



Città metropolitana di Milano

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

Autorizzazione Dirigenziale

Raccolta Generale n.1068/2017 del 09/02/2017

Prot. n.33994/2017 del 09/02/2017
Fasc.9.9 / 2009 / 1922

Oggetto: OLON SPA. Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con Decreto Regionale n. 8207 del 23/07/2007 relativo all'installazione IPPC sito in Segrate (MI) via B. Cellini n. 20, ai sensi dell'art. 29-quater del d.lgs 152/06.

IL DIRETTORE DEL SETTORE RIFIUTI, BONIFICHE ED AUTORIZZAZIONI INTEGRATE AMBIENTALI

Visti e richiamati:

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

- 13/11/2014, n. Rep. 22/2014, atti n. 221130\1.10\2014\16;
- gli articoli 43 e 44 del Testo Unificato del Regolamento sull'ordinamento degli Uffici e dei Servizi (Approvato dal Consiglio Metropolitan con deliberazione n.35/2016 del 23/05/2016);
 - gli articoli 49 e 51 dello Statuto della Città Metropolitana in materia di attribuzioni di competenza dei dirigenti;
 - il Codice di comportamento della Provincia di Milano adottato con deliberazione di Giunta della Provincia di Milano R.G. n.509/2013 del 17.12.2013;
 - il Decreto del Sindaco metropolitano n. 282 del 16/11/2016 atti n. 265553/1.19/2015/7 "*Conferimento incarichi dirigenziali ai dirigenti a tempo indeterminato della Città metropolitana di Milano*";
 - il comma 5, dell'art. 11, del Regolamento sul sistema dei controlli interni della Provincia di Milano approvato con deliberazione del Consiglio Provinciale R.G. n. 15/2013 del 28.02.2013;
 - il decreto del Sindaco Metropolitan R.G. n. 7/2016 del 26/01/2016 avente ad oggetto "*Approvazione del Piano Triennale di prevenzione della corruzione (PTPC) e allegato programma triennale per la trasparenza (PTTI) della Città Metropolitana di Milano. Triennio 2016-2018*";

Considerato che il presente provvedimento:

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

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

Visti:

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

Richiamati:

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

Preso atto che attraverso i Decreti sopra richiamati sono state individuate le pratiche giacenti relative a domande di Autorizzazioni Integrate Ambientali (comparto industria) presentate a partire dall'anno 2010 fino all'anno 2015, per le quali è necessario attivare un intervento in sanatoria con

carattere d'urgenza, individuando una procedura accelerata che permetta di emettere tutti gli atti conclusivi entro il 31/12/2016;

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

Visti:

- il Decreto Regionale di Autorizzazione Integrata Ambientale n. 8207 del 23/07/2007 avente ad oggetto Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC) ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59 rilasciata al Laboratorio Chimico Interazionale spa con sede legale a Milano in Largo Guido Donegani 2 - Milano per l'impianto a Segrate (MI) in Via B. Cellini, 20 e s.m.i.;
- l'istanza di riesame presentata dall'Impresa e tutti gli atti ad essa collegati;
- vista la lettera prot. 296160 del 23/12/2016 con la quale si comunica l'atto di fusione n. 4780 di repertorio e n. 1411 di raccolta con cui la società Laboratorio Chimico Internazionale spa con sede legale in Milano, largo Donegani 2 e stabilimento produttivo con sede in Segrate, via B. Cellini 20 è stata incorporata dalla società controllante Olon spa con sede in Rodano (Mi) Strada Rivoltana km 6/7;

Dato atto che la Città metropolitana di Milano:

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

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

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

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

Dato atto che l'Impresa ha provveduto al versamento degli oneri istruttori dovuti pari a 6.300 euro calcolati in base ai criteri individuati dalla D.G.R. Regione Lombardia n. IX/4626 del 28/12/2012;

Tutto ciò premesso,

AUTORIZZA

ai sensi dell'art. 29-quater, del Titolo III-bis, del D.Lgs. 152/06, per i motivi esposti in premessa, che si intendono integralmente richiamati, il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 8207 del 23/07/2007 dell'Impresa Laboratorio Chimico Internazionale SPA (ora Olon spa) installazione IPPC in Comune di Segrate (MI) - Via B. Cellini 20 , alle condizioni e prescrizioni contenute nell'Allegato Tecnico, che si allega al presente provvedimento per farne parte integrante;

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

FATTO PRESENTE CHE

1. l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con il presente provvedimento, essendo stata presentata ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06, ai sensi del c. 11 del suddetto articolo, sostituirà le autorizzazioni ambientali preesistenti;
2. ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. a), del D.Lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso entro quattro anni dalla data di pubblicazione sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione e, come disposto dal successivo comma 7, su istanza di riesame presentata dal Gestore della stessa;
3. - ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lett. b), del D.Lgs. 152/06, il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso quando sono trascorsi 10 anni dalla notifica del presente provvedimento di riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
4. l'efficacia del presente provvedimento decorre dalla data di notifica (o altra forma di comunicazione che attesti comunque il ricevimento dell'atto);
5. ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 2, del D.Lgs. 152/06, sono sottoposte a preventiva autorizzazione le modifiche ritenute sostanziali ai sensi dell'art. 5, comma 1, lett. 1-bis), del medesimo decreto legislativo;
6. ai sensi dell'art. 29-decies, comma 9, del D.Lgs. 152/06, in caso di inosservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, l'Autorità competente procede secondo le gravità delle infrazioni;
7. l'autorizzazione stessa sia soggetta a norme regolamentari più restrittive (sia statali, sia

regionali) che dovessero intervenire nello specifico;

8. ai sensi dell'art. 29-decies, del D.Lgs. 152/06, l'esercizio delle attività di controllo, per la verifica del rispetto delle disposizioni e prescrizioni contenute nel presente provvedimento e relativo Allegato Tecnico saranno effettuate dall'A.R.P.A. della Lombardia;
9. con riferimento alla procedura di cui all'art. 3, comma 2, del D.M. 272/2014 ed alla D.G.R. n. 5065/2016, A.R.P.A., nell'ambito dell'attività di controllo ordinario presso l'Impresa, valuterà la corretta applicazione della procedura attraverso la corrispondenza delle informazioni/presupposti riportati nella Verifica preliminare eseguita dall'Impresa, con quanto effettivamente messo in atto dal Gestore, dandone comunicazione alla Città metropolitana di Milano, che richiederà all'Impresa la presentazione di una verifica di sussistenza opportunamente integrata e/o modificata o della Relazione di riferimento, qualora se ne riscontrasse la necessità;
10. qualora l'attività rientri tra quelle elencate nella Tabella A1 del D.P.R. 11 luglio 2011, n. 157 "Regolamento di esecuzione del Regolamento (CE) n. 166/2006 relativo all'istituzione di un Registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti e che modifica le direttive 91/689/CEE e 96/61/CE", il Gestore dovrà presentare al registro nazionale delle emissioni e dei trasferimenti di inquinanti (PRTR), secondo le modalità, procedure e tempistiche stabilite da detto decreto del Presidente della Repubblica, dichiarazione annuale con la quale verranno comunicate le informazioni richieste dall'art. 5 del Regolamento (CE) n. 166/2006;
11. copia del presente atto deve essere tenuto presso l'impianto ed esibito agli organi di controllo.

INFORMA CHE:

- il presente provvedimento viene trasmesso mediante Posta Elettronica Certificata (olon@pec.olonspa.it) alla Ditta Olon SPA e per opportuna informativa ai seguenti indirizzi:
 - Comune di Segrate (MI) (segrate@postemailcertificata.it);
 - Ufficio d'Ambito della Città metropolitana di Milano (atocittametropolitanadimilano@legalmail.it);e, per gli adempimenti di controllo, a:
 - A.R.P.A. - Dipartimento di MI e MB (dipartimentomilano.arpa@pec.regione.lombardia.it);e viene pubblicato sul sito web della Regione Lombardia - sistema "Modulistica IPPC on-line".
- il presente provvedimento, inserito nell'apposito registro di raccolta generale dei provvedimenti della Città Metropolitana di Milano, è inviato al Responsabile del Servizio Archivio e Protocollo per la pubblicazione all'Albo Pretorio on-line nei termini di legge;
- il presente provvedimento non verrà pubblicato nella sezione "Amministrazione Trasparente" del portale web istituzionale in quanto, ai sensi del d.lgs. 97/2016, tale pubblicazione non è più necessaria;
- gli interessati, ai sensi e per gli effetti di cui all'art.13 del d.lgs. n. 196/2003, sono informati che i dati sono trattati obbligatoriamente ai fini del procedimento amministrativo. Gli interessati, ai sensi dell'art. 7 del D.Lgs. n. 196/2003, hanno altresì diritto di ottenere in qualsiasi momento la conferma dell'esistenza o meno dei medesimi dati e di conoscerne il contenuto e l'origine, verificarne l'esattezza o chiedere l'integrazione e l'aggiornamento, oppure la rettifica. Possono

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

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

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

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

Responsabile del procedimento: Dr. Luciano Schiavone

Responsabile dell'istruttoria: Dr. Giuseppe Bono

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

€ 16,00: 01151445983307

€ 1,00: 01160171376629 (€ 2,00)

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	<i>OLON S.p.A.</i>
Sede Legale	<i>Strada Rivoltana km 6/7 – 20090 Rodano (MI)</i>
Sede Operativa	<i>Via B .Cellini n. 20 Segrate (Milano)</i>
Tipo di impianto	<i>Esistente ai sensi dell'art.5 del D.Lgs.152/06</i>
Codice e attività IPPC	<i>4.5 Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi</i>
Varianti richieste	<i>Istanza di rinnovo AIA, ora riesame.</i>

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE.....	4
A 0. Inquadramento modifiche.....	4
A 1. Inquadramento del complesso e del sito.....	4
A.1.1 <i>Inquadramento del complesso produttivo</i>	4
A.1.2 <i>Inquadramento geografico – territoriale del sito</i>	6
A 2. Stato autorizzativo.....	7
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO.....	8
B.1 Produzioni.....	8
B.2 Materie prime.....	8
B.3 Risorse idriche ed energetiche.....	14
B.4 Cicli produttivi.....	17
C. QUADRO AMBIENTALE.....	21
C. 1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento.....	21
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento.....	28
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento.....	30
C. 4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento.....	31
C.5 Produzione Rifiuti.....	34
C.6 Bonifiche.....	35
C.7 Rischi di incidente rilevante.....	35
D. QUADRO INTEGRATO.....	36
D.1 Applicazione delle MTD.....	36
D.2 Criticità riscontrate.....	45
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmate.....	46
E. QUADRO PRESCRITTIVO.....	47
E.1 Aria.....	47
E.1.1 <i>Valori limite di emissione</i>	47
E. 1 .2 <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	51
E.1.3 <i>Prescrizioni impiantistiche</i>	53
E.1.4 <i>Prescrizioni generali</i>	56
E.2 Acqua.....	57
E.2.1 <i>Valori limite di emissione</i>	57
E.2.2 <i>Requisiti e modalità per il controllo</i>	58
E.2.3 <i>Prescrizioni impiantistiche</i>	58
E.2.4 <i>Criteri di manutenzione</i>	59
E.2.4 <i>Prescrizioni generali</i>	59

E.3 Rumore	60
<i>E.3.1 Valori limite</i>	60
<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	60
<i>E.3.4 Prescrizioni generali</i>	60
E.4 Suolo	61
<i>E. 4.1 Serbatoi</i>	61
E.5 Rifiuti	62
<i>E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo</i>	62
<i>E.5.2 Prescrizioni impiantistiche</i>	62
<i>E.5.3 Prescrizioni generali</i>	63
E.6 Ulteriori prescrizioni	63
E.7 Monitoraggio e Controllo	64
E.8 Prevenzione incidenti	64
E.9 Gestione delle emergenze	65
E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	65
E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche	66
F. PIANO DI MONITORAGGIO	67
F.1 PARAMETRI DA MONITORARE	67
<i>F.1.1 Impiego di Sostanze</i>	67
<i>F.1.2 Risorsa idrica</i>	67
<i>F.1.3 Risorsa energetica</i>	68
<i>F.1.4 Aria</i>	69
<i>F.1.5 Acqua</i>	70
<i>F.1.6 Rumore</i>	72
<i>F.3.8 Rifiuti</i>	72
F.4 Gestione dell'impianto	72
<i>F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici</i>	72
<i>F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)</i>	74

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A 0. Inquadramento modifiche

Contestualmente all'istanza di rinnovo dell'AIA la ditta ha comunicato le seguenti modifiche non sostanziali:

- 1) Ottimizzazione dello strippaggio mediante inserimento di una seconda colonna per realizzare in maniera autonoma il secondo passaggio, precedentemente realizzato sull'unica colonna esistente; maggiori dettagli al paragrafo sulle emissioni in acqua.
- 2) Nuovi punti di emissione (E26-E27-E28) non significativi legati a nuove cappe del Laboratorio Controllo Qualità. In relazione ai nuovi punti di emissione (E26-E27-E28) la ditta ha dichiarato, con nota prot. ARPA n.27024 del 26/02/2013, che esse non comportano l'emissione di sostanze pericolose di cui alle tabelle A1 e A2 dell'Allegato I alla Parte V del D. Lgs. 152/06 e s.m.i..
- 3) Sostituzione dell'impianto di produzione di salamoia con un impianto di produzione di acqua glicolata.
- 4) Sostituzione dell'impianto di acqua di raffreddamento con un nuovo impianto dotato di tecnologia ad inverter.
- 5) Sostituzione abbattitore sfiati acidi del reparto Rossini, i cui sfiati vengono poi convogliati al Postcombustore n. 1.
- 6) Modifica destinazione d'uso di una parte del reparto Mozart: il reattore RS56 e il pressofiltro ES20 verranno spostati per poter compartimentale le due parti del reparto ai fini antincendio. Gli sfiati dei due macchinari verranno inviati al nuovo abbattitore (vedi punto 5) le cui emissioni sono inviate al postcombustore 1 (emissione E17).
- 7) Introduzione di un nuovo prodotto che implica l'uso, come materia prima, di Cloruro di Metilene, con nuovo impianto di abbattimento a condensazione criogenica e conseguente nuovo punto di emissione in atmosfera (Comunicazione via PEC del 07/05/15).
- 8) Realizzazione, in locali preesistenti, di nuovi laboratori di ricerca e sviluppo per la produzione anche di piccoli lotti (max. 5 kg) di intermedi e principi attivi per l'industria farmaceutica e conseguente nuovo punto di emissione non significativo in atmosfera (Comunicazione via PEC del 13/10/15 e successiva integrazione del 05/11/15).

La Città Metropolitana di Milano ha preso atto delle suddette ulteriori modifiche non sostanziali di cui ai sopraindicati punti 7) e 8) rispettivamente con Prot. 144026/9.9/2009/1922 LM/FB del 05/06/15 e Prot. 309052/9.9/2009/1922 LM/VD del 10/12/15.

Inoltre, come riportato nella nota fornita ad ARPA in data 18/03/15 in occasione della 3° visita ispettiva, la ditta ha segnalato anche che, nell'anno 2014, l'emissione E16 (caldaia Therma) è stata sostituita dalla emissione E16bis (nuova caldaia Mingazzini, installata per essere utilizzata in alternativa alla caldaia Therma, ferma da febbraio 2014 per interventi manutentivi).

Successivamente la Ditta, con nota via PEC del 22/12/15, ha comunicato l'inattività sia della caldaia Therma (emissione E16) che della caldaia Bono (emissione E25) fino ad eventuale nuova comunicazione.

A 1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'installazione IPPC di cui trattasi nasce come LABOCHIM nel 1966. Dal 1966 al 1985 non vi sono stati ampliamenti di particolare rilevanza salvo l'installazione di reattori e apparecchiature produttive nella zona tuttora dedicata in gran parte alla produzione.

Nel 1985 è stato costruito il nuovo edificio della centrale termica. Nel 1987-8 sono state realizzate le due tettoie per lo stoccaggio delle materie prime infiammabili e un locale di produzione per un reattore e un essiccatore. Nel 1995 è stata realizzata una nuova Palazzina destinata ad ospitare Uffici, il Laboratorio Controllo Qualità ed il Magazzino Prodotti finiti. Nel 1996 è stato ampliato in edificio

esistente per la realizzazione di un impianto pilota denominato "Macrolabo". Nel 2002-3 è stato realizzato l'edificio che ospita il reparto produttivo denominato "Beethoven".

Nel 2004 sono stati realizzati un nuovo edificio che ospita un nuovo reparto produttivo (denominato "Mozart") e una nuova tettoia per lo stoccaggio di materie prime non infiammabili, nonché una nuova tettoia per la protezione dalla pioggia delle operazioni di carico dei prodotti finiti in spedizione.

Nel 2005 è stata realizzata una ristrutturazione di una parte della "vecchia" zona di produzione, denominata "Rossini". (sintesi)

Nel 2006 è stato realizzato un nuovo edificio, comprendente una cabina elettrica, il locale infermeria, una sala controllo, alcuni uffici e due locali di produzione con il relativo confezionamento (reparto Gershwin).

Nel 2007 nel suddetto edificio sono state installate nuove apparecchiature produttive, grazie alle quali è stato possibile incrementare la capacità produttiva da 500 t/a del 2005 alle previste 636 t/a.

Nel 2008 e nel 2009 sono avvenute le ristrutturazioni dei reparti finissaggio (successivamente denominato reparto Verdi) e dell'impianto pilota (successivamente denominato reparto Stockhausen), senza ulteriore aumento della capacità produttiva.

Inoltre nel 2006-2007 sono state realizzate le seguenti modifiche:

- Sostituzione di 2 caldaie a gasolio con una caldaia a metano;
- Realizzazione di un nuovo locale, dotato di cappa, a servizio del laboratorio Controllo Qualità.

Infine, nel 2015-6, in locali preesistenti, sono stati realizzati nuovi laboratori di ricerca e sviluppo per la produzione anche di piccoli lotti (max. 5 kg) di intermedi e principi attivi per l'industria farmaceutica. Tali laboratori sono stati definiti come "Reparto Led Zeppelin".

A far data dal 31/12/16 LABOCHIM risulta fusa per incorporazione in OLON SpA come da Atto Notorio n. 4780 di repertorio e n. 1411 di raccolta del 5 dicembre 2016, inviato via PEC il 22/12/16.

L'ingresso dell'insediamento produttivo, situato nel Comune di Segrate, è individuato mediante le seguenti coordinate Gauss-Boaga:

COORDINATE GAUSS – BOAGA

N: 5037037 E: 1523110

Il complesso è interessato dalle seguenti attività:

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto	Numero degli addetti	
				Produzione	Totali
1	4.5	Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi	636 t/a	40	99

Tabella A1 – Attività IPPC

Lo stabilimento di Segrate della OLON SPA è stato oggetto tre visite ispettive da parte di ARPA Lombardia Dipartimento Provinciale di Milano, rispettivamente effettuate in data:

- 12/11/09 - 30/06/11 Prima visita ispettiva - Relazione Finale prot. 90270 del 30.06.2011 e Rettifica prot. 35642 del 13.03.2012.
- 05/07/12 - 17/10/12 - Seconda visita ispettiva - Relazione Finale prot. 146207 del 24/10/12.
- 04/03/15 – 18/03/15 – Terza visita ispettiva – Relazione Finale del 20/04/15.

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

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scolante m ² (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata	Superficie scoperta non impermeabilizzata	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
11400m ²	5270 m ²	7000	5463 m ²	847 m ²	1966	2009

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

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

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

In base al vigente PGT, approvato dal Comune di Segrate il 14.2.2012, lo stabilimento ricade in zona D2 – *aree produttive con possibilità di riconversione funzionale*.

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

	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso
Destinazione d'uso dell'area secondo il PRG vigente e di quello eventualmente adottato	Produttivo di completamento	10 m
	Standard e altre aree pubbliche	10 m
	Dogana	50 m
	Ambiti A.d.P.	50 m
	Residenziale di completamento	140 m
	Piani esecutivi	180 m
	Terziario di completamento	180 m
	Residenziale di espansione	200 m
	Ambito di P.I.I	200 m
	Produttivo di espansione	250 m
	Terziario di espansione	260 m
	Servizi privati	280 m
	Aree di servizio stazione F.S.	290 m
	Zona agricola	320 m

Tabella A3 – Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m

Tipo di vincolo	Distanza minima del vincolo dal perimetro del complesso
Aree protette	-
Paesaggistico	-
Architettonico	-
Archeologico	-
Demaniale	Circa 20 metri
Fasce fluviali – PAI	-
Idrogeologico	-
Siti di interesse comunitario (SIC)	-
Altro	-

Aree soggette a vincoli ambientali nel territorio circostante (R=500m)

Il Comune di Segrate si trova in zona critica secondo la zonizzazione del territorio regionale per il conseguimento degli obiettivi di qualità dell'aria (Dgr n 7/6501 del 19/10/01).

A 2. Stato autorizzativo

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

Norma di riferimento	Ente competente	Estremi del provvedimento	Scadenza	N. d'ordine attività IPPC	Note e considerazioni
D. Lgs. 152/06	Provincia di Milano	AIA n. 8207 del 23/07/07 rilasciata da Regione Lombardia	23/07/12	1	Prima AIA
Certificato prevenzione incendi (CPI)-	Comando provinciale dei Vigili del Fuoco di Milano	CPI del 18/04/08 rinnovato in data 13/09/13	13/09/18	1	/

Tabella A4 – Stato autorizzativo

Cronistoria autorizzativa dell'impianto

23/07/07 - Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Regione Lombardia con Decreto n. 8207

09/07/09 - Comunicazione a Provincia di Milano, ARPA Lombardia, Comune di modifiche non sostanziali concernenti la sostituzione dei punti di emissione in atmosfera E2 ed E12 con gli analoghi E2bis ed E12bis.

23/09/09 - Comunicazione della Provincia di Milano Prot. 205788/9.9/2009/1922 in merito alla ricezione della comunicazione del 09/07/09.

11/11/09 - Comunicazione della Provincia di Milano Prot. 242980/9.9/2009/1922 in merito alla "opportunità di effettuare un unico aggiornamento dell'Allegato Tecnico al Decreto AIA n. 8207 comprensivo delle modifiche non sostanziali progettate e comunicate nonché delle risultanze della visita ispettiva che verrà iniziata nel corso del corrente mese".

