati nel D.L.vo 152/06, parte terza, allegato 5, tabella 3.

### ***E.2.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO***

4. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi ed i punti di campionamento dovranno essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo.
5. Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo dovranno essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
6. Qualora i metodi utilizzati per la verifica del rispetto dei limiti allo scarico siano diversi da quelli riportati nel Piano di Monitoraggio il Gestore dovrà allegare ai referti analitici elementi volti a dimostrare l'equivalenza tra gli stessi.
7. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
8. L'accesso ai punti di prelievo dovrà essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
9. I punti di scarico dovranno essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.

### ***E.2.3 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE***

10. I pozzetti di prelievo campioni dovranno essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/06, Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
11. Tutte le superfici scolanti esterne dovranno essere mantenute in condizioni di pulizia tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche e di lavaggio. Nel caso di sversamenti

accidentali la pulizia delle superfici interessate dovrà essere eseguita immediatamente a secco o con idonei materiali inerti assorbenti qualora si tratti rispettivamente di versamento di materiali solidi o polverulenti o di liquidi.

12. I materiali derivanti dalle operazioni di cui ai punti precedenti dovranno essere smaltiti come rifiuti.
13. Dovrà essere prevista l'installazione di pozzetti di campionamento esclusivi sulle singole reti di scarico, a monte della commistione tra le diverse tipologie e a monte del recapito finale (fognatura, corso d'acqua superficiale).
14. Le operazioni di carico/scarico e movimentazione in genere di MP, sostanze e rifiuti liquidi svolte in aree scoperte, dovranno avvenire preferibilmente quando non sono in corso eventi meteorici.

#### **E.2.4 CRITERI DI MANUTENZIONE**

15. Tutte le reti di raccolta ed i dispositivi di separazione e accumulo acque reflue dovranno essere mantenuti in buone condizioni effettuando le necessarie manutenzioni al fine di garantire nel tempo le condizioni di perfetta tenuta. 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.

#### **E.2.5 PRESCRIZIONI GENERALI**

16. Gli scarichi in pubblica fognatura dovranno essere conformi alle norme tecniche, alle prescrizioni regolamentari e ai valori limite di emissione emanati dall'Ente gestore dell'impianto di depurazione delle acque reflue urbane.
17. Gli scarichi dovranno 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, dovranno essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.
18. 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, al Dipartimento ARPA competente per territorio e al Gestore del Servizio Idrico Integrato (se decadono in F.C.).
19. Il Gestore dovrà effettuare la comunicazione preventiva di qualsiasi modifica che intende apportare agli scarichi e al loro processo di formazione o all'eventuale apertura di nuove bocche di scarico, nonché di tutti gli elementi che possano in futuro incidere sulle presenti prescrizioni.
20. Dovranno 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, laddove presenti, 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).
21. SCARICHI  
gli scarichi dovranno 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.

Dovrà essere segnalato tempestivamente a questo Ufficio ed all’Ufficio d’Ambito (ATO) territorialmente competente ogni eventuale incidente, avaria od altro evento eccezionale, che possano modificare, qualitativamente o quantitativamente, le caratteristiche degli scarichi.

22. POZZETTI: I pozzetti di campionamento dovranno avere le caratteristiche geometriche stabilite dal Regolamento del servizio idrico integrato.

## **E.3 RUMORE**

### **E.3.1 VALORI LIMITE**

1. Il Gestore dovrà garantire il rispetto dei valori limite di emissione ed immissione previsti dalla zonizzazione acustica del Comune di appartenenza con riferimento alla Legge 447/1995 ed al DPCM del 14 novembre 1997, nonché il valore limite del criterio differenziale.

### **E.3.2 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO**

2. Le previsioni circa l’effettuazione di verifiche di inquinamento acustico, le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico e l’individuazione dei recettori sensibili, presso i quali verificare gli effetti dell’inquinamento, vengono riportati nel Piano di Monitoraggio e Controllo del presente Allegato Tecnico.
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.
4. **Entro tre mesi** dalla notifica della autorizzazione integrata ambientale di cui il presente allegato tecnico è parte integrante, Il Gestore dovrà effettuare una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i recettori più prossimi o esposti alle sorgenti di rumore ed altri punti da concordare preventivamente con il Comune ed ARPA Dipartimentale al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

### **E.3.3 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE**

5. Il Gestore dovrà mantenere in buone condizioni gli impianti produttivi e di servizio, potenziali fonti di rumore al fine di non determinare un superamento dei limiti assoluti di emissione ed immissione e del criterio differenziale.
6. Il Gestore dovrà gestire gli impianti in modo tale da ridurre al minimo le emissioni sonore intervenendo prontamente alla risoluzione dei guasti e adottando un idoneo piano di manutenzione delle componenti la cui usura può comportare un incremento del rumore prodotto.