19/01/12 - Istanza di Rinnovo AIA.

05/06/15 – Comunicazione di Città Metropolitana di Milano Prot. 144026/9.9/2009/1922 LM/FB di presa d'atto di modifiche non sostanziali comunicate dalla ditta con PEC del 07/05/15

10/12/15 – Comunicazione di Città Metropolitana di Milano Prot. 309052/9.9/2009/1922 LM/VD di presa d'atto di modifiche non sostanziali comunicate dalla ditta con PEC del 13/10/15 e successiva integrazione del 05/11/15

L'azienda non è certificata EMAS / ISO 14001 ed è stata assoggettata alla dichiarazione PRTR 2012 ed anni successivi per la sezione *trasferimento fuori sito di rifiuti*.

L'azienda ha dichiarato di non rientrare nel campo di applicazione del D.Lgs. 334/99 e s.m.i. relativamente agli adempimenti connessi al rischio di incidente rilevante. In particolare il gestore IPPC ha comunicato alla Provincia di Milano con nota del 27/5/2009, che la ditta ricade nella fattispecie dell'art. 5 c. 2 D.Lgs. 334/99 e s.m.i. e quindi non è soggetta all'obbligo di notifica ma solo alla predisposizione di un piano di sicurezza aziendale, periodicamente testato con esercitazioni del personale. L'azienda non rientra neanche nel campo di applicazione del D.Lgs. 105/15, che abroga il sopracitato D.Lgs. 334/99, ma continua con la precedente gestione della sicurezza aziendale (Piano di Emergenza interno con esercitazioni a cadenza annuale).

Lo stabilimento di Segrate della OLON SPA è soggetto all'art. 275 del D.Lgs. 152/06 per l'esercizio dell'attività di Fabbricazione di prodotti farmaceutici con una soglia di solvente superiore a 50 t/a individuata dal punto 7 della parte II, dell'allegato III, alla parte V, del medesimo Decreto.

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

Lo stabilimento di Segrate della OLON SPA produce prodotti farmaceutici di base destinati al mercato dell'industria farmaceutica.

L'impianto lavora a ciclo non continuo, da lunedì a venerdì su tre turni giornalieri.

La seguente tabella riporta i dati relativi alle capacità produttive dell'impianto; in tale tabella vengono inserite anche le capacità relative al nuovo prodotto GS-604527 di cui la Ditta, come sopra riportato, ha dato Comunicazione con PEC del 07/05/15:

N. ordine attività IPPC e non	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto			
		Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio (2015)	
		t/a	t/g	t/a	t/g
1	1.1 Acido Tioctico (alfa-lipoico)	32	0,145	58,05	0,2639
1	1.2 Allopurinolo	0	0	0	0,0000
1	1.3 Amiodarone	15	0,068	1,094	0,0050
1	1.4 Bezafibrato	10	0,045	2,667	0,0121
1	1.5 Butamirato citrato	2	0,0091	3,902	0,0177
1	1.6 Carisoprodol	350	1,59	260,653	1,1848
1	1.7 Diclofenac sodico	15	0,068	20,177	0,0917
1	1.8 Fenofibrato	25	0,114	14,585	0,0663
1	1.9 Gabapentin	150	0,68	2	0,0091
1	1.10 Gemfibrozil	0	0	0	0,0000
1	1.11 Gliclazide	15	0,068	15,723	0,0715
1	1.12 Levodopa metile cloridrato	2	0,0091	4,423	0,0201
1	1.13 Propentofillina	3	0,0136	2,52	0,0115
1	1.14 Vitamina B6 palmitato	2	0,0091	0,465	0,0021
1	1.15 Diclofenac Potassico	10	0,045	1,016	0,0046
1	1.16 Pentossifillina	0	0	0	0
1	1.17 GS-604527	5	0,0227	2,1	0,0095
	TOTALE	636		389,375	1,7699

Tabella B1 – Capacità produttiva

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2015 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella B1.

B.2 Materie prime

Quantità, caratteristiche e modalità di stoccaggio delle materie prime impiegate dall'attività produttiva vengono specificate nella tabella seguente, i dati sono relativi all'anno 2015.

Come riportato nella Relazione Finale della 3° Visita Ispettiva ARPA (20/04/15), la Ditta ha presentato alcune SCIA per l'effettuazione di prove pilota per lo studio di nuovi prodotti e, nel caso in cui tali produzioni su piccola scala saranno convertite su scala industriale, essa provvederà a presentare comunicazione di modifica non sostanziale e ad aggiornare la seguente tabella con l'elenco delle sostanze. Tale situazione si è già verificata nel 2015 quando, con Comunicazione via PEC del 07/05/15, la Ditta ha comunicato l'attivazione della produzione del prodotto GS-604527.

Materia Prima	Frase di rischio	Classificazione	Stato fisico	Quantità utilizzata (t/anno)	Modalità di stoccaggio	Ubicazione del deposito
Acetone	H225, H319, H336	F	Liquido	79,880	Cisterna interrata	Area non impermeabilizzata
Acido acetico 80%	H226, H314	F, C	Liquido	13,697	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Alcool isopropilico	H225, H319, H336	F	Liquido	220,114	Cisterna	Scoperto; area impermeabilizzata
Alcool Etilico	H225, H319	F, Xi	Liquido	28,644	Cisterna interrata	Area non impermeabilizzata
Alcool metilico	H225, H331, H311, H301, H370	F, T	Liquido	270,402	Cisterna	Scoperto; area impermeabilizzata
Alfa Bromo isobutirrato di metile	H226, H302, H315 H317	F, Xn	Liquido	1,826	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Cicloesano	H225, H315, H336, H400, H410	F, N	Liquido	202,576	Cisterna	Scoperto; area impermeabilizzata
Dimetilcarbonato	H225	F	Liquido	228,066	Cisterna	Scoperto; area impermeabilizzata
N,N-Dimetilformammide	H360, H332, H312, H319	Reprotox	Liquido	44,752	Cisterna	Scoperto; area impermeabilizzata
Esano	H336, H225, H361, H373, H315, H411	F, N	Liquido	8,471	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Etile acetato	H225, H319, H336	F	Liquido	424,459	Cisterna interrata	Area non impermeabilizzata
Isopropilbromuro	H225, H360F, H373	F	Liquido	8,165	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Metiletilchetone	H225, H319, H336	F	Liquido	0,525	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
2-Metiltetraidrofurano	H225, H319, H335	F	Liquido	35,532	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Monoisopropilammia	H224, H319, H335, H315	F+	Liquido	97,446	Cisterna interrata	Area non impermeabilizzata
Sodio metilato 30%	H225, H251, H314, EUH014	F, EUH014	Liquido	1,826	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Toluolo	H225, H361d, H373, H315, H336	F, Sosp. reprotox	Liquido	501,555	Cisterna	Scoperto; area impermeabilizzata
Acetato di Palladio	H317, H318, H413	Xi, N	Solido	0,048	Sacchi	Al coperto; area impermeabilizzata
N-Acetilcisteina	H315, H319, H335	Xi	Solido	0,382	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Acido bromidrico al 33% in acido acetico	H226, H314,	F, C	Liquido	0,136	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Acido citrico	H319	Xi	Solido	6,675	Sacchi	Al coperto; area impermeabilizzata
Acido cloridrico 33%	H314, H335	C	Liquido	31,026	Cisterna	Scoperto; area impermeabilizzata
Acido fenofibrico	H302, H410	N	Solido	0	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Acido fosforico 53 Bé	H314	C	Liquido	11,718	Cisternetta	Al coperto; area impermeabilizzata
Acido Pivalico	H302, H315, H319, H332	Xi, Xn	Solido	0,859	Sacchi	Al coperto; area impermeabilizzata
Acido solforico 50%	H314	C	Liquido	27,307	Cisternetta	Al coperto; area impermeabilizzata
Alluminio isopropilato	H228	F	Solido	10,115	Fusti	Al coperto; area

Materia Prima	Frase di rischio	Classificazione	Stato fisico	Quantità utilizzata (t/anno)	Modalità di stoccaggio	Ubicazione del deposito
						impermeabilizzata
3-Aminocarbetoossipirazolo	R20-21-22	Xn	Solido	0	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Ammoniaca al 30%	H314, H400	C, N	Liquido	8,569	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
2-Bromo-5-Iodobenzyl Alcohol	H302, H319	Xi, Xn	Solido	3,250	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Celite	H372	Xn	Solido	0,609	Sacchi	Al coperto; area impermeabilizzata
Cloruro di palmitoile	H314, H335, EUH014	C, EUH014	Liquido	0,6	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Diclorometano	H315, H319, H335, H336, H351, H373	Sosp. Canc.	Liquido	42,989	Cisterna	Scoperto; area impermeabilizzata
Dietilamminoetilcloruro cloridrato	H300, H310, H315, H318, H330, H335	T	Solido	0,352	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Dietilamminoetossietanolo	H312, H314	C	Liquido	3,910	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Diisopropiletere	H225, H336	F	Liquido	4,079	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Dimetilacetammide	H312, H319, H332, H360	Reprotox	Liquido	36,832	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
n-Eptano	H225, H315, H336, H410	F, N	Liquido	56,491	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Etile 6,8-Dicloroottanoato	H317, H411	N	Liquido	2,500	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
2-Fenilbutirilcloruro	H314	C	Liquido	3,127	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Formammide	H351, H360d, H373	Reprotox	Liquido	0	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
7-Idrossi-1H-tetralone	H302, H315, H319, H335	Xi, Xn	Solido	1,248	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Indolinone step 3	H301, H361, H373, H412	Xn, N	Solido	28,365	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Isopropilmagnesio cloruro in THF	H225, H260, H314, H335, H351	F, Sosp. Canc.	Liquido	12,405	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Levodopa	H302, H361, H371, H411	Xn, N	Solido	4,467	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Litio Cloruro	H302, H315, H319	Xi	Solido	2,190	Sacchi	Al coperto; area impermeabilizzata
Metansulfonilcloruro	H301, H311, H314, H317, H330, H335	C, T+	Liquido	1,161	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
3-Metil-7-propilxantina	H302, H312, H315, H319, H332, H335	Xn	Solido	1,605	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
N1 Gliclazide	H315, H319, H335	Xi	Solido	9,460	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
N-Metossi-N-Metilacetammide	H226	F	Liquido	1,597	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Paratoluensulfonil isocianato	H319, H335, H315, H334, EUH014	EUH014	Liquido	11,700	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Piridina	H225, H332, H312, H302	F	Liquido	0	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Piridinio Tribromuro	H314, H318	C	Solido	4,134	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Potassa caustica scaglie	H290, H302,	C	Solido	1,573	Sacchi	Al coperto; area

Materia Prima	Frase di rischio	Classificazione	Stato fisico	Quantità utilizzata (t/anno)	Modalità di stoccaggio	Ubicazione del deposito
	H314					impermeabilizzata
Potassio Carbonato 99.5/100	H302, H315, H319, H335	Xi	Solido	34,604	Sacchi	Al coperto; area impermeabilizzata
Propandiolo	H302, H319	Xn	Solido	186,330	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Sodio Cloruro	Non pericoloso	Non pericoloso	Solido	35,630	Sacchi	Al coperto; area impermeabilizzata
Sodio idrato 30%	H290, H314	C	Liquido	114,083	Cisterna	Scoperto; area impermeabilizzata
Sodio ipoclorito 15/16 vol.	H314, H400	C, N	Liquido	5,678	Cisternetta	Al coperto; area impermeabilizzata
Sodio solfuro scaglie	H311, H314, H400	C, T, N	Solido	1,500	Sacchi	Al coperto; area impermeabilizzata
Teobromina	R20-22	Xn	Solido	0	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Tetrabuttilammonio bromuro	H302, H315, H319, H335	Xn	Solido	0,1	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Tetraetilammonio bromuro	H302, H315, H319, H335	Xn	Solido	0,1	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Tionile cloruro	H302, H332, H314, EUH014, EUH029	C, EUH014, EUH029	Liquido	2,1	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Trietilamina anidra	H225, H332, H312, H302, H314	F, C	Liquido	1,586	Fusti	Al coperto; area impermeabilizzata
Xilolo	H226, H312, H315, H319, H332, H335, H373	F, Xi, Xn	Liquido	0	Cisterna interrata	Area non impermeabilizzata
Zolfo	H315	Xi	Solido	0,307	Sacchi	Al coperto; area impermeabilizzata

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime

Categoria omogenea di materie prime	Modalità di stoccaggio	Caratteristiche del deposito	Quantità massima di stoccaggio (kg)
Solidi facilmente infiammabili	Fusti	Al coperto; area imp.	2980
Solidi irritanti	Sacchi/Fusti	Al coperto; area imp.	63750
Solidi nocivi	Sacchi/Fusti	Al coperto; area imp.	40600
Solidi corrosivi	Sacchi	Al coperto; area imp.	4100
Solidi tossici	Fusti	Al coperto; area imp.	9500
Solidi molto tossici	Fusti	Al coperto; area imp.	1000
Solidi non pericolosi	Sacchi/Fusti	Al coperto; area imp.	10200
Solidi pericolosi per l'ambiente	Sacchi/Fusti	Al coperto; area imp.	7400
Liquidi facilmente infiammabili in fusti	Fusti	Al coperto; area imp.	13000
Liquidi facilmente infiammabili in cisterna fuori terra	Cisterna	Scoperto; area impermeabilizzata	31000
Liquidi facilmente infiammabili in cisterna interrata	Cisterne int.	Area non impermeabilizzata	31000
Liquidi estremamente infiammabili	Cisterna int.	Area non impermeabilizzata	9500
Liquidi nocivi in fusti	Fusti	Al coperto; area imp.	2800
Liquidi nocivi in cisterna fuori terra	Cisterna	Scoperto; area impermeabilizzata	8000
Liquidi nocivi in cisterna interrata	Cisterna int.	Area non impermeabilizzata	9500
Liquidi tossici in fusti	Fusti	Al coperto; area imp.	4800
Liquidi tossici in cisterna fuori terra	Cisterna	Scoperto; area impermeabilizzata	8000
Liquidi pericolosi per l'ambiente in fusti	Fusti	Al coperto; area imp.	6850
Liquidi pericolosi per l'ambiente in cisterna fuori terra	Cisterna	Scoperto; area impermeabilizzata	8000
Liquidi corrosivi in cisterna interrata	Cisterna int.	Area non impermeabilizzata	9500
Liquidi sospetti cancerogeni in cisterna interrata	Cisterna int.	Area non impermeabilizzata	15800

Categoria omogenea di materie prime	Modalità di stoccaggio	Caratteristiche del deposito	Quantità massima di stoccaggio (kg)
Liquidi corrosivi in cisterna fuori terra	Cisterna	Scoperto; area impermeabilizzata	52000
Liquidi corrosivi in fusti	Fusti	Al coperto; area imp.	7800
Liquidi frase di rischio R14	Fusti	Al coperto; area imp.	6300
Liquidi irritanti in fusti	Fusti	Al coperto; area imp.	6500
Liquidi irritanti in cisterna fuori terra	Cisterna	Scoperto; area imp.	15500
Liquidi irritanti in cisterna interrata	Cisterna int.	Area non impermeabilizzata	16000
Liquidi non pericolosi	Fusti	Al coperto; area imp.	0

Tabella B3 – Caratteristiche stoccaggi.

MATERIE PRIME AUSILIARIE						
Materia prima	Classi di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica (kg/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito	Quantità massima di stoccaggio (kg)
CONDIZIONANTE 43 (Polimero acrilico)	H315, H318, H335	Liquido	1,4	Fustini	Al coperto, area impermeabilizzata	120
AMMINA 8292 (Ammine alifatiche, ammine cicliche 12-30%)	H314, H318, H412	Liquido	3,33	Fustini	Al coperto, area impermeabilizzata	175
ALGHICIDA LF (Miscela di isotiazolinoni)	H301, H311, H331 H314, H317, H400, H410	Liquido	2,69	Fustini	Al coperto, area impermeabilizzata	120
DISPERDENTE 54 (Copolimero acrilico carbossilato in soluzione acquosa)	H315, H318, H335	Liquido	7,95	Fustini	Al coperto, area impermeabilizzata	350
FLOCCULANTE FLOCK 2151A (Copolimero dell'acrilamide in polvere solubile in acqua)	H315, H319, H335	Polvere	0,51	Sacchi	Al coperto, area impermeabilizzata	60
FLOCON 190 (Acqua e fosfonato; antincrostante per membrane)	Non pericoloso	Liquido	3,46	Fustini	Al coperto, area impermeabilizzata	120
PERMASPEED AC01 (conservante per membrane a base di sodio metabisolfito)	H318	Liquido	0	Fustini	Al coperto, area impermeabilizzata	100
ANTISCHIUMA 2053 (emulsione siliconica ad elevata concentrazione; antischiuma per depuratore)	Non pericoloso	Liquido	0,13	Fustini	Al coperto, area impermeabilizzata	50

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime ausiliarie

Le materie prime ausiliarie sono tutte impiegate per servizi vari di Stabilimento (essenzialmente per le caldaie per produzione vapore, per le torri di raffreddamento, per il depuratore chimico-fisico e per l'acqua deionizzata). Nella colonna "Quantità specifica" si fa riferimento alle tonnellate complessive di tutti i prodotti del 2015 (pari a circa 390).

Quantità e caratteristiche delle materie prime impiegate e soggette alle disposizioni di cui all'art.275 del DLgs 152/06 vengono specificate nella tabella seguente:

Num. d'ord. attività	Tipologia materia prima	% COV*	Indicazioni di pericolo H							Quantità annua di reale 2015 (t/anno)	
			351	350	340	350i	360F	360D	341	Secco	COV
1	Dimetilcarbonato	100								0	228,066
1	Isopropanolo	100								0	220,114
1	Dimetilformamide	100						X		0	44,752
1	Toluolo	100								0	501,555
1	Monoisopropilammia	100								0	97,446
1	Etile Acetato	100								0	424,459
1	Metanolo	100								0	270,402
1	Cicloesano	100								0	202,576
1	Esano	100								0	8,471
1	Metilchetone	100								0	0,525
	n-Butanolo	100								0	0
1	Acetone	100								0	79,880
1	Acido Acetico 80%	80								0	13,697
1	α-Bromoisobutirrato di metile	100								0	1,826
1	Isopropilbromuro	100								0	8,165
1	Sodio metilato	100								0	1,826
1	2-Metiltetraidrofurano	100								0	35,532
1	Metilbutiletero	100								0	88,436
1	Alcool Etilico	100								0	28,644
TOTALE										0	2256,372

Num. d'ord. attività	Tipologia materia prima	% COV*	Indicazioni di pericolo H							Quantità annua di progetto (kg/anno)		
			351	350	340	350i	360F	360D	341	Secco	COV	C
1	Dimetilcarbonato	100								0	298522	119409
1	Isopropanolo	100								0	1861875	1117125
1	N,N-Dimetilformamide	100						X		0	77159	37808
1	Toluolo	100								0	537894	489484
1	Monoisopropilammia	100								0	129827	79194
1	Etile Acetato	100								0	230179	126598
1	Metanolo	100								0	153143	58194
1	Cicloesano	100								0	117959	101445
1	Esano	100								0	12108	10171
1	Metilchetone	100								0	2733	1831
1	Acetone	100								0	1442	894
1	Acido Acetico 80%	80								0	8905	3562
1	α-Bromoisobutirrato di metile	100								0	10838	3577
1	Isopropilbromuro	100								0	13658	3961
1	Sodio metilato 30%	100								0	10827	3356
1	2-Metiltetraidrofurano	100								0	50000	35000
1	Metilbutiletero	100								0	100000	68000
1	Alcool Etilico	100								0	30000	15600

Tabella B2a – Caratteristiche materie prime attività Art. 275 D.Lgs. 152/06

B.3 Risorse idriche ed energetiche

Consumi idrici

L'approvvigionamento idrico viene garantito dall'acquedotto pubblico e dal pozzo privato (solo uso produttivo/raffreddamento).

Fonte	Prelievo annuo (2015)		
	Acque industriali		Usi domestici (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
Pozzo	-	37028	-
Acquedotto	75224		1584

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

La ditta ha realizzato alcuni interventi volti a migliorare l'efficienza dei raffreddamenti.

Si riportano di seguito i suddetti interventi:

- Sostituzione del vecchio impianto di salamoia con un nuovo impianto di acqua/glicole di maggiore potenzialità e con tecnologia ad inverter.
- Sostituzione delle vecchie torri di raffreddamento e del parco pompe di circolazione dell'acqua di raffreddamento con un nuovo impianto di maggiore potenzialità e con tecnologia ad inverter.
- Sostituzione di linee di acqua di raffreddamento a 5 condensatori con linee di acqua/glicole.
- Sostituzione di acqua potabile con acqua di raffreddamento come fluido di servizio di alcuni condensatori, postcondensatori e sottoraffreddatori.

La ditta ha in programma anche l'intervento seguente:

- Completamento della razionalizzazione delle linee di distribuzione dell'acqua di raffreddamento ai reparti (in programma nel 2016-7).

Vantaggi attesi: migliore abbattimento dei COV per un'aumentata capacità di condensazione, data la temperatura più bassa del liquido di raffreddamento agli utilizzi grazie a minori dispersioni di frigoriferi lungo i circuiti; diminuzione del consumo di acqua per il reintegro delle torri.

Produzione di energia

Nel complesso viene prodotta solamente energia termica per utilizzi sia industriali (produzione di vapore per riscaldamento impianti e riscaldamento olio diatermico) sia civili.

N. d'ordine attività IPPC	Combustibile		Impianto	Energia termica	
	Tipologia	Quantità annua		Potenza nominale di targa (kW)	Energia prodotta (kWh/anno)
1	Metano	Nota 1	Generatore Therma	2270	Nota 2, 3
1	Metano	Nota 1	Post-combustore a rec. di calore	1860	Nota 2
1	Metano	Nota 1	Generatore Mingazzini	2093	Nota 2
1	Metano	Nota 1	Post-combustore rigenerativo	198	Nota 2
1	Gasolio	Nota 1	Caldaia Ygnis	342	Nota 2
1	Metano	Nota 1	Caldaia BONO	697	Nota 2, 3

Nota 1: Non esistono contatori dedicati al combustibile di ciascun impianto termico; non è pertanto possibile attribuire un consumo di metano o gasolio a ciascun impianto.

Nota 2: Non è possibile stabilire con esattezza le ore e le modalità di funzionamento di ciascun impianto termico; non è pertanto possibile calcolare l'energia termica prodotta da ciascuno di essi.

Nota 3: La Ditta, con comunicazione via PEC del 22/12/15, ha comunicato l'inattività dell'impianto fino ad eventuale nuova comunicazione.

La Ditta sta valutando la soluzione più adatta per sostituire la caldaia Ygnis (a gasolio) per il riscaldamento della palazzina uffici e la successiva possibilità di mettere in sicurezza il serbatoio interrato del gasolio.

GENERATORE DI VAPORE (CALDAIA THERMA) (inattiva dal 22/12/15, v. precedente nota 3)

Sigla dell'unità	M16
Identificazione dell'attività	4.5
Costruttore	THERMA
Modello	VT 2K 300M/12
Anno di costruzione	2002
Tipo di macchina	Caldaia
Tipo di generatore	A tubi di fumo
Tipo di impiego	Tecnologico industriale e riscaldamento civile
Fluido termovettore	Metano
Temperatura camera di combustione (°C)	250 °C
Rendimento %	92%
Sigla dell'emissione	E16

GENERATORE DI VAPORE (CALDAIA MINGAZZINI)

Sigla dell'unità	M16
Identificazione dell'attività	4.5
Costruttore	MINGAZZINI
Modello	PB 30 EU
Anno di costruzione	2014
Tipo di macchina	Caldaia
Tipo di generatore	A tubi di fumo, completa di economizzatore
Tipo di impiego	Tecnologico industriale e riscaldamento civile
Fluido termovettore	Metano
Temperatura camera di combustione (°C)	220 °C circa
Rendimento %	95%
Sigla dell'emissione	E16bis

POST-COMBUSTORE A RECUPERO DI CALORE

Sigla dell'unità	M17
Identificazione dell'attività	4.5
Costruttore	ECOPROGRAM
Modello	-
Anno di costruzione	1990
Tipo di macchina	Combustore termico
Tipo di generatore	A recupero di calore
Tipo di impiego	Tecnologico industriale e riscaldamento civile
Fluido termovettore	Vapore e olio diatermico
Temperatura camera di combustione (°C)	750 °C
Rendimento %	>95% della combustione; >55% come recupero di calore
Sigla dell'emissione	E17

POST-COMBUSTORE RIGENERATIVO

Sigla dell'unità	M18
Identificazione dell'attività	4.5
Costruttore	DONAU CARBON - SIRI
Modello	CTR 8
Anno di costruzione	2003
Tipo di macchina	Combustore termico
Tipo di generatore	Rigenerativo
Tipo di impiego	Tecnologico industriale
Fluido termovettore	-
Temperatura camera di combustione (°C)	750 – 800 °C
Rendimento %	94%
Sigla dell'emissione	E18

PRODUZIONE DI ENERGIA TERMICA (CALDAIA BONO) (inattiva dal 22/12/15, v. precedente nota 3)

Sigla dell'unità	M25
Identificazione dell'attività	4.5
Costruttore	BONO
Modello	OILMATIC OMV 600/05/300°/GAS/RIELLO7MOD
Anno di costruzione	2006
Tipo di macchina	Caldaia
Tipo di generatore	A serpentino verticale
Tipo di impiego	Tecnologico industriale e riscaldamento civile
Fluido termovettore	Olio diatermico
Temperatura camera di combustione (°C)	max 350 °C
Rendimento %	86%
Sigla dell'emissione	E25

Consumi energetici

I consumi specifici di energia elettrica per tonnellata di materia finita prodotta, riferiti all'anno 2015, sono riportati nella tabella che segue:

Prodotto	Quantità prodotta		Consumo Energia Termica (kWh)	Consumo Energia Elettrica (kWh)	Consumo Totale Energia (kWh)
	t/a	coefficiente			
Acido Tiottico	58,05	0,1491	2466395	821509	3287905
Allopurinolo	0	0,0000	0	0	0
Amiodarone	1,094	0,0028	46481	15482	61963
Bezafibrato	2,667	0,0068	113314	37743	151057
Butamirato citrato	3,902	0,0100	165786	55220	221006
Carisoprodol	261,853	0,6725	11125461	3705679	14831140
Diclofenac sodico	20,177	0,0518	857269	285540	1142809
Fenofibrato	15,485	0,0398	657918	219140	877058
Gabapentin	2	0,0051	84975	28304	113278
Gemfibrozil	0	0,0000	0	0	0
Gliclazide	15,723	0,0404	668030	222508	890538
Levodopa met. cloridr.	4,423	0,0114	187922	62593	250515
Propentofillina	2,52	0,0065	107068	35662	142731
Vitamina B6 palmitato	0,465	0,0012	19757	6581	26337
Diclofenac potassico	1,016	0,0026	43167	14378	57545
Pentossifillina	0	0,0000	0	0	0

Tabella B4 – Consumi energetici specifici

Consumo di energia acquistata da terzi o autoprodotta (2015)

ENERGIA ELETTRICA		
N. d'ordine attività IPPC	IMPIANTO O LINEA DI PRODUZIONE	Consumo (kWh)
1	Complesso IPPC	5.510.339
ENERGIA TERMICA		
N. d'ordine attività IPPC	IMPIANTO O LINEA DI PRODUZIONE	Consumo (kWh)
1	Complesso IPPC	16.543.543

B.4 Cicli produttivi

Lo stabilimento di Segrate della OLON SPA produce principi attivi per l'industria farmaceutica.

I principi attivi prodotti sono i seguenti : Acido Tioctico, Allopurinolo, Amiodarone, Bezafibrato, Butamirato, Carisoprodol, Diclofenac, Fenofibrato, Gabapentin, Gemfibrozil, Gliclazide, Levodopa, Pentossifillina, Propentofillina, Vitamina B6 Di- e Tri-palmitato, GS-604527. La produzione di Allopurinolo, Gemfibrozil e Pentossifillina è ferma ormai da alcuni anni.

Le produzioni degli stessi avvengono in reattori di dimensioni variabili fino a circa 10000 litri, dotati di agitatori di vario tipo, ciascuno con il suo gruppo di condensazione e di raccolta del distillato.

Le fasi di finissaggio avvengono in varie centrifughe ed essiccatori.

Da tali apparecchiature i prodotti finiti, che sono solidi, vengono scaricati negli appositi fusti e quindi stoccati in Magazzino.

La produzione è quella tipica del settore chimico-farmaceutico e viene fatta a "batch" in campagne la cui durata varia da 2 settimane all'intero arco dell'anno. Non più di 4-5 sostanze sono prodotte contemporaneamente. Gli impianti utilizzati sono pertanto di tipo polivalente ed il processo base può essere così schematizzato:

- Carico delle materie prime.
- Reazione, lavaggi, estrazioni, distillazioni.
- Preparazione degli intermedi che possono essere isolati o passare direttamente alla fase successiva del processo
- Filtrazione e cristallizzazione finale.
- Isolamento del prodotto finito.
- Essiccamento e confezionamento del prodotto finito

Tutte le apparecchiature di reazione lavorano o sotto vuoto o in ambiente d'azoto a pressione atmosferica e a temperature massime di 160°C .

Sono stati recentemente installati due reattori adatti a lavorare a bassa temperatura, con apposito olio diatermico raffreddato con azoto criogenico.

La continuità di funzionamento degli impianti dipende dalla tipologia e durata del processo di produzione. Il loro funzionamento è tipicamente discontinuo, pertanto gli impianti utilizzati in contemporanea corrispondono al 60% - 80% della loro totalità.

In pochi minuti e' possibile mettere in raffreddamento i reattori e gli sfiati sono intercettabili.

Pertanto la fermata e la messa in sicurezza degli impianti è rapida .La connessione tra un impianto e l'altro e tra gli impianti e le zone di stoccaggio (compresi i serbatoi di stoccaggio dei reflui da smaltire esternamente allo stabilimento) sono tutte realizzate con tubazioni fisse o semifisse fuori terra.

Le connessioni tra gli impianti produttivi e gli impianti di abbattimento degli effluenti gassose sono realizzate anch'esse con tubazioni sia fisse che dotate di terminali mobili (bocchette di aspirazioni localizzate).

SCHEMA A BLOCCHI PER LA PREPARAZIONE DI UN INTERMEDIO

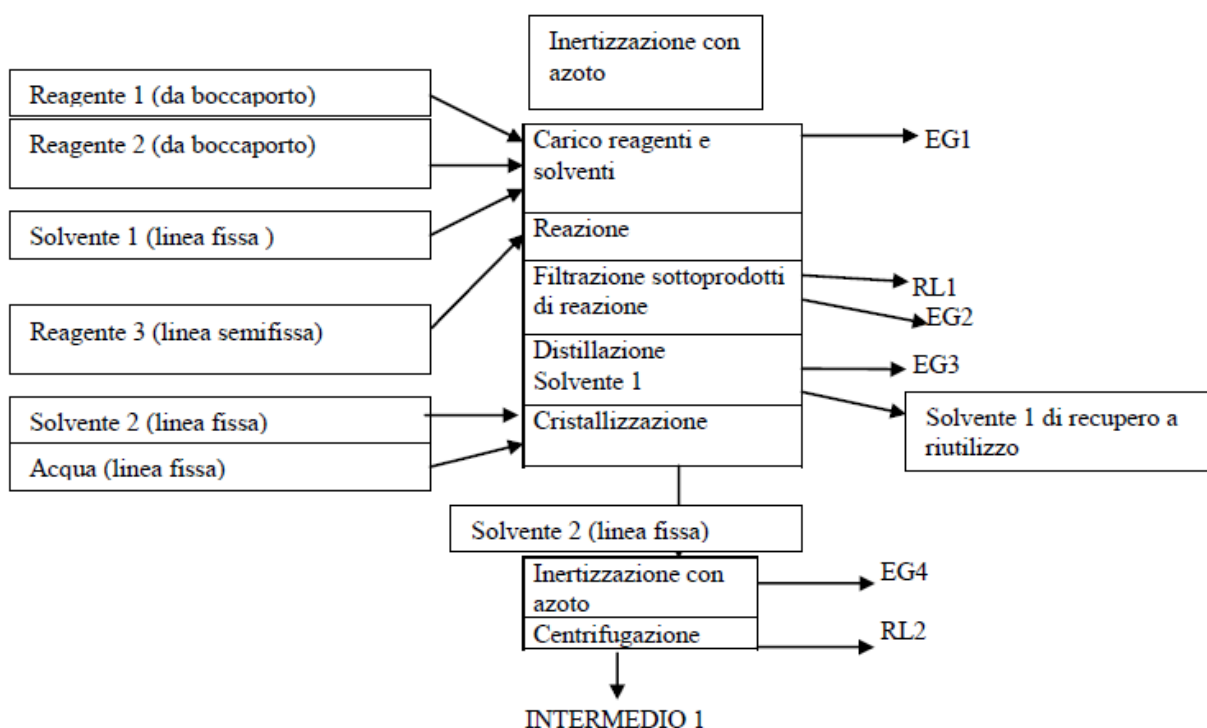


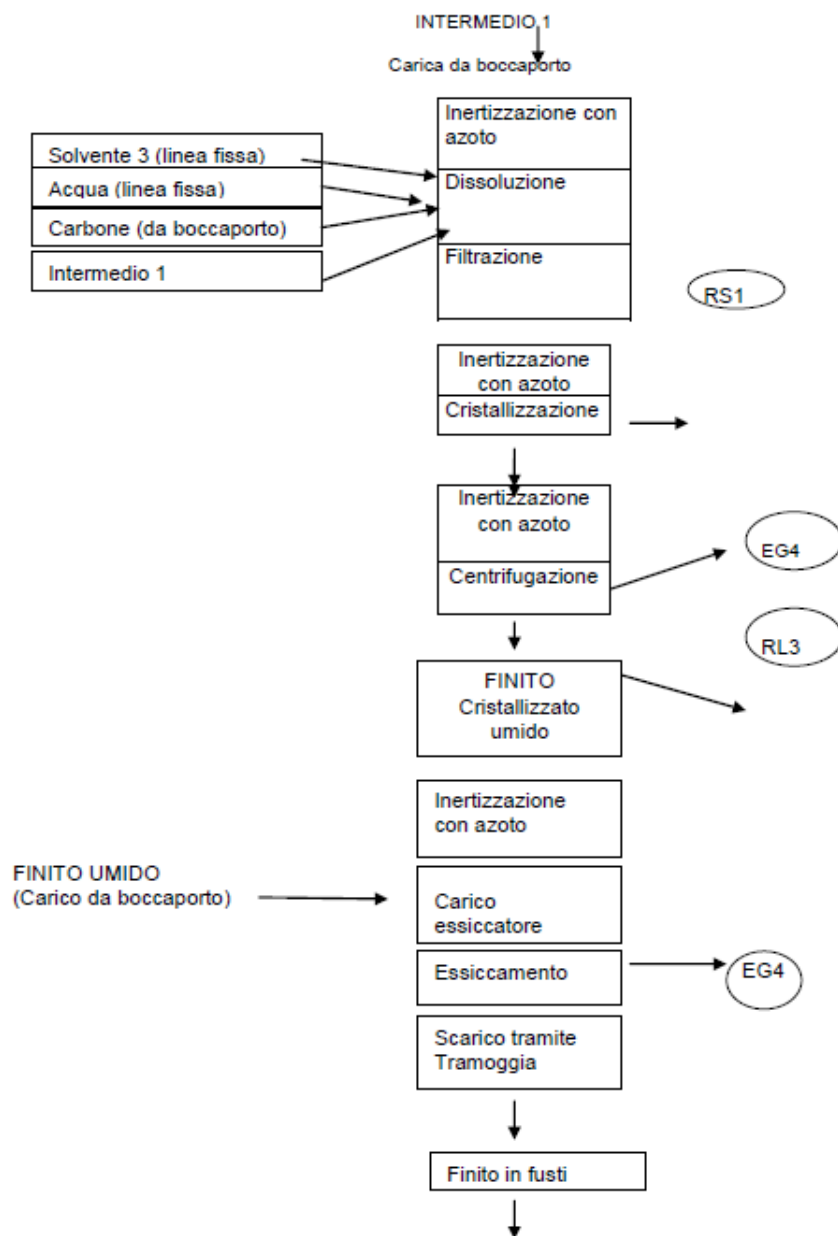
Figura B1 – Schema produttivo del processo

VALUTAZIONE REFLUI DA SINTESI INTERMEDIO 1

LEGENDA SCHEMA A BLOCCHI:

- EG1 Azoto, anidride carbonica e vapori di Solvente 1. A post combustore.
- EG2 Azoto e vapori di Solvente 1. A post combustore.
- RL1 Soluzione acquosa di sottoprodotti di reazione contenente tracce di Solvente 1. A smaltimento esterno di reflui acquosi.
- EG3 Vapori di Solvente 1. A post combustore.
- EG4 Azoto e vapori di Solvente 2. A post combustore.
- RL2 Miscela Solvente 2 - acqua contenente tracce di Intermedio 1 e sottoprodotti di reazione. A smaltimento esterno di solventi esausti.
- RL3 Miscela Solvente 2 - acqua contenente tracce di Intermedio 1. Il solvente 2 si recupera per distillazione, il residuo si invia a smaltimento esterno di solventi esausti.

SCHEMA A BLOCCHI PER LA PREPARAZIONE DI UN FINITO





VALUTAZIONE REFLUI DA SINTESI FINITO

LEGENDA SCHEMA A BLOCCHI:

- EG4 Azoto e vapori di Solvente 3. A post combustore.
- RS1 Torte di filtrazione contenente carbone e tracce di prodotti organici. A smaltimento tossico-nocivi.
- RL3 Miscela Solvente 3 - acqua contenente tracce di Finito. Il Solvente 3 si recupera per distillazione, il residuo si invia a smaltimento esterno di solventi esausti.

C. QUADRO AMBIENTALE

C. 1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

L'azienda si compone di sei reparti produttivi e di un nuovo reparto di Ricerca e Sviluppo e produzione di piccoli lotti (max 5 kg):

Il **reparto Rossini** è costituito da una serie di reattori, sia inox che smaltati, con le relative apparecchiature accessorie (condensatori, postcondensatori, eventuali separatori di fase, serbatoi di raccolta), da cinque centrifughe ad asse verticale, un filtro essiccatore e da una serie di pompe da vuoto. Gli sfiati operativi di tutte queste apparecchiature, nonché le aspirazioni localizzate in corrispondenza dei boccaporti, sono convogliati al postcombustore 1 (E17), previo passaggio in un sistema di abbattimento sfiati acidi.

Il **reparto finissaggio, Verdi**, è costituito da essiccatori statici, da pressofiltri e da essiccatori rotanti; gli sfiati operativi di tutte queste apparecchiature e le aspirazioni localizzate che comportano presenza di solventi sono convogliate al postcombustore 1 (PC1, M17/E17); le aspirazioni localizzate che comportano presenza di polveri e i ricambi aria dei locali del reparto vengono invece convogliati all'impianto di espulsione M12bis/E12bis.

Il **reparto Gershwin** è costituito da un cristallizzatore, da un pressofiltro e da un essiccatore rotante; gli sfiati operativi di tutte queste apparecchiature e le aspirazioni localizzate che comportano presenza di solventi sono convogliate al postcombustore 1 (PC1, M17/E17); le aspirazioni localizzate che comportano presenza di polveri e i ricambi aria dei locali del reparto vengono invece convogliati all'impianto di espulsione M24/E24.

Il **reparto Beethoven** è costituito da una serie di reattori inox e smaltati con le relative apparecchiature accessorie (condensatori, postcondensatori, separatori di fase, serbatoi di raccolta), da una centrifuga ad asse verticale, da un filtro essiccatore e da cinque pompe da vuoto. Gli sfiati operativi di tutte queste apparecchiature e le aspirazioni localizzate sono convogliati al postcombustore 2 (PC2, M18/E18); i ricambi aria del locale di scarico del filtro essiccatore e della centrifuga vengono invece convogliati all'impianto di espulsione M1/E1.

Il **reparto Mozart** è costituito da tre reattori smaltati con le relative apparecchiature accessorie (condensatori, postcondensatori, separatori di fase, serbatoi di raccolta) e da un filtro essiccatore. Gli sfiati operativi di tutte queste apparecchiature, le aspirazioni localizzate e i ricambi aria dei locali produttivi del reparto sono convogliati all'impianto di abbattimento ad umido espulsione M21/E21.

Con la modifica non sostanziale richiesta in sede di rinnovo AIA gli sfiati del reattore RS56 e del pressofiltro ES20 verranno inviati all'abbattitore del reparto Rossini le cui emissioni sono inviate al postcombustore 1 (emissione E17). A seguito della Modifica non Sostanziale comunicata con PEC del 05/07/15, gli sfiati del reattore RS56 e del pressofiltro ES20 possono essere inviati, in occasione di campagne del prodotto GS-604527, ad un nuovo impianto di abbattimento criogenico.

Il **reparto pilota Stockhausen** è costituito da una zona sintesi con una serie di reattori pilota e le relative apparecchiature accessorie (condensatori, sottoraffreddatori, separatori di fase, serbatoi di colaggio, serbatoi di raccolta, pompe da vuoto) e con una centrifuga ad asse verticale - e una parte di finissaggio con un pressofiltro e un essiccatore statico ed i relativi locali di confezionamento. Gli sfiati operativi di tutte le apparecchiature sono convogliati al Postcombustore 2 (E18), mentre le aspirazioni localizzate e i ricambi aria della zona finissaggio sono convogliati al nuovo punto di emissione E2bis.

Il **nuovo reparto Led Zeppelin** è costituito da nuovi Laboratori e locali accessori (realizzati al posto di preesistenti uffici che erano adiacenti al primo piano del reparto Gershwin) dedicati alla Ricerca e Sviluppo e alla produzione di piccoli lotti (max 5 kg) di intermedi e principi attivi per l'industria farmaceutica. All'interno di tali locali sono installate n. 2 cappe a portata variabile e n. 3 isolatori. Cappe ed isolatori contengono reattori in vetro da 5 a 30 litri ed essiccatori statici sottovuoto. I ricambi aria delle cappe, degli isolatori e degli stessi locali sono tutti convogliati ad un unico impianto M30 di trattamento aria dotato di filtri assoluti prima dello scarico in atmosfera, denominato E30. A differenza

dei laboratori R&D situati al Primo Piano della Palazzina Direzione, è stato realizzato un unico impianto con un unico punto di emissione (invece di un'emissione per ogni cappa), in particolare per gestire meglio le regolazioni di pressioni relative tra locali di lavoro e locali accessori, richieste dalle normative GMP (Good Manufacturing Practices). Tali regolazioni sono garantite da apposite valvole automatiche, una per ogni locale/cappa.

Complessivamente le emissioni dell'azienda possono essere riassunte nelle seguenti tipologie:

- emissioni da sfiati operativi di apparecchiature produttive (reattori, centrifughe, essiccatori, pompe da vuoto, etc.) ed anche di serbatoi di stoccaggio; tali emissioni sono convogliate o ad uno dei due postcombustori (E17 ed E18), se contenenti COV, o all'abbattitore ad umido (E21) se, come per alcune apparecchiature del reparto Mozart, non contengono COV ma tracce acide, oppure ancora ad un abbattitore criogenico (E29) se contengono, oltre a COV, anche Diclorometano (DCM).
- emissioni da aspirazioni localizzate e da ricambi aria in ambienti con presenza di polveri (E1, E2bis, E4, E12bis, E24, E30)
- emissioni da impianti di combustione (E16, E16bis, E17, E18), di cui E16 ed E16bis non trattano inquinanti provenienti dagli impianti produttivi.

E' presente nel punto di convogliamento dai lavatori ai post-combustori, un sistema di by-pass in caso di anomalie del sistema. Esso è costituito da un piatto di chiusura che si apre, in caso di fermata del presidio termico, per effetto della pressione dei fumi, generante l'emissione E_x (se il malfunzionamento e' del combustore E17) ed E_y (se il malfunzionamento e' del combustore E18).