### **E.3.4 PRESCRIZIONI GENERALI**

7. Qualora dalla campagna di rilievi si evidenzino superamenti dei limiti di legge il Gestore dovrà trasmettere altresì, all’Autorità competente, al Comune e ad ARPA Dipartimentale un progetto recante le misure strutturali e gestionali che si intendono adottare per sanare tale criticità.
8. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n. 7/8313 dell’8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti sensibili, da concordare con il Comune ed ARPA, che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di

immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico dovranno essere presentati all'Autorità Competente, al Comune e ad ARPA Dipartimentale.

9. Il Gestore dovrà gestire gli impianti in modo tale da ridurre al minimo le emissioni sonore intervenendo prontamente alla risoluzione dei guasti e adottando un idoneo piano di manutenzione delle componenti la cui usura può comportare un incremento del rumore prodotto.

## **E.4 SUOLO**

1. Il Gestore dovrà segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
2. Laddove presenti, dovranno essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
3. Dovrà essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
4. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione dovranno essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
5. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, dovrà essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
6. Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie dovranno 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 dall'art. 10 del Regolamento Regionale n. 2 del 13/05/2002. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, e i controlli di serbatoi (e vasche) interrati possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" emesso da ARPA Lombardia.
7. Laddove presenti, l'installazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti dovrà 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).
8. Laddove presenti, i serbatoi che contengono sostanze chimiche incompatibili tra loro dovranno avere ciascuno un proprio bacino di contenimento, dovranno essere distanziate dalle vasche di processo (onde evitare intossicazioni, esplosioni o incendi), dovranno essere installati controlli di livello e le operazioni di travaso dovranno essere effettuate in presenza di operatori.

## **E.5 RIFIUTI**

### ***E.5.1 REQUISITI E MODALITÀ PER IL CONTROLLO***

1. I rifiuti in uscita dall'installazione e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati dovranno essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo del presente Allegato Tecnico.

### ***E.5.2 PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE***

2. Le aree interessate dalla movimentazione, dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi

che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti; i recipienti fissi e mobili dovranno essere provvisti di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento.

3. Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti dovranno essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, dovrà essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che dovranno essere successivamente trattate nel caso siano contaminate.
4. I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non dovranno essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio dovrà essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
5. I serbatoi per i rifiuti liquidi:
  - dovranno riportare una sigla di identificazione;
  - dovranno possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che dovranno essere inviati ad apposito sistema di abbattimento.
  - potranno contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
  - dovranno essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
  - se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico dovrà essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
6. I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti dovranno essere tali da evitare la dispersione degli stessi. In particolare:
  - a. i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica dovranno essere carterizzati o provvisti di nebulizzazione;
  - b. i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi dovranno essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
  - c. i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi dovranno essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.

### ***E.5.3 PRESCRIZIONI GENERALI***

7. Dovranno essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
8. Il Gestore dovrà tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti.
9. Il Gestore, con riferimento ai rifiuti prodotti, dovrà provvedere ad elaborare una politica ambientale volta ad una loro riduzione, riutilizzo e recupero presso terzi (invece che smaltimento), raccolta differenziata di rifiuti quali carta, vetro, plastica etc. La Società dovrà, altresì, tenere a disposizione degli Enti di controllo, dati annuali concreti relativi alle scelte intraprese.
10. L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
11. Il deposito temporaneo dei rifiuti dovrà rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'Autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
12. Per il deposito di rifiuti infiammabili dovrà essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal D.P.R. n. 151 del 01/08/2011; all'interno dell'impianto dovranno comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).