Nell'ambito degli interventi di adeguamento alle prescrizioni impartite dall'AIA, la ditta ha provveduto ad installare un'automazione sulla valvola di by-pass tra i due post-combustori. Tale sistema elettronico entra in funzione quasi istantaneamente in caso di accidentali eventi anomali quali guasti e malfunzionamenti dei post-combustori. Resta inteso che nella frazione di tempo che intercorre tra l'anomalia e l'entrata in funzione del sistema elettronico, l'apertura del piatto di chiusura posto a valle del lavatore genera un'emissione fuggitiva in atmosfera, seppur di modestissime proporzioni e per un tempo massimo di pochi secondi.

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto:

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA		TEMP	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZION E CAMINO (m ²)
		Sigla	Descrizione	h/g	g/a	°C				
1	E2bis	M2bis	Impianto pilota Stockhausen (ricambi aria ed aspirazioni localizzate zona finissaggio dell'impianto pilota)	8	90	20	COV PTS	Filtro a tasche + Filtro assoluto	5.1	0.21
1	E4	M4	Micronizzazione reparto Mozart (ricambi aria ed aspirazioni localizzate locali micronizzatori MIC 01 e MIC06)	24	100	20	PTS	Filtro a tasche + Filtro assoluto	8	0.13

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA		TEMP	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m ²)
		Sigla	Descrizione	h/g	g/a	°C				
1	E12bis	M12	Reparto finissaggio (ricambi aria locali e aspirazioni localizzate su movimentazione polveri essiccatori ES 21, ES 16, ES 04, ES 13, ES 15, ES 23, ES 22, ES 27)	24	220	20	COV PTS	Depolveratore a secco a mezzo filtrante Filtro a tessuto Filtri assoluti	9	0.64
1	E17	M17	<u>Postcombustore 1 (PC1)</u> (sfiati operativi e aspirazioni localizzate di tutte le apparecchiature del reparto Rossini tranne ID06, ID08, ES18, RS 50 e di tutti i serbatoi di stoccaggio interrati e fuori terra tranne SS 203, S 210, S 211 e SS 216; sfiati operativi e aspirazioni localizzate sui boccaporti delle apparecchiature in presenza di solventi del reparto Verdi, sfiati di parte del reparto produttivo Mozart RS56, ES20); il PC1 è interamente bypassabile sul PC2.	24	220	263	NO _x COV CO DMF	Combustore termico recuperativo	14	0.5

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIO NE	PROVENIENZA		DURATA		TEMP	INQUINANTI MONITORAT I	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZION E CAMINO (m ²)
		Sigla	Descrizione	h/g	g/a	°C				
1	E18	M18	Postcombustore 2 (PC2): (sfiati operativi e aspirazioni localizzate reattori del reparto Beethoven e del reparto Stockhausen, di alcune apparecchiature del reparto Rossini come ID06, ID08, ES18, RS 50 e di alcuni serbatoi di stoccaggio, come S203, SS210 e SS211); il PC2 è interamente by-passabile sul PC1.	24	330	100	NO _x CO COV DMF	Combustore termico rigenerativo	15.2	0.27
1	E21	M21	Reparto produttivo Mozart (sfiati operativi e aspirazioni localizzate su apparecchiature in assenza di COV ricambi aria locali produttivi)	24	220	20	PTS HCl	Scrubber venturi o jet venturi	8	0.07
1	E24	M24	Espulsione aria da locali in presenza di polveri reparto Gershwin (Aspirazioni localizzate per reattore RI103, ed essiccatori ES24 ed ES25)	24	220	20	COV PTS	Filtri assoluti	10.6	0.36
1	E16	-	Caldaia a metano per produzione vapore per impianti produttivi (P=2.27 MW)	24	110	160	NO _x CO	-	9	0.126
1	E16bis	-	Caldaia a metano per produzione vapore per impianti produttivi (P=2.09 MW)	24	110	160	NO _x CO	-	9,5	0.16

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA		TEMP	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZION E CAMINO (m ²)
		Sigla	Descrizione	h/g	g/a	°C				
1	E25	-	Caldaia riscaldamento olio diatermico a metano (P=0,697MW)	24	50	200 max	NO _x CO	-	8.8	0.07
1	E29	M29	Sfiati operativi, contenenti Diclorometano (DCM), provenienti da alcune apparecchiature del reparto Mozart, dalle cisterne di stoccaggio S216 (DCM fresco) e SS08 (DCM refluo)	24	15	25 max	COV DCM (Diclorometano)	Abbattitore a condensazione criogenica	10.5	0.028
1	E30	M30	Reparto Led Zeppelin (ricambi aria locali e cappe ed isolatori)	8	60	25 max	COV PTS Eventuali sostanze CMR	Filtri assoluti	8.1	0.3

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

La Ditta, in data 22/12/15, ha comunicato l'inattività sia della caldaia Therma (emissione E16) che della caldaia Bono (emissione E25) fino ad eventuale nuova comunicazione.

La emissione E30, generalmente da considerarsi ad inquinamento poco significativo trattandosi di laboratori, deve essere sottoposta a monitoraggio in caso di utilizzo di sostanze CMR.

La seguente tabella riassume le eventuali emissioni ad inquinamento poco significativo:

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA
		Descrizione
1	E1	Ricambi aria Reparto produttivo Beethoven
1	E3	Cappa laboratorio reparto Mozart
1	E5-E10	Cappe da laboratorio
1	E11a-b	Sfiati blow-down (dopo condensatore)
-	E19 A-S	Cappe di laboratorio controllo qualità
1	E20	Caldaia riscaldamento e sanitari :P=0.315Mw
1	E22-E23	Espulsione aria da uffici
1	E26-E27-E28	Cappe laboratorio controllo qualità
1	Diffusa	Impianto di trattamento reflui

Tabella C2 - Emissioni in atmosfera classificate scarsamente rilevanti

EMISSIONI DIFFUSE E FUGGITIVE.

Le emissioni diffuse, riguardano la ventilazione generale dei locali nei quali l'aria e' scaricata all'esterno attraverso finestre, porte, sfiati e aperture simili. Nel bilancio dei solventi, vengono quantificati i flussi di solventi legati alle emissioni diffuse; Inoltre, sulla base dei valori di concentrazione di polveri misurati durante le analisi degli ambienti di lavoro, valori tutti inferiori ai limiti di TLV-TWA imposti dalla legge, si ritiene che i flussi di massa di polveri dovuti ad emissioni diffuse siano trascurabili.

Inoltre per le emissioni in atmosfera valgono le seguenti considerazioni:

- relativamente alle apparecchiature produttive, il carico delle materie prime, le reazioni, i lavaggi e tutte le altre operazioni, vengono eseguiti in atmosfera inertizzata con azoto e tutti i vapori che si sviluppano sono convogliati agli impianti di incenerimento (post-combustori).
- In caso di necessità di apertura dei reattori o di altre operazioni condotte a cielo aperto, si fa uso di aspirazioni localizzate, anch'esse convogliate ai due post-combustori.
- I gas ed i vapori, prima di entrare nella camera dei post-combustori, passano attraverso due colonne di lavaggio ad acqua in grado di abbattere polveri, i lavatori costituiscono inoltre uno sbarramento idraulico tra i post-combustori e le reti di convogliamento sfiati.
- I vapori acidi provenienti dai reattori smaltati dell'impianto Rossini passano su abbattitore a soda prima di essere convogliati al post-combustore, i vapori acidi provenienti dai reattori dell'impianto Mozart passano su un abbattitore a soda prima di essere convogliati in atmosfera; i vapori proveniente dal reattore RS56 e dal pressofiltro ES20 possono essere inviati, in occasione di campagne del prodotto GS-604527, ad un nuovo impianto di abbattimento criogenico.
- Gli impianti sono inoltre dotati di disco di sicurezza ed in caso di rottura i fluidi vengono convogliati ad uno dei blow-down, muniti di condensatore opportunamente dimensionato.
- Dove si manipolano le polveri, l'aria in uscita dai locali viene filtrata su filtri assoluti prima di essere espulsa in atmosfera.
- Gli sfiati di tutti i serbatoi di stoccaggio, come del resto di tutti i serbatoi di processo, sono convogliati ad uno dei post-combustori, che è sempre in esercizio; pertanto la evaporazione dei liquidi infiammabili contenuti all'interno dei serbatoi non crea dispersione di sostanze pericolose nell'ambiente

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

Sigla emissione	E2 bis	E4	E12 bis	E17	E18	E21	E24	E29	E30
Portata max di progetto (aria: Nm³/h; acqua: m³/h)	5000 m ³ /h	4000 m ³ /h	17500 Nm ³ /h	11000 Nm ³ /h	8000 Nm ³ /h	2000 m ³ /h	8000 m ³ /h	200 m ³ /h	6500 mc/h
Tipologia del sistema di abbattimento	Prefiltri e Filtri assoluti	Prefiltri e Filtri assoluti	Prefiltri e Filtri assoluti	Post-combustore termico	Post-combustore rigenerativo	Abbattitore ad umido	Filtri assoluti	Condensazione Criogenica	Prefiltri e Filtri assoluti
Inquinanti abbattuti	COV Polveri	Polveri	COV Polveri	COV Polveri	COV Polveri	Polveri HCl	COV Polveri	COV Cloruro di metilene	COV Polveri Eventuali sostanze CMR
Rendimento medio garantito (%)	99.99 sulle polveri	99.99 sulle polveri	99.99 sulle polveri	99.6 sui COV	99.2 sui COV	98 sulle Polveri	99.99% sulle polveri	Prossimo al 100%	99.99 sulle polveri
Rifiuti prodotti dal sistema (t/anno)	0.1 t/anno	0.1 t/anno	0.2 t/anno	-	-	-	0.1 t/a	0.6 t/anno	0.1 t/anno
Ricircolo effluente	no	no	no	no	no	si	no	no	no
Perdita di carico (mm c.a.)	<50	<50	<50	850 (prevalenza ventilatore)	600	100	<50	< 1000 mmH ₂ O	<50
Consumo d'acqua (m³/h)	00	0	0	discontinuo	discontinuo	0	0	Max 1 m ³ /h	0
Gruppo di continuità (combustibile)	no	no	no	Gruppo elettrogeno	no	no	no	no	no
Sistema di	no	no	no	Post combustore 2	Post combustore 1	no	no	no	no

Sigla emissione	E2 bis	E4	E12 bis	E17	E18	E21	E24	E29	E30
riserva				(M ₁₈)	(M ₁₇)				
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	no	no	no	no	no	no	no	Refluo liquido trattato come rifiuto e regolarmente smaltito con possibile recupero.	no
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	Controllo ΔP, taratura semestrale manometro differenziale	Controllo ΔP, taratura semestrale manometro differenziale	Controllo ΔP, taratura semestrale manometro differenziale	Controllo grasso e pulizia pacco rompifiamma ogni settimana	Ingrassaggi, contratto manutenzione con costruttore	Controllo che la pressione di mandata delle pompe di ricircolo sia <3 bar, altrimenti pulire le rampe di spruzzo controllare nelle spie che il bagnamento della colonna sia uniforme e abbondante	Controllo ΔP filtri, taratura semestrale e manometro differenziale	Pulizia /rigenerazione e degli scambiatori in relazione alle ore di funzionamento (sbrinamento automatico temporizzato); taratura strumenti; verifiche periodiche degli elementi di sicurezza (valvole di sicurezza); manutenzione periodica ventilatore e pompa trasferimento condensato (controllo lubrificazione cuscinetti motore, ecc.)	Controllo ΔP, taratura semestrale manometro differenziale
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	Sostituzione e filtri quando ΔP>50mmca	Sostituzione e filtri quando ΔP>50mmca	Sostituzione filtri quando ΔP>50mmca	Cambio cinghia ventilatore e controllo camera combustione ogni sei mesi	-	Smontare e pulire lavando con HCl o acqua	Sostituzione filtri quando ΔP>50mmca	Sostituzione tenute ventilatore e pompa trasferimento condensato	Sostituzione e filtri quando ΔP>50mmca
Sistema di Monitoraggio in continuo	no	no	no	no	no	no	no	no	no

Tabella C3 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera

EMISSIONI DERIVANTI DALL'UTILIZZO DI SOLVENTI

Dal piano di gestione dei solventi, elaborato dall'Azienda secondo le indicazioni della parte V dell'allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/06, emerge quanto segue:

dalla valutazione dei dati dichiarati dall'azienda e riferiti all'anno 2015, la conformità con i valori limite di emissione convogliata, diffusa e totale individuati dalla parte III dell'allegato III alla parte V del D.Lgs 152/06 risulta verificata.

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

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

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIA DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/set	mesi/anno			
S ₁	N:5037042 E:1523156	Industriali	24	7	12	8 m ³ /h	Fognatura Comunale collegata al Depuratore consortile Peschiera Borromeo	Chimico-fisico
S ₂	N:5037010 E:1523229	Raffreddamento Troppo pieno d'emergenza delle acque pluviali	24	7	12	5 m ³ /h	Fognatura Comunale collegata al Depuratore consortile Peschiera Borromeo	-
S ₃	N:5037040 E:1523102	Prima pioggia Troppo pieno d'emergenza della seconda pioggia Assimilate reflue domestiche	24	7	12	N.A.	Fognatura Comunale collegata al Depuratore consortile Peschiera Borromeo	-
S ₄	N:5037043 E:1523177	Assimilate reflue domestiche	24	7	12	N.A.	Fognatura Comunale collegata al Depuratore consortile Peschiera Borromeo	

Tabella C4– Emissioni idriche

Sigla emissione	S₁
Portata max di progetto (aria: Nm³/h; acqua: m³/h)	8 m ³ /h
Tipologia del sistema di abbattimento	Depuratore Chimico-Fisico
Inquinanti abbattuti	COD, cloruri, solventi aromatici, solfati, fenoli, composti organici alogenati, azoto, fosforo, solventi azotati
Rendimento medio garantito (%)	-
Rifiuti prodotti dal sistema	kg/g t/anno 2.3 t/a carbone attivo
Consumo d'acqua (m³/h)	0
Gruppo di continuità (combustibile)	Gruppo elettrogeno
Sistema di riserva	no
Trattamento acque e/o fanghi di risulta	Acqua in uscita fognatura comunale, che scarica in depuratore consortile, fanghi a smaltimenti utilizzati
Manutenzione ordinaria (ore/settimana)	Lavaggio quotidiano filtri a carbone attivo
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	Ogni 6 mesi pulizia completa delle vasche e all'occorrenza sostituzione dei filtri a carbone attivo
Sistema di Monitoraggio in continuo	no

Dopo il rilascio dell'AIA la ditta ha presentato un progetto di separazione delle acque meteoriche come prescritto dai punti E.2.3 XII), E.11 dell'AIA n. 8207 del 23/07/07 rilasciata da Regione Lombardia, la rete fognaria aziendale è stata quindi modificata nel modo di seguito specificato:

- le acque delle coperture vengono inviate a pozzi perdenti;
- le acque meteoriche di piazzale vengono separate secondo la seguente modalità:
 - la prima pioggia viene recapitata in vasca da 37.5 mc, da cui viene inviata in pubblica fognatura allo scarico S3, non riportato nell'AIA, situato nella traversa di via Cellini in corrispondenza del passo carraio. Detta vasca funge anche da confinamento di sversamenti accidentali di rilevante consistenza nonché di acque da spegnimento incendi. Infatti lo svuotamento di tale vasca può avvenire solo attraverso comando manuale azionante pompa sommersa. In caso di sversamenti accidentali o nel caso in cui l'acqua di prima pioggia risulti contaminata, esse possono essere inviate, tramite valvole manuali, previa analisi, al serbatoio di stoccaggio rifiuti liquidi o all'impianto di depurazione;
 - la seconda pioggia viene recapitata ai pozzi perdenti (limitatamente a quelli asserviti allo scarico S3) e, in caso di troppo pieno degli stessi, alla fognatura comunale tramite condotta dotata di valvola di emergenza.
- Allo scarico S3 vengono conferiti, oltre alla citata prima pioggia, scarichi assimilati ai domestici e le acque di seconda pioggia in caso di troppo pieno.

Nello stabilimento sono presenti inoltre gli scarichi S1, situato nella traversa di via Cellini in corrispondenza della cabina metano, S2, ubicato in via Cellini nelle adiacenze del passo carraio e S4 ubicato nella traversa di via Cellini.

Allo scarico S1 recapitano le acque reflue depurate nell'impianto chimico-fisico, nel quale confluiscono le seguenti acque reflue industriali:

- a. acque non acide provenienti dagli impianti produttivi, accumulate in serbatoio (S201) e da qui alimentate in testa ad una colonna di strippaggio con vapor d'acqua, volta a separare i SOV bassobollenti condensati nella parte superiore e inviati al serbatoio S203 per il successivo smaltimento (07 01 04*). Il fondo colonna viene recapitato alla 2^a colonna di strippaggio ed il residuo fondo colonna viene inviato al depuratore;
- b. trafilamenti e acque provenienti dal lavaggio dei pavimenti dei reparti produttivi;
- c. trafilamenti e acque meteoriche raccolte nella canalina impermeabile presente lungo il perimetro del parco serbatoi interrati per lo stoccaggio delle materie prime allo stato liquido;
- d. eluati derivanti dall'impianto ad osmosi inversa per la produzione di acqua deionizzata e spurghi dei generatori di vapore presenti in centrale termica;
- e. acque di risciacquo vetreria del laboratorio (le acque di primo lavaggio vengono raccolte e smaltite come rifiuto pericoloso di cui al codice CER 07 01 01* - Residuo acquoso).

Le acque reflue da depurare vengono convogliate a una vasca interrata da 100 mc e qui omogeneizzate mediante insufflazione d'aria indi pompate nella 1^a vasca di neutralizzazione dove vengono trattate con calce idrata o anidride carbonica, in base al pH misurato in continuo. Da questa vasca i reflui passano in una 2^a vasca dove vengono flocculati con polielettrolita e sali di alluminio. Dopo la decantazione le acque subiscono l'eventuale correzione del pH con carbonato di calcio e anidride carbonica e quindi inviate a un filtro a sabbia e a due filtri a carbone attivo prima dello scarico finale. I fanghi vengono pompati a serbatoio di stoccaggio fuori terra con bacino di contenimento.

Allo scarico S2 recapitano:

- a. il troppo pieno delle acque di raffreddamento degli impianti, attraverso circuito separato;
- b. le condense frigo della camera fredda e dell'evaporatore dell'azoto,
- c. il troppo pieno delle vasche delle torri evaporative e del serbatoio di rilancio delle acque di riciclo;
- d. troppo pieno di emergenza acque pluviali che usualmente recapitano nei due pozzi perdenti.

Le sopra citate acque vengono recapitate direttamente in pubblica fognatura senza subire alcun trattamento depurativo.

Al completamento della razionalizzazione della distribuzione dell'acqua di raffreddamento, rimarranno attivi solo i recapiti di cui ai punti b. e d. dell'elenco sopra riportato.

Sullo scarico S1 sono stati installati un misuratore di portata e un misuratore di pH e di conducibilità. Si specifica che in luogo del campionatore automatico è stato utilizzato per il monitoraggio un campionatore portatile.

STRIPPER E DEPURATORE CHIMICO-FISICO (S1)

Le acque non acide provenienti dalle lavorazioni degli impianti produttivi vengono accumulate in un apposito serbatoio e di qui alimentate, durante i turni giornalieri, in testa ad una colonna di strippaggio ad anelli.

Ai fini di un'ottimizzazione dei tempi delle operazioni di strippaggio, è stata installata una seconda colonna stripper, in tutto uguale alla precedente, in modo tale che sulla prima colonna viene effettuato il primo passaggio, e sulla seconda il passaggio finale.

Sul fondo di entrambe le colonne viene alimentato vapor d'acqua che strippa, dalla corrente alimentata, i solventi bassobollenti (SOV).

La corrente di vapore contenente i SOV viene condensata e quindi stoccata nel serbatoio dei solventi da inviare a smaltimento presso impianti autorizzati.

Il liquido proveniente dal fondo colonna dello stripper e le eventuali acque provenienti dai lavaggi dei pavimenti vengono convogliate in una vasca interrata da cento metri cubi e qui omogeneizzate mediante insufflazione di aria proveniente dal compressore soffiante e pompate nella prima vasca di neutralizzazione dove vengono trattate con calce idrata o acido cloridrico o anidride carbonica in base al pH misurato in continuo da due separati strumenti a cui sono asservite le pompe di dosaggio. Il tempo di permanenza delle acque reflue industriali nella vasca di equalizzazione asservita al depuratore chimico-fisico è di circa 10,6 ore.

Da questa vasca le acque passano in una seconda vasca dove vengono flocculate con aggiunta di polielettrolita e sali di alluminio. Vengono quindi inviate in un decantatore statico dove, per gravità, si separano sul fondo i fanghi che vengono prima raccolti in una vasca di stoccaggio intermedio e, successivamente, travasati con pompa in un serbatoio da 12 metri cubi e da qui periodicamente asportati da ditte autorizzate al corretto smaltimento. Le acque decantate sono raccolte in una vasca e, dopo eventuale correzione del pH con acido cloridrico o anidride carbonica, inviate a mezzo pompa in un primo filtro a sabbia e, successivamente, in due filtri a carbone attivo. All'uscita dei filtri le acque sono scaricate in un pozzetto collegato alla rete fognaria comunale facente capo al Depuratore Consortile di Peschiera Borromeo.

Prima dell'immissione delle acque meteoriche nel collettore fognario comunale vi è una cameretta di intercettazione dotata di una valvola che, in caso di versamenti accidentali di sostanze fuori dai limiti di accettabilità, ne blocca l'immissione nel collettore.

La potenzialità di depurazione è di circa otto metri cubi/ora.

L'azienda dichiara che non è possibile definire una concentrazione a monte e un rendimento del depuratore chimico-fisico, data la estrema variabilità e discontinuità delle acque in ingresso ad esso (acque da fondo colonna stripper e da lavaggi vari di pavimenti).

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

In base alla zonizzazione acustica del comune di Segrate lo stabilimento della OLON SPA e le aree limitrofe si trovano in classe V (prevalentemente industriale), ma più distante, sempre nel raggio di 500 m, si trovano anche zone di Classe III (Aree di tipo misto) e alcune zone di Classe IV (Aree ad intensa attività umana).

L'abitazione più vicina si trova sul lato nord in via Cellini a circa 20 m dal perimetro aziendale.

Le principali sorgenti sonore che immettono rumore nell'ambiente esterno e le relative modalità ed orari di funzionamento sono le seguenti

- Espulsioni aria reparti produttivi (24 h/gg per 220 gg/anno)
- Compressori aria (24 h/gg per 220 gg/anno)
- Generatore di vapore Therma (24 h/gg per 110 gg/anno)
- Generatore di vapore Mingazzini (24 h/gg per 110 gg/anno)
- Post-combustore a recupero termico (PC1) (24 h/gg per 220 gg/anno)
- Post-combustore rigenerativo (PC2) (24 h/gg per 320 gg/anno)
- Torri di raffreddamento (24 h/gg per 220 gg/anno)
- Camera fredda (24 h/gg per 160 gg/anno)
- Pompe da vuoto Boc Edwards ed Italvacuum reparto Beethoven (8 h/gg per 220 gg/anno)
- Altoparlanti (uso discontinuo per un max. totale di 1 h/gg per 220 gg/anno)
- Box insonorizzato compressori acqua glicolata (24 h/gg per 220 gg/anno)
- Abbattitore a condensazione criogenica per diclorometano e COV (24 h/gg per max 15 gg/anno)

Tra le emissioni sonore non localizzate si ricordano i sistemi di agitazione dei reattori situati in tutta la zona di produzione. Inoltre si effettuano operazioni di carico/scarico da camion e furgoni e movimentazione di materiale mediante muletto diesel ed automezzo a motore spento (discontinuo per un max. totale di 5 h/gg per 220 gg/anno).

E' stata effettuata un'Indagine Fonometrica in Ambienti Esterni nelle date 27-28/12/2011 e 22-23/03/2012, tale indagine evidenzia che nella zona a nord dello stabilimento e più precisamente presso il recettore identificato come 2-b vengono rispettati i valori limite di L_D raggiungendo però la soglia massima consentita nel tempo di riferimento notturno.

Una successiva Indagine Fonometrica in Ambienti Esterni svolta il giorno 05/11/15, ha evidenziato un superamento del valore limite di immissione in tempo di riferimento notturno presso il punto 5 (in corrispondenza del quale non ci sono abitazioni o edifici industriali) in occasione del funzionamento del nuovo abbattitore a condensazione criogenica, comunque molto limitato nel tempo.

C. 4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

1 MATERIE PRIME

Le sostanze liquide sono conservate alcune in serbatoi interrati, altre in serbatoi esterni dotati di vasca di contenimento.

Lo scarico delle sostanze liquide dalle autobotti nei serbatoi di stoccaggio e il carico delle autobotti con i reflui liquidi da smaltire all'esterno presso impianti autorizzati, vengono eseguiti con pompa a ciclo chiuso.

Tutti i serbatoi sono inertizzati con azoto e mantenuti in leggera pressione (200-400 mm di acqua). In caso di prelievo il volume del liquido viene sostituito con l'equivalente di azoto e, nel caso in cui la pressione interna superi i 200-400 mm preimpostati, si apre la valvola di sfioro e i gas sono convogliati ad un post-combustore.

I serbatoi esterni dedicati allo stoccaggio dei solventi sono coibentati per limitare le variazioni di temperatura dovute all'irraggiamento diurno.

Di seguito viene riportato l'elenco completo dei serbatoi e relativi contenuti.

Tipologia/sigla	Capacità (mc)	Utilizzo	Sostanza contenuta
Serbatoi interrati			
N.B.: Serbatoi SS01 – SS09 a doppia parete; Serbatoio SS10 a singola parete			
SS01	15	Circuito chiuso	Metilbutilene
SS02	15	Circuito chiuso	Etanolo
SS03	15	Circuito chiuso	Etile Acetato fresco
SS04	15	Circuito chiuso	Monoisopropilammina
SS05	15	Circuito chiuso	Etile Acetato refluo
SS06	15	Circuito chiuso	Dimetilcarbonato di recupero
SS07	15	Circuito chiuso	Acetone

Tipologia/sigla	Capacità (mc)	Utilizzo	Sostanza contenuta
SS08	15	Circuito chiuso	Diclorometano refluo
SS09	15	Circuito chiuso	Xilolo
SS10	15	-	Gasolio per riscaldamento uffici
Serbatoi esterni			
S301A	10	Circuito chiuso	DMF
S301B	10	Circuito chiuso	Toluolo
S302	20	Circuito chiuso	Acque reflue da incenerire (cod.CER 070101*)
S303	20	Circuito chiuso	Acque madri contenenti toluolo
S304	20	-	Sodio idrato sol. 30%
S305A	7	Circuito chiuso	Acque madri contenenti isopropanolo
S305B/C	13	Circuito chiuso	Alcool Isopropilico
S306	20	Circuito chiuso	Acque reflue da incenerire (cod.CER 070101*)
S307	20	Circuito chiuso	Dimetilcarbonato
S308	20	Circuito chiuso	Acque reflue da incenerire (cod.CER 070101*)
S201	20,6	-	Acque da strappare
S202	12	-	Fanghi depuratore
S203	25	Circuito chiuso	Solventi esausti (codice CER 07 01 04*)
S207	2,5	-	Acque madri tolueniche
S208	15,6	-	Acque strippate
SS210	3	Circuito chiuso	Acque madri CRS
SS211	3	-	Acque madri CRS
S215	6	Circuito chiuso	Cicloesano
S216	6	-	Diclorometano fresco
SR119	5	-	Acque madri contenenti cicloesano
S214	4	-	Acque madri tolueniche
SS218	17	-	Acqua demineralizzata
SS219	17	-	Acqua demineralizzata
SS220	6	-	Acido cloridrico
SS222	6,5	-	Acido solforico
SS223	6,5	-	Acido fosforico
SS224	6,5	-	Ipoclorito di sodio
SS228	6	Circuito chiuso	Alcool metilico

I serbatoi sono posti all'interno di bacini di contenimento singoli, di capacità superiore a quella del serbatoio, oppure in bacino comune avente capacità superiore al più grande dei serbatoi in esso contenuti.

Alcune sostanze liquide di varia natura per le quali non è possibile lo stoccaggio in cisterna, sono tenute in fusti per un ammontare complessivo di 30-35 tonnellate.

I liquidi infiammabili si trovano in due depositi regolamentari dotati di sistema antincendio (sprinkler manuale) e vasca di contenimento.

Le sostanze liquide, acide e alcaline, sono conservate in magazzini dedicati e separati, tutti dotati di vasche di contenimento.

Le sostanze solide non caustiche e non infiammabili sono conservate in magazzino insieme ai prodotti finiti.

Le sostanze caustiche solide sono conservate in magazzini separati dalle altre sostanze.

La movimentazione delle materie prime liquide da cisterne avviene con linee fisse a circuito chiuso, mediante pompe o sotto vuoto; le materie prime liquide in fusti vengono movimentate con carrello elevatore fino alla postazione di carico.

Le materie prime solide, in fusti di vario tipo o in sacchi, vengono movimentate mediante carrello elevatore e/o transpallet

Tutti i serbatoi di processo, sono convogliati ad uno dei post-combustori, che è sempre in esercizio; pertanto la evaporazione dei liquidi infiammabili contenuti all'interno dei serbatoi non crea dispersione di sostanze pericolose nell'ambiente. Gli sfiati dei serbatoi sono stati dimensionati in modo da

garantire il passaggio di tutta la portata di vapori sviluppabile in caso di incendio esterno, valutata con la formula prevista dall'ISPESL nel caso di apparecchi a pressione. I serbatoi sono dotati di dischi di rottura i cui sfiati sono convogliati a blow-down.

2. PRODOTTI FINITI

I prodotti finiti sono tutti solidi e quindi vengono movimentati in fusti mediante carrello elevatore e stoccati nell'apposito Magazzino Prodotti Finiti.

CONDIZIONI DI PAVIMENTAZIONE, SERBATOI, VASCHE E DI TUTTE LE SORGENTI DI POTENZIALE CONTAMINAZIONE DELLA MATRICE SUOLO

La superficie dello stabilimento è per la gran parte impermeabilizzata (asfalto/cemento).

Le varie zone operative (strade/reparti/stoccaggi) sono tutte impermeabilizzate in superficie, tranne quelle relative al parco serbatoi interrati ed alcune zone a verde.

I serbatoi interrati sono tutti, tranne SS10, metallici a doppia parete, con sistema di rilevazione di eventuali perdite all'interno dell'intercapedine. Tale sistema di rilevazione e il relativo allarme ottico acustico sono sottoposti a taratura / controllo dell'efficienza con frequenza trimestrale. Il solo serbatoio SS10 è metallico a parete singola; esso è sottoposto annualmente (a partire dal 2012; fino al 2012 ogni due anni) a prova di tenuta da parte di ditta specializzata.

All'interno dello stabilimento le sostanze chimiche vengono movimentate o mediante carrelli elevatori o mediante tubazioni fisse o mobili.

Le possibilità di sversamento sono dovute quindi o a rotture degli imballi in cui vengono movimentate le sostanze mediante i carrelli oppure a cedimento di una connessione tra pompa di carico-scarico solventi ed autocisterna o di una connessione (o nei casi più gravi di un'apparecchiatura) all'interno di un Reparto di produzione.

Nel caso di rovesciamento di sostanze solide all'interno del magazzino si provvede a raccogliere il materiale e, se non è recuperabile in qualche modo, lo si smaltisce nel recipiente per solidi tossico-nocivi.

Le aree produttive dello stabilimento sono servite da una rete fognaria che porta al Depuratore chimico-fisico.

Le aree di carico-scarico solventi sono servite da una rete che conferisce alla vasca di raccolta di prima pioggia.

La procedura prevede che si intervenga immediatamente per evitare che la sostanza sversata raggiunga le caditoie. Si procede gettando a terra sabbia o segatura o altro materiale assorbente, che viene in seguito raccolto e stoccato nel recipiente per solidi tossico-nocivi.

Nel caso che la sostanza raggiunga le caditoie, dal momento che esse conferiscono tutte alla vasca di prima pioggia, si applica la procedura interna SPP0023, che prevede che il contenuto della vasca, previa analisi, venga inviato ad uno dei serbatoi delle acque da smaltire. I pozzetti vengono poi lavati più volte con acqua fino a completa bonifica. Anche queste acque di lavaggio vengono inviate ad uno dei serbatoi delle acque da smaltire.

Le camerette dei pozzi perdenti asserviti ai punti di scarico S2 ed S3 dispongono di chiusino di accesso ermetico, atto a scongiurare l'ingresso di liquidi originati da sversamenti accidentali. Nelle zone limitrofe a detti pozzi perdenti non vengono inoltre effettuate operazioni di movimentazione, travaso e stoccaggio di qualsiasi sostanza liquida. Al riguardo è in vigore la procedura interna SPP0002-01, inserendo il divieto di effettuare tali operazioni nelle immediate vicinanze dei pozzi perdenti.

E' attivo un controllo (settimanale fino al 30/06/11, bisettimanale a partire da tale data) delle connessioni flangiate su parco serbatoi interrati, che non è impermeabilizzato.

C.5 Produzione Rifiuti

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

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

Complesso IPPC: **OLON S.p.A.** - Stabilimento di **Segrate**

Descrizione Rifiuti	C.E.R.	Classificazione	Quantità prodotta (t/anno)	Quantità massima stoccata	Modalità di stoccaggio e ubicazione del deposito	Destino (R/D)
Residuo acquoso	070101*	H3B - H6 - H4	2536,79	48 m ³	Serbatoi esterni	D10-D15
Solventi esausti	070104*	H3B - H4 - H5 - H10 - H13 - H14	1723,16	75 m ³	Serbatoi esterni e interrati	D10-D15-R13-R2
Fanghi da depurazione chimico-fisica	070112	-	266,71	12 m ³	Serbatoio esterno	D8-D9-D15
Imballi di materiali misti	150106	-	112,17	20 m ³	Compattatore + cassone	R13
Metallo	170405	-	18,3	20 m ³	Cassone con copertura propria	R13
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose	150110*	H3B - H5 - H6	69,427	4 t	All'aperto su piazzola in cemento con bacino di contenimento con pendenza convogliante in canalina recapitante in pozzetto indi in S308 (CER 070101*)	R3-R4
Residui di filtrazione	070110*	H6	9,565	7 m ³	Sacchi di plastica sigillati collocati all'interno di fusti muniti di coperchio a chiusura ermetica depositati su piazzola in cemento con bacino di contenimento sopra descritto	D15
Sostanze chimiche da laboratorio	160506*	H5	0,69	2 m ³	In contenitori chiusi, in fustini in plastica chiusi sotto tettoia	D15
Rifiuti organici contenenti sostanze pericolose	160305*	H3A - H5 - H6 - H8	2,678	1 m ³	In idonei imballaggi su piazzola in cemento con bacino di contenimento sopra descritto	D15
Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da materiali pericolosi	170603*	H7	0,154	200 kg	Big bags su piazzola in cemento con bacino di contenimento sopra descritto	D15
Oli sintetici isolanti o termoconduttori	130308*	H4 - H5	0	1500 kg	Fusti metallici su piazzola in cemento con bacino di contenimento sopra descritto	D15
Sostanze chimiche organiche di scarto contenenti sostanze pericolose	160508*	H5	0	2000 kg	Fustini in cartone con sacchi interni di plastica su piazzola in cemento con bacino	D15
Toner da stampante	080317*	H14	0,2	400 kg	Big bag al coperto su cemento nel seminterrato della palazzina uffici	D15
Batterie al Pb	160601*	H6	0,149	100 kg	Fustini in cartone al coperto nel seminterrato della palazzina uffici	D15
Imballi in legno	150103	-	0	2000 kg	All'esterno	R13

Tabella C5 – Caratteristiche rifiuti prodotti

I rifiuti liquidi vengono movimentati con pompe centrifughe dall'apparecchiatura in cui sono generati alle apposite cisterne di stoccaggio, da dove vengono periodicamente inviati a trattamento esterno. I rifiuti solidi vengono movimentati con carrello elevatore o transpallet.

C.6 Bonifiche

A seguito della sostituzione del parco serbatoi interrati è stato eseguito un intervento di bonifica che si è positivamente concluso con verbale ARPA Prot. 32792 del 08/03/12. In data 18/09/12 prot. n. 165841 la Provincia di Milano ha certificato che la suddetta bonifica è stata completata conformemente al progetto approvato.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore ha dichiarato di non rientrare nel campo di applicazione del D.Lgs. 334/99 relativamente agli adempimenti connessi al rischio di incidente rilevante. In particolare ha confermato quanto già comunicato alla Provincia di Milano con nota del 27/5/2009, ossia che tuttora la ditta ricade nella fattispecie dell'art. 5 c. 2 D.Lgs. 334/99 e s.m.i. e quindi non è soggetta all'obbligo di notifica ma solo alla predisposizione di un piano di sicurezza aziendale, periodicamente testato con esercitazioni del personale. La ditta monitora quotidianamente il quantitativo di sostanze che rientrano in tale normativa al fine di verificare il rispetto della soglia. Come evidenziato nella Relazione Finale della 3° Visita Ispettiva ARPA (20/04/15), la Ditta ha aggiornato il programma di monitoraggio di tali quantitativi per tenere conto delle nuove materie prime che rientrano nelle produzioni di piccola scala notificate tramite SCIA.

Successivamente la Ditta ha ulteriormente aggiornato tale programma di monitoraggio per adeguarlo al nuovo D. Lgs. 105/15.

D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate dalle Best Available Techniques for the "Manufacture of Organic Fine Chemicals" (August 2006)

BAT	Applicata/ NON applicata	Modalità di applicazione
5.1.1 Prevenzione degli impatti ambientali		
<i>5.1.1.1 VALUTAZIONE INTEGRATA 'HSE' NELLO SVILUPPO DEI PROCESSI</i>		
Fornire una traccia verificabile dell'integrazione, in sede di sviluppo del processo, delle problematiche ambientali, sanitarie e della sicurezza	APPLICATA	Analisi dei rischi effettuate per ciascuna reazione; in particolare si verifica che in nessuna reazione ci sia sviluppo di gas tossici o comunque pericolosi. Studi calorimetrici di ciascuna reazione effettuati presso la Stazione Sperimentale dei Combustibili di San Donato o presso altri centri specializzati.
Sviluppo di nuovi processi secondo i seguenti principi: a) migliorare la progettazione dei processi per ottimizzare l'utilizzo di tutti i materiali di ingresso nel prodotto finale	APPLICATA	Gli studi di processo hanno tra i loro obiettivi anche quello di minimizzare i quantitativi di materie prime impiegate.
b) utilizzare sostanze a tossicità bassa o nulla per la salute dell'uomo e per l'ambiente	APPLICATA	Valutazione della tossicità, nocività ed infiammabilità delle materie prime sin dalla fase di ricerca e sviluppo (riferimento alla Procedura interna RD 0003 "Nuove Tecnologie"); nell'attività di approvazione delle nuove tecnologie vengono coinvolti anche il Medico Competente e il Rappresentante dei Lavoratori per la Sicurezza. Le nuove lavorazioni che vengono approvate sono oggetto di Dichiarazione di Lavorazione all'ASL competente per territorio.
c) minimizzare i consumi energetici ad es. preferendo reazioni a T e p ambiente	APPLICATA	Ove possibile, le reazioni vengono condotte a T e P ambiente.
<i>5.1.1.2 SICUREZZA DEI PROCESSI E PREVENZIONE DELLE REAZIONI INCONTROLLATE</i>		
'Safety assessment' per il controllo dei processi sulla base di combinazione delle seguenti misure: a) misure organizzative;	APPLICATA	Adeguati programmi di manutenzione degli impianti, in particolare di quelli di abbattimento/contenimento delle emissioni.

BAT	Applicata/ NON applicata	Modalità di applicazione
b) tecniche di controllo ingegneristico;	APPLICATA	<p>I reparti Beethoven e Mozart sono dotati di un sistema di automazione che gestisce le operazioni di inertizzazione, riscaldamento, raffreddamento, agitazione e riempimento (livellostato di massima).</p> <p>Il reparto Rossini è dotato di un sistema di monitoraggio delle pressioni, delle temperature, dei livelli, delle agitazioni e del contenuto di ossigeno di ciascun reattore.</p> <p>Il reparto Gershwin è dotato di notevole automazione che gestisce le operazioni degli essiccatori ES 24 ed ES 25.</p> <p>Il reparto Pilota Stockhausen è dotato di un sistema di monitoraggio delle pressioni, delle temperature, dei livelli e delle agitazioni di ciascun reattore.</p> <p>Nel reparto Verdi due essiccatori ormai obsoleti (ES 11 ed ES 12) sono stati sostituiti da due essiccatori (ES 22 ed ES 27) con notevole automazione.</p> <p>E' prevista l'implementazione di una maggiore strumentazione ed automazione per il controllo dei livelli dei serbatoi di stoccaggio delle sostanze che rientrano nel D. Lgs. 105/2015.</p>
c) raffreddamento di emergenza;	APPLICATA	<p>Tutti i reattori del reparto Beethoven e del reparto Mozart hanno un sistema di emergenza tale per cui all'interruzione dell'erogazione della corrente e dell'aria, le valvole si dispongono in condizione di raffreddamento del corpo del reattore.</p> <p>I reattori del reparto Rossini in cui avviene la reazione del Monocarbammato, (intermedio non isolato nella produzione di Carisoprodo) hanno un sistema di emergenza che apre il raffreddamento al reattore ed interrompe il colaggio della materia prima (Monoisopropilammina) nel caso che la temperatura all'interno del reattore superi una soglia impostata.</p>
d) macchinari resistenti alla pressione	APPLICATA	<p>I reattori sono tutti costruiti per lavorare a pressione.</p>
e) sfiati	APPLICATA	<p>Collettamento di tutti gli sfiati operativi a uno dei due post-combustori o a scrubber o ad abbattitore a condensazione criogenica.</p> <p>Inserimento di valvole Gestra sulle linee di sfiato di tutti i reattori per limitare i quantitativi di effluenti inviati all'abbattimento.</p> <p>E' stata effettuata la sostituzione dell'attuale abbattitore degli sfiati acidi di alcuni reattori del reparto Rossini con uno di più moderna concezione e dotato di migliori controlli strumentali. Si ricorda comunque che tali sfiati vengono successivamente convogliati a postcombustore.</p> <p>E' in corso il completamento della razionalizzazione della distribuzione</p>

BAT	Applicata/ NON applicata	Modalità di applicazione
		dell'acqua di raffreddamento. Questo comporterà migliori prestazioni di abbattimento da parte dei condensatori dei reattori.
Definizione e implementazione di procedure per limitare i rischi nelle operazioni di movimentazione e stoccaggio delle sostanze pericolose	APPLICATA	La maggior parte dei prodotti pericolosi arriva tramite autocisterna ed esiste un'apposita procedura (SPP 0020) per lo scarico in sicurezza delle stesse.
Formazione e addestramento adeguati per gli operatori che maneggiano le sostanze pericolose	APPLICATA	La procedura QA 0010 stabilisce il training per tutto il personale, sia a livello generale, sia specifico per le singole funzioni. Particolare attenzione è rivolta alla formazione relativa alla sicurezza (rischio chimico). La procedura PR 0013 si occupa specificatamente del carico manuale dei solidi dal boccaporto dei reattori.
5.1.2 Minimizzazione degli impatti ambientali		
5.1.2.1 PLANT DESIGN		
Progettare nuovi impianti in modo da minimizzare le emissioni adottando le seguenti tecniche: - utilizzo di macchine chiuse e sigillate	APPLICATA	Operazioni di carico e scarico autocisterne e reattori tutte a circuito chiuso ed in atmosfera d'azoto (salvo alcune operazioni di carico polveri attraverso i boccaporti). Polmonazione con azoto di tutte le apparecchiature di processo e di stoccaggio. Impianti di aspirazioni localizzate (per la captazione di solventi e/o polveri durante le operazioni di carico polveri attraverso i boccaporti dei reattori o di altre apparecchiature e, in generale, durante tutte le operazioni che avvengono con apparecchiature non chiuse). Impianto di trasporto pneumatico per il carico del Diolo nel reattore RI 61. Realizzati analoghi impianti per il carico dei reattori RI 15 e RI 99. Tali impianti non sono più utilizzati in funzione di un calo della richiesta dei prodotti ad essi legati.
- chiusura e ventilazione automatica dell'edificio di produzione	APPLICATA	Reparti Beethoven, Mozart e Verdi realizzati in edifici chiusi e con ricambi d'aria effettuati meccanicamente, con filtrazione dell'aria reimpressa in ambiente. Reparto Gershwin, reparto pilota Stockhausen, reparto Verdi e nuovo reparto R&D e produzione piccoli lotti (Led Zeppelin) realizzati in maniera del tutto analoga.
- connessione dei reattori ad uno o più condensatori per il recupero dei solventi	APPLICATA	Ogni reattore o essiccatore è dotato di almeno un condensatore degli sfiati. La recente sostituzione dell'impianto di produzione della salamoia con quello di produzione di acqua glicolata garantisce temperature costantemente più basse rispetto alla situazione precedente e quindi