13. I rifiuti dovranno essere stoccati per categorie omogenee e dovranno 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; dovranno essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio dovranno essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.
14. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, dovrà:
  - evitare la dispersione di materiale polverulento 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.
15. 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.
16. La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, dovrà essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 e dovrà 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 dovranno soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'Allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.
17. Le batterie esauste dovranno essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste dovranno avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, dovranno essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.
18. Per i rifiuti da imballaggio dovranno essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.

## **E.6 ULTERIORI PRESCRIZIONI**

1. I prodotti/materie combustibili, comburenti e ossidanti, dovranno essere depositati e gestiti in maniera da evitare eventi incidentali.
2. Il Gestore dovrà provvedere, ai fini della protezione ambientale, ad una adeguata formazione/informazione di tutto il personale mirata agli eventi incidentali coinvolgenti sostanze pericolose.
3. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., il Gestore è tenuto a comunicare all'Autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del decreto stesso.
4. Il Gestore del complesso IPPC dovrà comunicare tempestivamente all' Autorità competente, al Comune e ad ARPA competenti per territorio eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.

5. Ai sensi dell'art. 29-decies, comma 5, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del già citato articolo, il Gestore dovrà fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria.

## **E.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO**

1. Il monitoraggio ed il controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel Piano di Monitoraggio, il quale verrà adottato dal Gestore a partire dalla data di notifica del presente Provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale.
2. Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio dovranno essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo.
3. Sui referti di analisi dovranno essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e dovranno essere firmati da un tecnico abilitato.
4. L'Autorità incaricata del controllo (ARPA) effettuerà controlli ordinari secondo la pianificazione risultante dall'applicazione dei criteri di cui all'art.29-decies comma 11 del D.Lgs. 152/06 s.m.i., così come modificato dal D.Lgs. 46/14.

## **E.8 PREVENZIONE INCIDENTI**

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

## **E.9 GESTIONE DELLE EMERGENZE**

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

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

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

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

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

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

Il Gestore, che dalla data di rilascio della A.I.A. ad oggi, nell'ambito dell'applicazione dei principi dell'approccio integrato e di prevenzione/precauzione ha attuato tutte le BAT di settore individuate al Paragrafo D1, dovrà realizzare quanto riportato nella Tabella seguente nel rispetto delle scadenze prescritte, al fine di promuovere un miglioramento ambientale qualitativo e quantitativo.

Il Gestore dovrà rispettare, oltre che quanto sopra prescritto al quadro E, le seguenti scadenze realizzando, **a partire dalla data di notifica della autorizzazione di cui il presente allegato tecnico è parte integrante e sostanziale**, quanto riportato nella seguente Tabella E11:

MATRICE	INTERVENTO	TEMPISTICHE
ARIA	Trasmettere una indagine relativa alla caratterizzazione delle emissioni odorigene ex DGR n. IX/3018 del 15/02/5012.	<b>Entro 3 mesi</b>
ACQUA	Allacciare alla rete fognaria pubblica anche i reflui domestici provenienti dalla parte dell'insediamento produttivo indicato come "di ultima realizzazione" collegando i reflui domestici alla rete fognaria interna già esistente o in alternativa contattando l'ufficio reti e allacciamenti di Amiacque srl per eventuale nuovo allaccio.	<b>Entro 3 mesi</b>
RUMORE	Il Gestore dovrà effettuare una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i recettori più prossimi o esposti alle sorgenti di rumore ed altri punti da concordare preventivamente con il Comune ed ARPA Dipartimentale al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.	<b>Entro 3 mesi</b> dall'esercizio delle modifiche autorizzate con il presente provvedimento
BAT	Applicazione delle nuove BAT di Settore di cui alla DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2020/2009 DELLA COMMISSIONE del 22 giugno 2020 che stabilisce, a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici	La Società dovrà provvedere alla applicazione delle nuove BAT, ove tecnicamente fattibile ed economicamente sostenibile, motivando le scelte intraprese. <b>Entro 45 giorni</b> dalla notifica del provvedimento di cui il presente allegato tecnico è parte integrante e sostanziale trasmettere opportuno crono programma con relativi tempi di adeguamento alle BATC <b><u>che non potranno comunque essere superiori a 6 mesi.</u></b>

Tabella E11 – Tempistiche prescrizioni

## F. PIANO DI MONITORAGGIO

### F.1 Finalità del monitoraggio

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

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

*Tab. F1 - Finalità del monitoraggio*

### F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella n.2 rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

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

*Tab. F2- Autocontrollo*

## F.3 PARAMETRI DA MONITORARE

### F.3.1 Impiego di Sostanze

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

N.ordine Attività IPPC e NON	Nome della sostanza	Codice CAS	Frase di rischio	Anno di riferimento	Quantità annua totale (t/anno)	Quantità specifica (t/t di prodotto)

*Tab. F3 - Impiego di sostanze*

La tabella F.4 individua le modalità di monitoraggio sulle materie derivanti dal ciclo produttivo e recuperate all'interno dello stesso:

N.ordine Attività IPPC e non	Identificazione della materia recuperata	Anno di riferimento	Quantità annua totale prodotta (t/anno)	Quantità specifica (t/t di prodotto finito)	% di recupero sulla quantità annua prodotta
1	Solventi (mixing station, lavaggi, distillazione)	X	X	X	X

Tab. F4 – Recupero interno di materia

### F.3.2 Risorsa idrica

La tabella F5 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo specifico (m <sup>3</sup> /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m <sup>3</sup> /anno)	% ricircolo
Acqua da acquedotto	X	Uso civile	annuale	X	-	-	-

Tab. F5 - Risorsa idrica

### F.3.3 Risorsa energetica

Le tabelle F6 ed F7 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti 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 <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo specifico (KWh- m <sup>3</sup> /t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh-m <sup>3</sup> /anno)
1	Metano	X	produttivo	annuale	X	X	X

Tab. F6 – Combustibili

Prodotto	Consumo termico (KWh/t di prodotto)	Consumo energetico (KWh/t di prodotto)	Consumo totale (KWh/t di prodotto)
Imballaggi flessibili	X	X	X

Tab. F7 - Consumo energetico specifico

### Per i parametri aria ed acqua

	SI	NO	Anno di riferimento
Dichiarazione PRTR	X		X

### F.3.4 Aria

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

Parametro	E12, E25	E12a E25a (by pass di E12 e E25) VEDI NOTA N. (3)	E13 E28	E19, E22, E24	E16, E17, E18, E20, E21, E23, E26, E27, E29	E30, E31 (*)	Modalità di controllo		Metodi Vedi nota n. (1-2)
							frequenza	discontinuo	
Criteri generali per scelta dei punti di misura	Tutte ad eccezione di E12a e E25a						annuale	X	
Velocità e portata	Tutte ad eccezione di E12a e E25a						annuale	X	
Monossido di carbonio (CO)	X						annuale	X	
NOx						x			
COV <sup>(5)</sup>	X		X	X			annuale	X	
Isocianati			X				annuale	X	
HCl <sup>(6)</sup>	X						annuale	X	
Ozono					X		annuale	X	

- (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) In accordo con quanto riportato nella nota "Definizione di modalità per l'attuazione dei Piani di Monitoraggio e Controllo" di ISPRA, prot. 18712 del 01/6/2011, i metodi di campionamento e analisi devono essere basati su metodiche riconosciute a livello nazionale o internazionale. Le metodologie di campionamento e di analisi dovranno pertanto essere individuate secondo quanto previsto dai criteri fissati dal D. Lgs 152/06 e s.m.i. (Art. 271 comma 17).  
L'ordine di priorità relativo alla scelta dei metodi da utilizzare è il seguente:
- Norme tecniche CEN;
  - Norme tecniche nazionali (UNI, UNICHIM);
  - Norme tecniche ISO;
  - Norme internazionali (EPA, NIOSH, ecc....).
- Possono essere utilizzate altre metodiche purché in grado di assicurare risultati con requisiti di qualità e affidabilità adeguati e confrontabili con i metodi di riferimento e purché rispondenti alla Norma UNI EN 14793:2017 "Emissioni da sorgente fissa – Dimostrazione dell'equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento".  
Le attività di laboratorio devono essere eseguite preferibilmente in strutture accreditate secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 per i parametri di interesse e, in ogni modo, i laboratori d'analisi devono essere dotati almeno di un sistema di gestione della qualità certificato secondo la norma ISO 9001.  
Ad integrazione e completamento di quanto indicato, si propone in Tab. F8 che segue, ove sono state riepilogate - per facilità di individuazione - le metodiche di campionamento ed analisi in vigore al momento del rilascio del presente provvedimento; si riporta il link ove è possibile visionare i metodi di campionamento ed analisi suggeriti da Arpa Lombardia, che vengono periodicamente aggiornati:
- <http://www.arpalombardia.it/siti/arpalombardia/imprese/emissioni/Pagine/Norme-tecniche.aspx>
- (3) Nessun limite in quanto trattasi di emissione non correlata 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 tali eventi. 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;
- (4) 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. In ogni caso ai sensi della DGR 8831/08, non si ritiene necessaria la specificazione delle sostanze a valle del postcombustore;