BAT	Applicata/ NON applicata	Modalità di applicazione
		<p>una maggiore efficienza dei condensatori.</p> <p>Il nuovo impianto di torri di raffreddamento ha lo stesso scopo di cui sopra.</p> <p>E' in programma il completamento della razionalizzazione della distribuzione dell'acqua di raffreddamento. Questo comporterà migliori prestazioni di abbattimento da parte dei condensatori dei reattori.</p>
<p>- connessione dei condensatori a sistemi di recupero/abbattimento</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Collettamento di tutti gli sfiati operativi a uno dei due post-combustori o a scrubber o ad abbattitore a condensazione criogenica..</p> <p>Collettamento degli impianti di aspirazione di aspirazione localizzata ad adeguati impianti di abbattimento (filtri o scrubber).</p> <p>E' stata effettuata la sostituzione dell'abbattitore degli sfiati acidi di alcuni reattori del reparto Rossini con uno di più moderna concezione e dotato di migliori controlli strumentali. Si ricorda comunque che tali sfiati vengono successivamente convogliati a postcombustore.</p>
<p>- utilizzo di flussi a gravità anziché di pompe</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Ove possibile si effettuano trasferimenti sotto vuoto anziché con pompa.</p>
<p>5.1.2.2 PROTEZIONE DEL SUOLO E DEGLI SVERSAMENTI</p>		
<p>Progettare, costruire, gestire e mantenere impianti tali da minimizzare gli sversamenti delle sostanze (soprattutto liquide) che rappresentano un potenziale rischio di contaminazione del suolo. Le strutture devono essere a tenuta ermetica, stabili e in grado di resistere ad eventuali forti sollecitazioni meccaniche, termiche o chimiche</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Sistema di canalizzazioni che conferisce gli eventuali sversamenti di liquidi in reparto al depuratore chimico-fisico.</p> <p>Dotazione di sufficienti materiali assorbenti per il contenimento di piccoli sversamenti.</p> <p>Completata la sostituzione delle cisterne interrate contenenti solventi freschi o di recupero con cisterne a doppia parete</p> <p>E' in programma l'installazione di uno scambiatore a vapore (prodotto in centrale termica) per avere acqua calda per il riscaldamento della palazzina Uffici. Questo consentirà di minimizzare l'utilizzo dell'attuale caldaia a gasolio consentendo minori e quindi meno frequenti operazioni di scarico di tale combustibile.</p> <p>E' stata impermeabilizzata la zona di scarico del gasolio.</p> <p>E' in programma, come normale manutenzione, il rifacimento della pavimentazione di alcune zone dello Stabilimento.</p>
<p>dispositivi per la tempestiva e sicura rilevazione di possibili perdite</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>La continua presenza degli operatori, la bassa pressione a cui avvengono le lavorazioni, l'elevato numero di possibili discontinuità che possano creare perdite nonché la presenza di una rete di canaline che colleghino gli eventuali sversamenti al depuratore, rendono economicamente non conveniente l'installazione di tali dispositivi.</p> <p>A cura dell'Ufficio Tecnico è stato</p>

BAT	Applicata/ NON applicata	Modalità di applicazione
		implementato un controllo bisettimanale (settimanale fino al 30/06/11) dell'assenza di perdite da tubazioni localizzate su zone non impermeabilizzate. E' stata effettuata l'impermeabilizzazione della zona di scarico del gasolio.
contenitori di sufficiente capacità per evitare sversamenti e perdite di sostanze	APPLICATA	Serbatoi di stoccaggio dei liquidi con bacini di contenimento adeguati. Magazzino materie prime e Magazzino sostanze infiammabili in fusti con bacini di contenimento adeguati. Container di stoccaggio dei rifiuti solidi tossici-nocivi posizionato in apposito bacino di contenimento E' stato adottato un adeguato sistema di copertura del cassone destinato allo stoccaggio temporaneo del rottame metallico, per impedirne il dilavamento da parte delle acque meteoriche.
acqua per l'estinzione di eventuali incendi e di depositi delle acque superficiali contaminate ai fini del loro trattamento o smaltimento	APPLICATA	Le acque di estinzione vengono o raccolte dal sistema di canalizzazioni in reparto, che confluiscono al depuratore chimico-fisico, o contenute nei bacini descritti al punto precedente; nel caso di acque di estinzione o altre sostanze disperse sui tratti stradali interni, due valvole ne consentono l'intercettazione all'uscita della fognatura dallo Stabilimento verso il Depuratore Consortile.
5.1.2.3 MINIMIZZAZIONE DELLE EMISSIONI DI COV		
contenimento e isolamento delle fonti e chiusura di ogni apertura in modo da minimizzare le emissioni incontrollate	APPLICATA	Reparti Beethoven, Mozart e Verdi realizzati in edifici chiusi e con ricambi d'aria effettuati meccanicamente, con filtrazione dell'aria reimpressa in ambiente. Reparto Gershwin, reparto pilota Stockhausen, reparto Verdi e nuovo reparto R&D e produzione piccoli lotti (Led Zeppelin) realizzati in maniera del tutto analoga.
Utilizzo di sistemi a circuito chiuso, inclusi i condensatori per il recupero dei solventi	APPLICATA	Operazioni di carico e scarico autocisterne e reattori tutte a circuito chiuso ed in atmosfera d'azoto (salvo alcune operazioni di carico polveri attraverso i boccaporti). Collettamento di tutti gli sfiati operativi a uno dei due post-combustori o a scrubber o ad abbattitore a condensazione criogenica.
Mantenere confinate (chiuse) le apparecchiature durante il lavaggio con solventi	APPLICATA	Le procedure di lavaggio e bonifica sono effettuate ad apparecchiature chiuse.
Utilizzo di sistemi con ricircolo dei vapori di processo quando i requisiti di purezza lo consentono	APPLICATA	Alcune fasi di reazione sono condotte con flusso del condensato a ricadere.
5.1.2.4 MINIMIZZAZIONE DEI FLUSSI VOLUMETRICI DI GAS		
Chiusura di ogni apertura non necessaria per evitare che l'aria venga risucchiata nel sistema di raccolta dei gas per le apparecchiature di	APPLICATA	Viene evitata la presenza di aria nel sistema di raccolta dei gas.

BAT	Applicata/ NON applicata	Modalità di applicazione
processo		
Chiusura ermetica di tutte le attrezzature di processo, in particolare dei serbatoi/reattori (vessels)	APPLICATA	Le produzioni generalmente comprendono fasi lunghe in cui i reattori lavorano sottovuoto; tali fasi costituiscono implicitamente prove di tenuta che garantiscono che i reattori e le tubazioni ad essi connesse non siano fonte di perdite diffuse verso l'esterno quando lavorino in leggera pressione.
Inertizzazione per 'shock' anziché continua	APPLICATA	La presenza di valvole Gestra sugli sfiati dei reattori permette di realizzare inertizzazioni shock invece che continue. Realizzato un sistema di controllo del livello del serbatoio dell'azoto di inertizzazione, collegato direttamente con la sala operativa del fornitore del gas, che interviene in automatico ad effettuare i rifornimenti e garantisce una disponibilità continua del gas
Minimizzazione dei flussi di gas dalle distillazioni ottimizzando la configurazione dei condensatori	APPLICATA	Condensatori degli sfiati di dimensioni normalmente sufficienti ad abbattere la maggior parte dei condensabili. Tutte le pompe da vuoto sono dotate di condensatori per l'ulteriore abbattimento dei solventi inviati ai post-combustori. La recente sostituzione dell'impianto di produzione della salamoia con quello di produzione di acqua glicolata garantisce temperature costantemente più basse rispetto alla situazione precedente e quindi una maggiore efficienza dei condensatori. Il nuovo impianto di torri di raffreddamento ha lo stesso scopo di cui sopra. E' in programma il completamento della razionalizzazione della distribuzione dell'acqua di raffreddamento. Questo comporterà migliori prestazioni di abbattimento da parte dei condensatori dei reattori.
Modalità di inserimento nei serbatoi dei prodotti liquidi: - aggiungere liquidi ai serbatoi dal basso o mediante tubo immerso, a meno che ciò non sia possibile per ragioni di sicurezza o a causa delle reazioni chimiche	APPLICATA	Ove il sistema di agitazione lo permette, i liquidi vengono caricati nei reattori dall'alto ma per mezzo di tubi immersi.
- Nel caso in cui nei serbatoi si debbano aggiungere sostanze organiche sia solide che liquide, si considera BAT utilizzare i solidi come strato di copertura, qualora la differenza di densità favorisca la riduzione del carico organico nel gas spostato, a meno che questo sia impossibile per ragioni di sicurezza e/o a causa delle reazioni chimiche.	APPLICATA	La procedura PR 0013 che riguarda il carico di solidi da boccaporto prevede che, ove possibile, si carichi prima il solido, poi si chiuda il reattore, si inertizzi e infine si carichi il liquido.
Minimizzazione dei picchi di concentrazione nei flussi emissivi	APPLICATA	I due post-combustori sono ciascuno in grado di gestire da solo i carichi di inquinanti gassosi provenienti da tutto l'impianto; inoltre

BAT	Applicata/ NON applicata	Modalità di applicazione
		sono entrambi dotati di sistemi di controllo delle concentrazioni di inquinanti in ingresso e di allarme e di blocco in caso di abnormi quantitativi degli stessi. Automazione dell'apertura della valvola che devia l'aspirazione da un postcombustore all'altro in caso di blocco di uno dei due.
5.1.2.5 MINIMIZZAZIONE DEI VOLUMI DEI REFLUI DI PROCESSO (ACQUE MADRI)		
Evitare la produzione di acque madri con elevato contenuto di sali	APPLICATA	Ove possibile si evita la produzione di acque madri con elevato contenuto di sali.
Generazione del vuoto senza acqua (pompe a secco, pompe ad anello liquido, ecc.)	APPLICATA	Ove si effettui distillazione in continuo di liquidi, si usano pompe da vuoto a secco.
Definizione di procedure per la determinazione precisa del punto di completamento delle reazioni chimiche	APPLICATA	Presenza di batch-records (fogli di lavorazione) con procedure precise per il completamento delle reazioni e per le analisi di fine reazione.
Raffreddamento indiretto	APPLICATA	Uso di raffreddamenti indiretti (scambio termico in condensatori e post-condensatori e nelle camicie dei reattori) per tutti i reattori.
Pre-risciacquo prima delle operazioni di pulizia e lavaggio delle apparecchiature per minimizzare la perdita di sostanze organiche nelle acque di lavaggio	APPLICATA	Il lavaggio delle apparecchiature di produzione prevede sempre prima il risciacquo con solventi compatibili e poi l'uso di acqua.
5.1.2.6 MINIMIZZAZIONE DEI CONSUMI DI ENERGIA	APPLICATA	I reattori dei reparti Beethoven e Mozart, del reparto Pilota Stockhausen e alcuni dei reattori del reparto Rossini, nonché tutti gli essiccatori sono dotati di regolazione della temperatura, sia per esigenze di processo che per risparmio di energia. Sia nel nuovo impianto di produzione di acqua glicolata che nel nuovo impianto di torri di raffreddamento i motori sono alimentati tramite inverter, in modo tale che il consumo di energia è sempre rapportato all'effettiva esigenza degli impianti produttivi.
5.2.1 bilanci di massa e analisi dei flussi di rifiuti		
Bilanci di Massa per COV, TOC O COD, AOX O EOX, metalli pesanti, ecc.)	APPLICATA	Bilancio di massa sui COV regolarmente applicato a partire dal 2004.
Analisi del flusso dei rifiuti per individuarne l'origine e determinare parametri significativi ai fini della gestione e trattamento di emissioni gassose, acque reflue e scorie.	APPLICATA	Piano di Monitoraggio come da Autorizzazione Integrata Ambientale
Determinare i valori relativi ai seguenti parametri relativi ai flussi di acque reflue (<i>vedi tab 1 su bref di settore, pg 378</i>)	APPLICATA	Piano di Monitoraggio come da Autorizzazione Integrata Ambientale
Controllare il profilo delle emissioni corrispondente alle modalità operative del processo produttivo	NON APPLICATA	Il profilo delle emissioni è altamente variabile in funzione del fatto che gli impianti produttivi lavorano a campagne per produrre i 17 prodotti finiti dichiarati; tali campagne sono di durata di volta in volta in volta differente, su impianti differenti (impianti multi-purpose). Il mix produttivo è quindi variabile in ogni momento, senza che siano nemmeno definibili o preventivabili ciclicità particolari

BAT	Applicata/ NON applicata	Modalità di applicazione
		<p>dovute a stagionalità dei prodotti. Inoltre si ribadisce che, relativamente alle emissioni dai Postcombustori vi è un controllo della concentrazione di solvente a monte dei forni, per non superare i limiti di esplosività; al di sotto di tali limiti, i due Postcombustori sono in grado di trattare le emissioni nel rispetto dei limiti imposti dalla legge. Le altre emissioni hanno sempre concentrazioni di inquinanti molto basse.</p> <p>Per tali ragioni non si ritiene tecnicamente ed economicamente conveniente controllare il profilo delle emissioni.</p>
<p>Monitorare le singole sostanze potenzialmente tossiche per l'ambiente nel caso queste siano rilasciate.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Si è provveduto, a partire dall'anno 2011, ad inserire nel Monitoraggio l'analisi annuale della concentrazione di DMF (N,N-Dimetilformammide) nelle emissioni in atmosfera interessate.</p> <p>Si propone, a partire dall'anno 2017, di inserire nel Monitoraggio l'analisi annuale della concentrazione, nelle emissioni in atmosfera interessate, del Cicloesano che è l'unica sostanza tossica per l'ambiente che venga utilizzata in quantitativi importanti e abbastanza costanti.</p>
<p>Valutazione dei singoli flussi (volumi) di gas dalle apparecchiature di processo ai sistemi di abbattimento</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Data la elevata variabilità dei flussi dalle singole apparecchiature, nonché la elevata variabilità del mix produttivo sulle diverse apparecchiature (diversi prodotti in campagna produttiva nello stesso momento), non si ritiene significativo né praticabile valutare i singoli flussi dalle apparecchiature ai sistemi di abbattimento</p>
<p>5.2.2 Riutilizzo dei solventi</p>		
<p>Riutilizzo dei solventi nel rispetto delle specifiche di purezza</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Uso di solvente di recupero ove possibile.</p> <p>E' stato installato un impianto di pervaporazione che, mediante l'utilizzo di membrane selettive, realizza il recupero di isopropanolo con elevato grado di purezza dai reflui provenienti dagli impianti.</p> <p>Tale isopropanolo verrà riutilizzato nei processi produttivi dei vari reparti, ma l'impianto non è attualmente in funzione in quanto l'impianto produttivo a cui è essenzialmente dedicato non ha raggiunto volumi tali da renderne utile l'utilizzo.</p>
<p>5.2.3 Trattamento dei residui gassosi</p>		
<p>Utilizzo di idonei sistemi di abbattimento per garantire il rispetto dei limiti per le emissioni di</p>		
<p>COV</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Ossidazione termica dei COV mediante 2 post-combustori.</p> <p>La sostituzione dell'impianto di produzione della salamoia con quello di produzione di acqua glicolata garantisce temperature costantemente più basse rispetto alla situazione precedente e quindi una maggiore</p>

BAT	Applicata/ NON applicata	Modalità di applicazione
		efficienza dei condensatori. Il nuovo impianto di torri di raffreddamento ha lo stesso scopo di cui sopra. E' in programma il completamento della razionalizzazione della distribuzione dell'acqua di raffreddamento. Questo comporterà migliori prestazioni di abbattimento da parte dei condensatori dei reattori.
NO _x	APPLICATA	Analisi degli NO _x in emissioni gassose provenienti da impianti di combustione
HCl, Cl ₂ , HBr/Br ₂	APPLICATA	Presenza di n. 2 abbattitori di HCl sugli sfiati acidi dei reattori. Inoltre è stata effettuata la sostituzione dell'abbattitore degli sfiati acidi di alcuni reattori del reparto Rossini con uno di più moderna concezione e dotato di migliori controlli strumentali. Si ricorda comunque che tali sfiati vengono successivamente convogliati a postcombustore.
NH ₃	NON APPLICABILE	L'NH ₃ viene utilizzata solo in soluzione al 30% in alcune lavorazioni e in condizioni tali da non liberarsi in fase gassosa; pertanto non si ritiene necessario un abbattimento dedicato.
Particolato	APPLICATA	Filtrazione con prefiltri e filtri assoluti oppure abbattimento con scrubber di tutte le correnti gassose contenenti polveri.

5.2.4 gestione e trattamento dei reflui acquosi

5.2.4.3 RIMOZIONE DEI SOLVENTI DAI FLUSSI DI ACQUE REFLUE

Recupero dei solventi dai reflui acquosi al fine di un loro re-impiego in sito o fuori sito, utilizzando tecniche quali stripping, distillazione/rettificazione, estrazione.	APPLICATA	E' stato ottimizzato lo stripping inserendo una nuova colonna dedicata al secondo passaggio precedentemente realizzato sull'unica colonna
Recupero di solventi ai fini del loro utilizzo a scopi termici, quando il bilancio energetico evidenzia la possibilità di sostituire i combustibili naturali.	NON APPLICABILE	

5.2.4.7 TRATTAMENTO BIOLOGICO DELLE ACQUE REFLUE

Trattamento in impianto di trattamento biologico delle acque reflue, gli effluenti con un significativo carico organico quali quelli provenienti dai processi di produzione o le acque di risciacquo e lavaggio	NON APPLICABILE	All'interno dello Stabilimento viene realizzato solo un trattamento chimico-fisico, il cui scarico confluisce, attraverso la fognatura comunale, al Depuratore Consortile di Peschiera Borromeo.
assicurare che il trattamento delle acque reflue in un impianto comune sia nel complesso efficace quanto il trattamento in sito	NON APPLICABILE	Il depuratore chimico-fisico tratta anche le eventuali acque provenienti dai lavaggi dei pavimenti delle zone di produzione.
valori di eliminazione della BOD superiori al 99% e livelli medi annui di emissione BOD compresi tra 1 – 18 mg/l. I livelli si riferiscono agli effluenti dopo il trattamento biologico senza diluizione	NON APPLICABILE	Al Depuratore Consortile confluiscono tutte le acque reflue in uscita dal complesso, salvo quelle di seconda pioggia, che vanno a pozzo perdente.

BAT	Applicata/ NON applicata	Modalità di applicazione
raggiungere i livelli di emissione riportati alla tabella 5.8 del Bref di settore pag. 392 (dicembre 2005)	NON APPLICABILE	
5.2.4.8 MONITORAGGIO DEGLI EFFLUENTI TOTALI		
monitorare regolarmente la totalità degli effluenti in entrata ed in uscita dall'impianto di trattamento biologico delle acque reflue	NON APPLICABILE	
effettuare, a cadenza regolare, il monitoraggio biologico degli effluenti totali dopo il loro trattamento nell'apposito impianto biologico, qualora si utilizzino o producano, intenzionalmente o meno, sostanze potenzialmente tossiche per l'ambiente	NON APPLICABILE	
Nel caso vi siano problemi di tossicità residua ricorrere al monitoraggio telematico della tossicità in parallelo alla misurazione telematica del TOC.	NON APPLICABILE	
5.3 Gestione Ambientale		
Implementazione e adesione a un Sistema di gestione Ambientale	NON APPLICATA	Lo stabilimento OLON S.p.A. non è al momento dotato di un sistema di gestione ambientale formalizzato (registrazione EMAS, certificazione ISO 14000), ma ha comunque adottato e tiene in costante aggiornamento e miglioramento un insieme di Procedure operative che consentono di gestire in maniera ottimale le problematiche ambientali.

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

D.2 Criticità riscontrate

Il ciclo produttivo presuppone ancora l'impiego di una sostanza alla quale, a causa del suo tenore di COV, è stata assegnata etichetta con la frase di rischio H360D ossia la N,N-Dimetilformamide (DMF). Come riportato nella Relazione Finale della 3° Visita Ispettiva ARPA, datata 20/04/15, la Ditta ha provveduto a redigere una relazione, a firma del proprio Laboratorio di Ricerca e Sviluppo, riguardante le motivazioni all'impiego di tale composto, utilizzato nella produzione di due rincipi attivi (fenofibrato e propentofillina) e di un aromatizzante (S-6821), e le possibili alternative con i limiti/rischi ad essi associati (instabilità termica, caratteristiche potenzialmente mutagene/dubitativamente cancerogene, produzione di impurezze potenzialmente genotossiche, etc.), per cui la Ditta ritiene di non poter sostituire la DMF con sostanze alternative.

La *Planimetria generale – reti fognarie e scarico acque – disegno n. TS 276 – REV. n. 31 del 9.1.2012*, evidenzia che in prossimità del punto di scarico S1 è presente un allacciamento diretto alla pubblica fognatura di acque pluviali e che nel depuratore chimico-fisico vengono scaricate acque pluviali derivanti dal reparto Rossini. Detti condotti di scarico debbono essere allacciati alle reti generali interne dello stabilimento convoglianti le acque pluviali/meteoriche di dilavamento, affinché ne venga adeguato il recapito finale (sottosuolo, attraverso pozzi perdenti).

Assenza del bacino di contenimento a servizio del lavatore M21 a servizio del reparto Mozart (relazione finale di seconda visita ispettiva).

Utilizzo del gasolio per il riscaldamento degli uffici.

In data 04.03.2015 è stato rilevato un superamento dei limiti relativi al parametro COD delle acque reflue campionate.

L'indagine Fonometrica in Ambienti Esterni svolta il giorno 05/11/15 ha evidenziato un superamento del valore limite di immissione in tempo di riferimento notturno presso il punto 5 (in corrispondenza del quale non ci sono abitazioni o edifici industriali) in occasione del funzionamento del nuovo abbattitore a condensazione criogenica, comunque molto limitato nel tempo.

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

MATRICE / SETTORE	INTERVENTO	MIGLIORAMENTO APPORTATO
ARIA	Presentazione dell'analisi chimica dell'emissione E18 in occasione della sua riattivazione.	
ACQUA	Proseguimento della razionalizzazione della distribuzione dell'acqua di raffreddamento.	Migliori prestazioni di abbattimento da parte dei condensatori dei reattori.
ENERGIA	Installazione di uno scambiatore a vapore (prodotto in centrale termica) per avere acqua calda per il riscaldamento della palazzina Uffici.	Minimizzare l'utilizzo dell'attuale caldaia a gasolio consentendo minori e quindi meno frequenti operazioni di scarico di tale combustibile.
	Predisposizione di uno studio volto a verificare la fattibilità circa il ricorso a fonti di energia rinnovabile o a tecnologia di tipo cogenerativo.	
SUOLO	E' in programma, come normale manutenzione, il rifacimento della pavimentazione di alcune zone dello Stabilimento.	
	Implementazione di una maggiore strumentazione ed automazione per il controllo dei livelli dei serbatoi di stoccaggio delle sostanze che rientrano nel D. Lgs. 105/2015	
	Messa in sicurezza/rimozione serbatoio interrato di gasolio.	

Tabella D2 – Misure di miglioramento programmate

E. QUADRO PRESCRITTIVO

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

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

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

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm ³ /h]	DURATA [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm ³]	
	Sigla	Descrizione				CLASSE	CMA (mg/Nm ³)
E2 bis	M2 bis	Impianto pilota Stockhausen (ricambi aria ed aspirazioni localizzate zona finissaggio dell'impianto pilota)	5000	8	PTS	CLASSE	CMA (mg/Nm ³)
						MOLTO TOSSICA (classe 1 § 1.1 – classe I e II § 1.2 – classe I § 2 All I, parte V, D.Lgs 152/06)	0.1
						TOSSICA	1
						NOCIVA	5
						INERTE	10
					COV	20	
E4	M4	Micronizzazione reparto Mozart (ricambi aria ed aspirazioni localizzate locali micronizzatori MIC 01 e MIC06)	4000	24	PTS	CLASSE	CMA (mg/Nm ³)
						MOLTO TOSSICA (classe 1 § 1.1 – classe I e II § 1.2 – classe I § 2 All I, parte V, D.Lgs 152/06)	0.1
						TOSSICA	1
						NOCIVA	5
						INERTE	10
E12 bis	M12 bis	Reparto finissaggio (ricambi aria locali e aspirazioni localizzate su movimentazione polveri essiccatori ES 21, ES 16, ES 04, ES 13, ES 15, ES 22, ES 27)	17500	24	PTS	CLASSE	CMA (mg/Nm ³)
						MOLTO TOSSICA (classe 1 § 1.1 – classe I e II § 1.2 – classe I § 2 All I, parte V, D.Lgs 152/06)	0.1
						TOSSICA	1
						NOCIVA	5
						INERTE	10
					COV	20	

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm³/h]	DURATA [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm³]					
	Sigla	Descrizione									
E17	M17	<p><u>Postcombustore 1 (PC1)</u> (sfiati operativi e aspirazioni localizzate di tutte le apparecchiature del reparto Rossini tranne ID06, ID08, ES18, RS 50 e di tutti i serbatoi di stoccaggio interrati e fuori terra tranne SS 203, S 210, S 211 e SS 216; sfiati operativi e aspirazioni localizzate sui boccaporti delle apparecchiature in presenza di solventi del reparto Verdi sfiati di parte del reparto produttivo Mozart RS56, ES20); il PC1 è interamente by-passabile sul PC2.</p>	11000	24	NO _x	200					
					CO	100					
					COV	20 come Carbonio Organico Totale (con FID)					
					N,N-dimetilformamide	2					
E18	M18	<p><u>Postcombustore 2 (PC2):</u> (sfiati operativi e aspirazioni localizzate reattori del reparto Beethoven e del reparto Stockhausen, di alcune apparecchiature del reparto Rossini come ID06, ID08, ES18, RS 50 e di alcuni serbatoi di stoccaggio, come SS 203, S 210 e S 211); il PC2 è interamente by-passabile sul PC1.</p>	8000	24	NO _x	200					
					CO	100					
					COV	20 come Carbonio Organico Totale (con FID)					
					N,N-dimetilformamide	2					
E21	M21	<p>Reparto produttivo Mozart (sfiati operativi e aspirazioni localizzate su apparecchiature, in assenza di COV; ricambi aria locali produttivi</p>	2000	24	PTS	CLASSE				CMA (mg/Nm³)	
						MOLTO TOSSICA (classe I § 1.1 – classe I e II § 1.2 – classe I § 2 All I, parte V, D.Lgs 152/06)				0.1	
						TOSSICA				1	
						NOCIVA				5	
						INERTE				10	
					CIV			I	II	III	IV
						CMA (mg/Nm³)	1	5	10	20	
HCl	5										

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm³/h]	DURATA [h/g]	Inquinante	VALORE LIMITE [mg/Nm³]	
	Sigla	Descrizione				CLASSE	CMA (mg/Nm³)
E24	M24	Espulsione aria da locali in presenza di polveri reparto Gershwin (Aspirazioni localizzate per reattore RI103, ed essiccatori ES24 ed ES25)	8000	24	PTS	CLASSE	CMA (mg/Nm³)
						MOLTO TOSSICA (classe I § 1.1 – classe I e II § 1.2 – classe I § 2 All I, parte V, D.Lgs 152/06)	0.1
						TOSSICA	1
						NOCIVA	5
					INERTE	10	
COV	20						
E16***	M16	Caldaia a metano per produzione vapore per impianti produttivi P=2.27 Mw	1200	24	NOx	200	
					CO	100	
E16bis	M16bis	Caldaia a metano per produzione vapore per impianti produttivi P=2.09 Mw	2500	24	NOx	200	
					CO	100	
E 25***	M25	Caldaia riscaldamento olio diatermico a metano P=0,697Mw	965	24	NOx	200	
					CO	100	
E 29	M 29	Sfiati operativi, contenenti Diclorometano (DCM), provenienti da alcune apparecchiature del reparto Mozart, dalle cisterne di stoccaggio S216 (DCM fresco) e SS08 (DCM refluo)	200 max	24	COV	150	
					DCM	20	
E30	M30	Reparto Led Zeppelin (ricambi aria locali e cappe ed isolatori)	6500 max	8	Eventuali sostanze CMR	Nota *	

Tabella E1 – Emissioni in atmosfera e relative limitazioni

*** Impianto dichiarato inattivo (fino a nuova comunicazione) mediante PEC della Ditta del 22/12/15

COV	Per COV si intende la misura del Carbonio Organico Totale (come somma dei COV non metanici e metanici) espresso come C e misurato con apparecchiatura FID tarata con propano																	
POLVERI	<table border="1" data-bbox="392 293 1106 472"> <thead> <tr> <th><i>Classe</i></th> <th><i>Limite (mg/Nm³)</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Molto tossica</td> <td>0,1</td> </tr> <tr> <td>Tossica</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Nociva</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>Inerte</td> <td>10</td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="392 506 1414 667">Le limitazioni sono articolate in funzione dell'effettiva tossicità dei prodotti manipolati in relazione alla classificazione definita dai D.Lgs. 52/97 e 285/98 e smi conseguenti all'evoluzione normativa in materia di etichettatura delle sostanze e dei preparati. Per l'impiego di sostanze classificate, come segue, molto tossiche, <i>deve essere previsto un sistema di contenimento in grado di garantire il rispetto dei limiti anche in caso di eventuali anomalie o malfunzionamenti.</i></p> <table border="1" data-bbox="392 685 1377 887"> <thead> <tr> <th><i>Classificazione</i></th> <th><i>Riferimenti per la classificazione</i></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">Molto tossiche</td> <td>Molto tossiche DLgs 52/97 e DLgs 285/98 e s.m.i. collegate</td> </tr> <tr> <td>Classe I DLgs 152/06 - Tab. A1 parte II dell'allegato I alla Parte V</td> </tr> <tr> <td>Classe I e II DLgs 152/06 - Tab. A2 parte II dell'allegato I alla Parte V</td> </tr> <tr> <td>Classe I DLgs 152/06 - Tab. B parte II dell'allegato I alla Parte V</td> </tr> </tbody> </table>	<i>Classe</i>	<i>Limite (mg/Nm³)</i>	Molto tossica	0,1	Tossica	1	Nociva	5	Inerte	10	<i>Classificazione</i>	<i>Riferimenti per la classificazione</i>	Molto tossiche	Molto tossiche DLgs 52/97 e DLgs 285/98 e s.m.i. collegate	Classe I DLgs 152/06 - Tab. A1 parte II dell'allegato I alla Parte V	Classe I e II DLgs 152/06 - Tab. A2 parte II dell'allegato I alla Parte V	Classe I DLgs 152/06 - Tab. B parte II dell'allegato I alla Parte V
<i>Classe</i>	<i>Limite (mg/Nm³)</i>																	
Molto tossica	0,1																	
Tossica	1																	
Nociva	5																	
Inerte	10																	
<i>Classificazione</i>	<i>Riferimenti per la classificazione</i>																	
Molto tossiche	Molto tossiche DLgs 52/97 e DLgs 285/98 e s.m.i. collegate																	
	Classe I DLgs 152/06 - Tab. A1 parte II dell'allegato I alla Parte V																	
	Classe I e II DLgs 152/06 - Tab. A2 parte II dell'allegato I alla Parte V																	
	Classe I DLgs 152/06 - Tab. B parte II dell'allegato I alla Parte V																	
COV etichettati H350, H340, H350i, H360F, H360D	Determinazione da effettuarsi agli effluenti gassosi che emettono COV a cui sono state assegnate le frasi di rischio di cui trattasi in una quantità complessivamente uguale o superiore a 10 g/h. Il valore limite indicato è riferito alla somma delle masse dei singoli COV																	
Nota *	<p>In considerazione della particolare attività, laddove sia dimostrata l'oggettiva difficoltà a predisporre campionamenti che siano rappresentativi per la valutazione del rispetto del limite imposto, si ritiene che i valori di emissione di cui sopra siano implicitamente rispettati qualora l'esercente ottemperi a tutte le prescrizioni specifiche e di carattere generale che seguono:</p> <ol style="list-style-type: none"> tutte le attività che prevedono la manipolazione di sostanze classificate CMR e con frasi rischio H350, H340, H350i, H360F ed H360D devono essere attuate tenendo conto delle problematiche legate anche alla possibile diffusione di sostanze aereodisperse ed essere effettuate in zone dedicate, opportunamente identificate, delimitate e presidiate da sistemi localizzati di aspirazione per la captazione degli effluenti complessivamente generati, le cui emissioni in atmosfera dovranno essere opportunamente presidiate attuando tutte le attenzioni volte a limitarne la dispersione alla fonte ed identificando, laddove necessario, gli opportuni presidi depurativi; il gestore deve predisporre e tenere a disposizione degli Enti competenti: <ul style="list-style-type: none"> - una procedura di gestione dei processi relativi alla manipolazione e all'utilizzo di sostanze classificate come cancerogene, mutagene e/o tossiche per la riproduzione o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata e con frasi di rischio H350, H340, H350i, H360F ed H360D, finalizzata all'impatto in atmosfera; - una opportuna procedura di gestione degli eventi e dei malfunzionamenti così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione e valutazione degli eventi nonché una efficacia degli interventi; - una sintesi annuale relativa ai quantitativi di sostanze pericolose effettivamente utilizzate. <p>Comunque in caso di guasti, malfunzionamenti o eventi anomali, qualora:</p> <ul style="list-style-type: none"> • non siano state definite le procedure di cui sopra; • non esistano impianti di abbattimento di riserva; • si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali; <p>l'esercente dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune ed all'A.R.P.A. competente per territorio.</p> <p>Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati.</p> 																	

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

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA
		Descrizione
1	E1	Ricambi aria Reparto produttivo Beethoven
1	E3	Cappa laboratorio reparto Mozart
1	E5-E10	Cappe da laboratorio
1	E11a-b	Sfiati blow-down (dopo condensatore)
-	E19 S	cappe di laboratorio controllo qualità
1	E20	Caldaia riscaldamento e sanitari :P=0.315Mw
1	E22-E23	Espulsione aria da uffici
1	E26-E27-E28	Cappe laboratorio controllo qualità
1	Emissione diffusa	Impianto depurazione reflui

Tabella E1a – Emissioni in atmosfera classificate scarsamente rilevanti

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

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

Complesso delle attività che coinvolgono l'utilizzo di COV

Soglie consumo solvente t/anno	Valori limite per le emissioni diffuse (% di input di solvente)	Valori limite di emissione totale (% di input di consumo massimo teorico solvente)	Disposizioni speciali
>50	15 (2)	15 (2)	(2) Il valore di emissione diffusa non comprende il solvente venduto come parte di prodotti o miscele per rivestimento, in un contenitore sigillato.

Tabella E1b- Limiti per emissioni diffuse e totali di COV

- 1) Il gestore dovrà garantire il rispetto dei valori limite prescritti e l'assenza di molestie olfattive generate dalle emissioni residue derivanti dal complesso delle attività svolte.
- 2) Qualora i limiti prescritti non fossero garantiti il gestore dovrà provvedere all'installazione di idonei/ulteriori sistemi di contenimento, le cui caratteristiche dovranno rispondere ai requisiti minimi definiti dalla DGR 3552/12 che definisce e riepiloga - rinnovando le previsioni della DGR 13943/03 - le caratteristiche tecniche ed i criteri di utilizzo delle "Migliori tecnologie disponibili" per la riduzione dell'inquinamento atmosferico prodotto dagli impianti produttivi e di pubblica utilità", dandone comunicazione nelle forme previste all'Autorità Competente. Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente unitamente alla competente struttura regionale. Il complesso delle modalità gestionali degli impianti di contenimento è riepilogato al successivo paragrafo **E.1.3c-Impianti di contenimento**.
- 3) In caso di disturbo olfattivo il gestore dovrà attuare quanto previsto dal successivo paragrafo **E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive**.
- 4) Le emissioni di COV dovranno essere determinate secondo i criteri e le modalità complessivamente espresse dall'Art. 275 e dall'Allegato III alla parte V del D.Lvo 152/06 e smi.

E. 1.2 Requisiti e modalità per il controllo

- 5) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
- 6) Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
- 7) I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti:
 - nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo;
 - in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione;
 - secondo i criteri complessivamente indicati nell'allegato VI alla parte V del D.Lvo 152/06 e smi.
- 8) In caso di anomalia o di guasto dell'impianto produttivo tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore ha l'obbligo di sospendere l'esercizio dell'impianto fino al ripristino funzionale dello stesso dandone comunicazione entro le 12 ore successive all'evento all'autorità competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azioni correttive poste in essere.
- 9) Il ciclo di campionamento deve:
 - a) permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti effettivamente presenti ed il conseguente flusso di massa;
 - b) essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e dei successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.
- 10) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
 - portata dell'aeriforme riferita a condizioni normali (273,15°K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espresso in Nm³S/h o in Nm³T/h);
 - concentrazione degli inquinanti riferita a condizioni normali (273,15°K e 101,323 kPa) ed ai fumi secchi o umidi a seconda della definizione del limite (espressa in mg/Nm³S od in

mg/Nm³T);

- temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
- le condizioni operative in atto durante le misure e le conseguenti strategie di campionamento adottate.

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

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

dove:

E = concentrazione

E_M = concentrazione misurata

O_{2M} = tenore di ossigeno misurato

O₂ = tenore di ossigeno di riferimento

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

$$E = (E_M * P_M) / P$$

dove:

E_M = concentrazione misurata

P_M = portata misurata;

P = portata di effluente gassoso diluita nella maniera che risulta inevitabile dal punto di vista tecnologico e dell'esercizio;

E = concentrazione riferite alla P.

- 13)** I risultati delle verifiche di autocontrollo effettuate, accompagnati dai dati di cui ai sopraccitati punti 11, 12 e 13 devono essere conservate presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di Controllo; i dati degli autocontrolli eseguiti devono altresì essere inseriti nell'applicativo regionale AIDA entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione.

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

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

- 15)** Tutti i punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
- 16)** Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili devono essere presidiate da idoneo sistema di aspirazione localizzato, inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro e disperse in atmosfera tramite camini per i quali dovranno essere opportunamente definite dimensione ed altezza al fine di evitare accumuli locali e consentire lo sviluppo delle valutazioni delle emissioni coerente con la norma UNI EN 10169 e tutte quelle necessarie a quantificare le emissioni residue derivanti dall'esercizio degli impianti.
- 17)** I punti di prelievo devono essere adeguatamente raggiungibili e l'accesso deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
- 18)** Non sono ammesse emissioni diffuse quando queste –sulla base delle migliori tecnologie disponibili– siano tecnicamente convogliabili; l'onere della dimostrazione della non convogliabilità tecnica è posta in capo al gestore dell'impianto, che deve opportunamente dimostrare e supportare tale condizione. In ogni caso, le operazioni che possono provocare

emissioni di tipo diffusivo devono comunque essere il più possibile contenute e laddove fossero previsti impianti di aspirazione localizzata per la bonifica degli ambienti di lavoro, gli stessi dovranno essere progettati avendo cura di ridurre al minimo necessario la portata di aspirazione, definendo opportunamente il posizionamento dei punti di captazione nelle zone ove sono eseguite le operazioni interessate, al fine di conseguire una adeguata protezione dell'ambiente di lavoro

- 19) Devono essere evitate emissioni fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici, che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
- 20) Tutte le emissioni derivanti da impianti con caratteristiche tecniche e costruttive simili, aventi emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee, devono – ove tecnicamente possibile– essere convogliate in un unico punto al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm³/h.
- 21) Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumi e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento del diametro di almeno 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione/campionamento devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. I fori di campionamento devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento ai criteri generali definiti dalla norma UNI EN 10169 e successive eventuali integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con ARPA territorialmente competente.
- 22) Qualora siano presenti sistemi di sicurezza quali by-pass, valvole di sicurezza, blow-down etc. gli stessi devono essere dotati di "strumenti" che consentano la segnalazione, la verifica e l'archiviazione del periodo di entrata in funzione del sistema stesso, al fine monitorarne il funzionamento nel tempo. Qualora il tempo di funzionamento del sistema di sicurezza risultasse superiore al 5% della durata annua dell'emissione ad esso correlata, lo stesso dovrà essere dotato di idoneo sistema di contenimento dell'effluente in uscita che consenta il rispetto dei valori indicati al paragrafo E.1.1 per l'emissione a cui lo stesso è correlato. Dovrà altresì essere attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti per l'emissione correlata ed indicato al paragrafo F3.4. Il sistema di contenimento, qualora necessario, dovrà essere rispondente a quanto definito dal successivo paragrafo **E 1.3c Impianti di contenimento**.

E.1.3a Emissioni di COV

- 23) Il gestore dell'impianto, per attività soggetta all'Art. 275 del D.Lvo 152/06 e smi, deve rispettare un consumo massimo teorico di solvente pari a **3.467,069 t/a**.
- 24) I valori limite definiti dal paragrafo **E.1.1** per i COV negli scarichi convogliati, i valori di emissione diffusa e totale devono essere raggiunti mediante l'applicazione delle migliori tecniche disponibili, utilizzando materie prime a ridotto contenuto di COV, ottimizzando l'esercizio e la gestione degli impianti e –laddove necessario– installando idonei sistemi di contenimento.
- 25) Le sostanze o i preparati classificati dal D.Lvo 52/97 e smi come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai quali sono state assegnate etichettature con classi di pericolo H350, H340, H350i, H360F, H360D sono sostituiti quanto prima con sostanze o preparati meno nocivi, tenendo conto delle linee guida della Commissione Europea, ove emanate.
- 26) Agli effluenti gassosi che emettono COV di cui al sopraccitato punto 25) in una quantità complessivamente uguale o superiore a 10 g/h si applica un valore limite di 2 mg/Nm³, riferito alla somma delle masse dei singoli COV.

- 27) 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/Nm³, riferito alla somma delle masse dei singoli COV;
- 28) 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
- 29) 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.
- 30) Il gestore fornisce all'Autorità Competente tutti i dati che consentono di verificare la conformità dell'impianto alle prescrizioni complessivamente impartite in relazione al contenimento dei COV; a tale fine il gestore effettua misurazioni di COV nelle emissioni convogliate come sopra prescritto, elabora ed aggiorna il Piano Gestione Solventi secondo i criteri complessivamente espressi dall'Art. 275 dall'allegato III alla parte V del DLgs 152/2006 e s.m.i., con le tempistiche individuate dal successivo Piano di Monitoraggio.

E.1.3b Impianti termici/Produzione di energia

- 31) Gli impianti di emergenza/riserva non sono soggetti al rispetto dei valori limite né all'installazione di sistemi di monitoraggio/analisi solo qualora gli stessi non abbiano un funzionamento superiore a 500 ore/anno; in tal senso il gestore dovrà provvedere al monitoraggio e alla registrazione delle ore di funzionamento.