(5) In caso di presenza di sostanze clorurate.

**(\*) Il monitoraggio dei punti E30 ed E31 sarà intrapreso dal momento che gli stessi punti saranno soggetti ai limiti prescrittivi quindi nel rispetto di quanto previsto alla D.D.S. 28/11/2019 n. 17322 (Cfr. tabella B.1.1 a – colonna ‘impianti esistenti’).**

### **Piano Gestione Solventi**

Con periodicità annuale dovrà essere elaborato ed aggiornato il Piano di Gestione dei Solventi, secondo i criteri complessivamente previsti dall'art. 275 e dall'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., al fine di valutare:

- la conformità alle limitazioni imposte;
- la necessità di porre in essere opzioni di riduzione.

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

Le risultanze dell'elaborazione dovranno essere inserite nell'applicativo regionale AIDA entro il 30 di aprile dell'anno successivo all'elaborazione ed essere tenute a disposizione dell'Autorità Competente al Controllo comprensive del ciclo di calcolo adottato per la determinazione delle diverse grandezze richieste. Di tutte le situazioni valutate deve essere data evidenza nella relazione di accompagnamento al documento.

### F.3.5 Acqua

Non sono presenti scarichi autorizzati che richiedano monitoraggio.

### F.3.6 Rumore

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

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

La tabella F15 riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

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

Tab. F15 – Verifica d'impatto acustico

### F.3.7 Rifiuti

La tabella F17 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	Annuale	Cartaceo	X
Nuovi Codici Specchio	X	X	Verifica analitica della non pericolosità	Una volta	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	Nuovi Codici Specchio

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

Tab. F17 – Controllo rifiuti in uscita

## F.4 Gestione dell'impianto

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

Le tabelle F20 e F21 specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

Impianto/parte di esso/ fase di processo	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Combustore termico	Efficienza di abbattimento	annuale	/		Controllo analitico dell'effluente	Registro manutenzioni
	Secondo quanto previsto dalla D.g.r. n. IX/3552 del 30/05/2012 o secondo quanto previsto dal costruttore					
Circuito di distillazione/recupero/stoccaggio	secondo quanto previsto dal costruttore				Perdita di Acetato di Etile + Alcool Etilico	Registro manutenzioni
Impianti captazione aspirazione	Apparecchiature pneumatiche ed elettriche, condotti	Mensile	A regime	Verifica visiva	Emissione vapori acqua + COV	Registro manutenzioni
Circuito chiuso di raffreddamento	Pompe, parti elettriche, frigorifero	Semestrale	A regime	Verifica visiva	Acqua di raffreddamento	Registro manutenzioni
Circuito olio diatermico	Pompe, motori, parti elettriche, condotti, vasi di espansione	Semestrale	A regime	Verifica visiva	Olio diatermico	Registro manutenzioni
Circuito distribuzione Acetato di Etile E di distribuzione Acetato di Etile/Alcol Etilico	Pompe elettriche e pneumatiche, parti elettriche, tubazioni/rete di distribuzione, valvole	Semestrale	A regime	Verifica visiva	Acetato di Etile	Registro manutenzioni

*Tab. F20 – Controlli sui punti critici*

#### **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).

<b>AREE STOCCAGGIO</b>			
<b>Tipologia</b>	<b>Tipo di controllo</b>	<b>Frequenza</b>	<b>Modalità di registrazione</b>
Serbatoi interrati con doppia camicia	Prove di tenuta	Biennale	Registro manutenzioni
Serbatoi fuori terra	Visivo	Annuale	Registro manutenzioni