E.1.3c Impianti di contenimento

- 32) 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..
- 33) Soluzioni impiantistiche difformi da quelle previste dall'atto normativo di cui sopra dovranno essere sottoposte a preventiva valutazione dell'autorità competente al rilascio dell'autorizzazione unitamente alla competente struttura regionale.
- 34) 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.
- 35) L'impianto di abbattimento deve essere sempre attivato prima della messa in funzione dell'impianto produttivo al quale lo stesso risulta connesso..
- 36) Devono essere tenute a disposizione dell'Autorità di Controllo le schede tecniche degli impianti di abbattimento installati attestanti le caratteristiche progettuali e di esercizio degli stessi nonché le apparecchiature di controllo presenti ed i criteri di manutenzione previsti.
- 37) Gli impianti di abbattimento funzionanti secondo un ciclo ad umido che comporta lo scarico anche parziale, continuo o discontinuo, sono consentiti solo se lo scarico derivante dall'utilizzo del sistema è trattato nel rispetto delle norme vigenti.
- 38) Qualora nel ciclo di lavorazione siano impiegate sostanze classificate molto tossiche, l'eventuale impianto di abbattimento connesso alla specifica fase operativa deve essere in grado di garantire anche da eventuali anomalie o malfunzionamenti.
- 39) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti incidentali, qualora non siano presenti equivalenti impianti di

abbattimento di riserva, deve comportare nel tempo tecnico strettamente necessario (che dovrà essere definito in apposita procedura che evidenzia anche la fase più critica) la fermata dell'esercizio degli impianti industriali connessi, dandone comunicazione entro le 12 ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. La comunicazione dovrà contenere indicazioni circa le misure adottate/che si intendono adottare per il ripristino della funzionalità del presidio. Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati. Di ogni situazione incidentale dovrà essere tenuta specifica registrazione con la descrizione dell'evento e delle azioni correttive poste in essere.

E.1.3d Criteri di manutenzione

- 40)** 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.
- 41)** Le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dei sistemi/punti ritenuti significativi degli impianti produttivi, dei sistemi di aspirazione e convogliamento nonché – se presenti – dei sistemi di trattamento degli effluenti devono essere definite in specifica procedura operativa predisposta dal gestore ed opportunamente registrate. In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
- manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;
 - manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso/manutenzione o assimilabili); in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
 - controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, etc.) al servizio dei sistemi d'estrazione ed eventuale depurazione dell'aria.
- Tutte le operazioni di manutenzione devono essere annotate in apposito registro, anche di tipo informatico, tenuto a disposizione delle Autorità di Controllo, ove riportare:
- la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
- 42)** 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

- 43)** 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.
- 44)** Se presenti, sono da considerarsi scarsamente rilevanti ai fini dell'inquinamento atmosferico:
- le attività di saldatura : solo qualora le stesse siano svolte saltuariamente e solo a scopo di manutenzione e non siano parte del ciclo produttivo;

- le lavorazioni meccaniche : solo qualora il consumo di olio sia inferiore a 500 kg/anno (consumo di olio = differenza tra la quantità immessa nel ciclo produttivo e la quantità avviata a smaltimento/recupero);
- i laboratori di analisi e ricerca, gli impianti pilota per prove, ricerche e sperimentazioni., individuazione di prototipi : solo qualora non prevedano l'utilizzo/impiego di sostanze etichettate cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, così come individuate dall'allegato I alla parte V del D.L.vo 152/06 e smi;
- gli impianti di trattamento acque : solo qualora non siano presenti linee di trattamento fanghi;
- gli impianti di combustione: così come indicati alle lettere bb), ee), ff), gg), hh) dell'Art. 272.1 della parte 1 dell'Allegato IV del DLvo 152/06 e smi .

E.1.5 Eventi incidentali/Molestie olfattive

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

E. 1.6 Serbatoi

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

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

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

SIGLA SCARICO	TIPOLOGIA DI ACQUE SCARICATE	RECETTORE	LIMITI/REGOLAMENTAZIONE
S ₁	Industriali	Fognatura Comunale collegata al Depuratore consortile Peschiera Borromeo	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.L.gs 152/ Regolamentazione dell'Ente Gestore
S ₂	Raffreddamento Troppo pieno d'emergenza delle acque pluviali	Fognatura Comunale collegata al Depuratore consortile Peschiera Borromeo	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.L.gs 152/ Regolamentazione dell'Ente Gestore

S ₃	Prima pioggia Troppo pieno d'emergenza della seconda pioggia Assimilate reflue domestiche	Fognatura Comunale collegata al Depuratore consortile Peschiera Borromeo	Tabella 3 allegato 5 parte terza D.L.gs 152/ Regolamentazione dell'Ente Gestore
----------------	--	---	---

Tabella E2 – Emissioni idriche e relative limitazioni

- 48)** CAP Gestione SpA, in qualità di gestore del ciclo idrico integrato, ha inoltre stabilito i seguenti limiti di portata delle acque reflue industriali scaricate in pubblica fognatura:
- Portata massima giornaliera: 1200 m³/die
 - Portata massima annua: 300000 m³/anno
- 49)** Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

- 50)** Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
- 51)** Le verifiche periodiche in regime di autocontrollo devono essere eseguite secondo la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio.
- 52)** I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
- 53)** L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.
- 54)** Entro 30 giorni presentare all'Autorità competente cronoprogramma dei lavori di adeguamento di alcuni condotti della fognatura interna dello stabilimento, intesi ad adeguare il recapito finale delle acque pluviali attualmente scaricate in pubblica fognatura, attraverso allacciamento diretto sito in prossimità del punto di scarico S1, e nel depuratore chimico-fisico. A fine lavori dovrà essere presentato uno schema della fognatura aziendale aggiornato.
- 55)** Per gli scarichi contenenti sostanze pericolose, così come definiti dall'art. 108 comma 1 del D.Lgs. 152/2006, recapitanti in pubblica fognatura e/o in corpo idrico superficiale: il titolare degli stessi deve provvedere ad eseguire verifiche trimestrali utilizzando il campionatore automatico se installato o campionatori manuali.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

- 56)** I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/06, Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
- 57)** La ditta ai sensi dell'art 3 comma 1, lettera (a) del R.R. n. 4/06, risulta soggetta alla separazione e trattamento delle acque di prima pioggia derivanti dal dilavamento delle superfici scolanti così come definite dall'art. 2 comma 1 lettera f) del regolamento stesso.
- 58)** Le acque di prima pioggia e di lavaggio devono essere sottoposte, separatamente o congiuntamente alle restanti acque reflue degli edifici o installazioni dalle cui superfici drenanti siano derivate, ai trattamenti necessari ad assicurare il rispetto dei valori limite allo scarico.

- 59)** Il recapito in pubblica fognatura delle acque di prima pioggia, e seconda pioggia dovrà avvenire nel rispetto delle limitazioni di portata richieste dall'Ente Gestore/ATO.
- 60)** Tutte le superfici scolanti esterne devono essere mantenute in condizioni di pulizia tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche e di lavaggio. Nel caso di versamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate dovrà essere eseguita immediatamente a secco o con idonei materiali inerti assorbenti qualora si tratti rispettivamente di versamento di materiali solidi o polverulenti o di liquidi.
- 61)** I materiali derivanti dalle operazioni di cui ai punti precedenti devono essere smaltiti come rifiuti.
- 62)** Le acque meteoriche decadenti dalle superfici scolanti non assoggettate alle disposizioni del R.R. n. 4/06, le acque pluviali delle coperture degli edifici e le acque meteoriche di seconda pioggia, devono di norma essere convogliate in recapiti diversi dalla pubblica fognatura. Possono essere recapitate nella pubblica fognatura solo ed esclusivamente nel rispetto delle limitazioni imposte dal Gestore/ATO

E.2.4 Criteri di manutenzione

- 63)** Tutte le apparecchiature, sia di esercizio che di riserva, relative all'impianto di trattamento dei reflui devono essere sottoposte ad operazioni di manutenzione periodica secondo un programma definito dal Gestore; tutti i dati relativi alla manutenzione devono essere annotate in apposito registro, anche di tipo informatico, tenuto a disposizione delle Autorità di Controllo, ove riportare:
- la data di effettuazione dell'intervento;
 - il tipo di intervento (ordinario, straordinario);
 - la descrizione sintetica dell'intervento;
 - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
- 64)** Il registro di cui al punto precedente dovrà anche essere utilizzato – se del caso - per l'elaborazione dell'albero degli eventi necessaria alla rivalutazione della idoneità delle tempistiche e degli interventi definiti, qualora si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali/incidentali. Le nuove modalità/tempistiche di controllo e manutenzione dovranno essere definite in stretto raccordo con ARPA territorialmente competente e costituiranno aggiornamento del Piano di Monitoraggio

E.2.4 Prescrizioni generali

- 65)** Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e nel caso di recapito in pubblica fognatura, devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura.
- 66)** Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all'Autorità competente per l'AIA, al Dipartimento ARPA competente per territorio e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione (se decadono in F.C.).
- 67)** Nel caso di guasti e/o fuori servizio dell'impianto di trattamento deve essere data immediata comunicazione alla Città metropolitana di Milano e all'Arpa competente.
- 68)** Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua; al fine di facilitare la raccolta dei dati, dovrà essere installato sugli scarichi industriali, in virtù della tipologia di scarico (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario).

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

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

70) L'azienda deve garantire il rispetto dei valori limite di emissione e immissione previsti dalla zonizzazione acustica del comune di Segrate, con riferimento alla Legge 447/95 e al DPCM del 14 novembre 1997, nonché il valore limite differenziale.

Classe acustica	Valori limite assoluti di emissione – dB(A)		Valori limite assoluti di immissione – dB(A)	
	Diurno	Notturmo	Diurno	Notturmo
Classe V - Aree prevalentemente industriali	65	55	70	60
Classe IV- Aree di intensa attività umana con forte prevalenza di attività terziarie	60	50	65	55
III – Aree di tipo misto	55	45	60	50

Qualora si intendano realizzare ampliamenti e/o modifiche agli impianti che possano comportare incrementi del livello di rumore ambientale, si raccomanda fin d'ora di redigere, in conformità alla DGR 8313 dell'8.3.2002 ed in osservanza alla prescrizione AIA di cui al § E.3.4, un'approfondita valutazione previsionale d'impatto acustico,

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

E.3.4 Prescrizioni generali

- 73) Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previa invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto E.6. 100), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell' 8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico, non escludendo l'ipotesi che, secondo il principio IPPC del "miglioramento continuo" dei contenuti ambientali del complesso produttivo, già in fase progettuale tale documento possa prevedere un accurato intervento di bonifica acustica atto a garantire una più efficace schermatura delle sorgenti sonore che impattano maggiormente sul livello di rumore ambientale della traversa di via Cellini (lato nord dello stabilimento). 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.
- 74) Nel caso in cui sia rilevato, durante la predisposizione dei documenti di previsione acustica o di impatto acustico, il superamento di limiti di zona la Ditta dovrà presentare un Piano di Risanamento acustico, redatto in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. n.6906/01;
- 74) bis Presentare, **entro 6 mesi**, un Piano di Risanamento acustico, redatto in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. n.6906/01 per il superamento dei limiti causato dall'installazione dell'impianto criogenico.

E.4 Suolo

- 75) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.

- 76)** Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- 77)** Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- 78)** Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
- 79)** L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2004).
- 80)** La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

E. 4.1 Serbatoi

- 81)** I serbatoi di stoccaggio di COV, definiti tali dalla direttiva 99/13/CE, ed i serbatoi di stoccaggio di CIV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza tali da evitare fenomeni di contaminazione del suolo e fenomeni di inquinamento atmosferico o molestia olfattiva. I serbatoi di stoccaggio di COV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza rispondenti alla norme di buona tecnica sotto indicate (Tab.A).

Per gli sfiati, qualora inviati ad opportuni sistemi di abbattimento, come previsto dalla tabella A, non sono previsti valori limite all'emissione.

Tabella A

	Categoria A Ip>1	Categoria B 1≤Ip≤10	Categoria C Ip>10 COV appartenenti alla tabella A1 della parte II dell'allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/2006
Tipo di serbatoio	Fino a 20 mc fuori terra	> 20 mc fuori terra	Fuori terra
Tipo di carico	Circuito chiuso	Circuito chiuso	Circuito chiuso
Tensione di vapore ³ 133,33 hPa	X	X	
H350			X
Norme di buona tecnica	Verniciatura termoriflettente o inox	Verniciatura termoriflettente o inox	Verniciatura termoriflettente o inox
	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento
	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte
	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione
	Bacino di contenimento (Φ)	Bacino di contenimento (Φ)	Bacino di contenimento (Φ)
		Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento (vedi dgr 1/8/2012, n°3552)	Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento (vedi dgr 1/8/2012, n°3552)

(Φ) il bacino deve essere senza collegamenti diretti con la fognatura o altro impianto; il bacino di contenimento non è previsto i serbatoi dotati di doppia camicia.

$$I_p = (P_v * P_m) / f$$

P_v= tensione di vapore COV a 20°C

P_m= peso molecolare COV

f = costante in funzione della classe di appartenenza.

classe	1	2	3	4-5
f	20	200	2000	15000

- 82)** I serbatoi di stoccaggio di CIV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza corrispondenti alla regolamentazione di seguito riportata per prevenire le emissioni in atmosfera.

Non sono previsti valori limite all'emissione fermo restando il rispetto di quanto sotto riportato.

Sostanza	Indicazioni di pericolo	Capacità (m ³)	Norme di buona tecnica
Acidi inorganici	T T+ X _n X _i	≥10	a Carico circuito chiuso b Valvola di respirazione
Basi	T T+ X _n X _i	≥ 10	c Bacino di contenimento senza collegamenti diretti con la fognatura o altro impianto. Qualora esistenti i condotti dovranno essere dotati di serrande. d Collettamento e trattamento sfiati (vedi tabella A)

- 83)** L'installazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti deve essere conforme a quanto disposto dai provvedimenti attuativi relativi alla legge regionale n.24 del 5/10/04 (D.G.R. 20635 dell'11/02/05).

83-bis) Il Gestore dovrà effettuare, secondo le tempistiche definite dalla DGR n.X/5065 del 18.04.16 di Regione Lombardia, le verifiche in merito alla sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento, ai sensi del DM n. 272 del 13.11.2014, inviando all'Autorità competente e ad ARPA, in qualità di Organo di controllo in materia IPPC, le relative risultanze. Ove necessario, dovrà successivamente presentare, alla luce dei criteri emanati con il medesimo decreto, la Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs. 152/06, così come modificato dall'art. 1, comma 1, lett. V-bis del D.Lgs. 46/14, secondo le tempistiche definite dalla medesima DGR.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

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

E.5.2 Prescrizioni impiantistiche

- 85)** Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.
- 86)** I serbatoi per i rifiuti liquidi, possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio, devono avere apposito bacino di contenimento ed essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento. nel caso di serbatoi di rifiuti il cui sfiato è responsabile della emissione di COV o sostanze maleodoranti devono possedere sistemi di captazione e trattamento degli sfiati.

E.5.3 Prescrizioni generali

- 87)** L'attività di gestione dei rifiuti prodotti dovrà essere in accordo con quanto previsto nella Parte Quarta del Dlgs 152/06 e s.mi., nonché del decreto 17 dicembre 2009, recante l'istituzione del sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti, ai sensi dell'articolo 189 del decreto legislativo n. 152 del 2006 e dell'articolo 14-bis del decreto-legge n. 78 del 2009, convertito, con modificazioni, dalla legge n. 102 del 2009 e s.m.i.
- 88)** Il gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti; in particolare per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero
- 89)** Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/06; in caso contrario – trattandosi di deposito preliminare/messa in riserva, il produttore di rifiuti deve ottenere l'autorizzazione al deposito nelle forme previste.

- 90)** I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare rifiuti con classi di pericolosità diverse, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi salvo autorizzazione esplicita secondo gli indirizzi tecnici di cui alla dgr 3596/2012. Devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.
- 91)** Gli stoccaggi degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.
- 92)** Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite secondo quanto previsto dal Centro di coordinamento nazionale pile e accumulatori (ex DLgs 188/08).
- 93)** Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D. Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n.62.

E.6 Ulteriori prescrizioni

- 94)** Ai sensi dell'art.29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare all'Autorità competente e all'Autorità competente al controllo (ARPA) 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.
- 95)** Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Città metropolitana di Milano e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- 96)** Ai sensi del D.Lgs. 152/06, art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
- 97)** Ferma restando la specifica competenza di ATS in materia di tutela della salute dei lavoratori, la presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi manufatto contenente amianto in matrice compatta o friabile obbliga il gestore all'effettuazione della valutazione dello stato di conservazione dei manufatti stessi, all'attuazione di un programma di controllo nel tempo e a specifiche procedure per la custodia e manutenzione, così come previsto dal DM 6.09.1994, emanato in applicazione degli artt. 6 e 12 della L. 257/1992. Per le sole coperture in cemento-amianto, dovrà essere effettuata la caratterizzazione delle stesse al fine della valutazione dello stato di conservazione mediante il calcolo dell'indice di degrado (ID) ex DDG 18.11.08 n. 13237. Qualora dal calcolo dell'ID si rendesse necessaria l'esecuzione di interventi di bonifica, dovrà essere privilegiata la rimozione. I lavori di demolizione o di rimozione dei materiali contenenti amianto devono essere attuati nel rispetto delle specifiche norme di settore (D.Lvo 81/2008 - Titolo IX – Capo III)
- 98)** I prodotti/materie combustibili, comburenti e ossidanti, devono essere depositati e gestiti in maniera da evitare eventi incidentali.

99) Il Gestore deve provvedere, ai fini della protezione ambientale, ad una adeguata formazione/informazione per tutto il personale operante in Azienda, mirata agli eventi incidentali coinvolgenti sostanze pericolose.

100) Il Gestore del complesso IPPC deve :

- rispettare, anche nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento, i valori limite fissati nel quadro prescrittivo E per le componenti aria, acqua e rumore;
- ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;
- fermare, in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua i cicli produttivi o gli impianti ad essi collegati entro 60 minuti dalla individuazione del guasto.

100-bis) Il Gestore dovrà provvedere all'applicazione delle nuove BAT di Settore di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902 della Commissione Europea del 30.05.16, ove tecnicamente fattibile ed economicamente sostenibile, motivando le scelte intraprese, in un arco temporale di 4 anni dalla pubblicazione della citata normativa europea.

100-ter) Predisporre, **entro 6 mesi**, uno studio volto a verificare la fattibilità circa il ricorso a fonti energetiche rinnovabili o tecnologia di tipo cogenerativo.

E.7 Monitoraggio e Controllo

101) Il monitoraggio e il controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano descritto al successivo paragrafo **F. PIANO DI MONITORAGGIO**. Tale Piano verrà adottato dal Gestore a partire dalla data di rilascio del decreto di Autorizzazione.

102) Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e inseriti nei sistemi informativi predisposti (AIDA/AGORA') entro il 30 di Aprile dell'anno successivo a quello di effettuazione (rif. Decreto Regionale n. 14236/08 e smi).

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

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

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

E.8 Prevenzione incidenti

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

E.9 Gestione delle emergenze

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

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

- 107)** Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale. Qualora presso il sito siano presenti materiali contenenti amianto ancora in posa gli stessi devono essere rimossi in osservanza alla vigente normativa di settore.

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

108) Il Gestore dovrà rispettare le seguenti scadenze realizzando, a partire dalla data di emissione della presente autorizzazione, quanto riportato nella tabella seguente con riferimento alle criticità riscontrate nell'ambito delle visite ispettive ordinarie:

SETTORE	INTERVENTO	TEMPISTICHE dalla notifica del presente provvedimento
ARIA	Adeguare il bacino di contenimento del lavatore M21 posto a servizio del reparto Mozart (punto 6 del paragrafo 5.2 della relazione finale di seconda visita ispettiva).	3 mesi
ACQUA	Presentare all'Autorità competente il cronoprogramma dei lavori di adeguamento di alcuni condotti della fognatura interna dello stabilimento, intesi ad adeguare il recapito finale delle acque pluviali attualmente scaricate in pubblica fognatura, attraverso allacciamento diretto sito in prossimità del punto di scarico S1, e nel depuratore chimico-fisico. A fine lavori dovrà essere presentato uno schema della fognatura aziendale aggiornato.	30 giorni
	Presentare una planimetria degli scarichi aggiornata con l'indicazione dello scarico S4	
	Presentare un documento tecnico che illustri gli adeguamenti tecnologici necessari a garantire il rispetto dei limiti previsti per lo scarico in pubblica fognatura	3 mesi
	Presentare un documento tecnico che illustri la gestione, come rifiuto, delle acque reflue prodotte durante lavorazioni che comportino l'impiego di MTBE;	
	Presentare una relazione che illustri l'esito delle verifiche effettuate al fine di accertare la compatibilità delle sostanze impiegate nelle prove pilota rispetto all'attuale sistema di depurazione.	
SUOLO	Effettuare la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento e sue relative risultanze. Presentare, ove necessario alla luce dei criteri emanati dal MATTM con DM n. 272 del 13.11.2014, la Relazione di Riferimento di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs. 152/06 s.m.i.	3 mesi
RUMORE	Presentare un Piano di Risanamento acustico, redatto in conformità con quanto previsto dalla D.G.R. n.6906/01 per il superamento dei limiti causato dall'installazione dell'impianto criogenico.	6 mesi
ENERGIA	Predisporre uno studio volto a verificare la fattibilità circa il ricorso a fonti energetiche rinnovabili o tecnologia di tipo cogenerativo	6 mesi
BAT	Applicazione delle nuove BAT di Settore di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) 2016/902 della Commissione Europea del 30.05.16	La Società dovrà provvedere alla applicazione delle nuove BAT, ove tecnicamente fattibile ed economicamente sostenibile, motivando le scelte intraprese, in un arco temporale di 4 anni dalla pubblicazione della citata normativa europea.

F. PIANO DI MONITORAGGIO

Il Gestore si avvale per i controlli analitici di un laboratorio esterno accreditato; l'insediamento è stato soggetto alla dichiarazione E-PRTR per il trasferimento di rifiuti fuori sito.

F.1 PARAMETRI DA MONITORARE

F.1.1 Impiego di Sostanze

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

Si precisa innanzitutto che la riduzione/sostituzione delle sostanze riportate nella tabella seguente, è tuttora solamente in fase di studio; inoltre, dati i diversi processi in cui sono utilizzate tali sostanze, è possibile aspettarsi risultati variabili, processo per processo, dagli studi in corso. Come riportato nella Relazione Finale della 3° Visita Ispettiva ARPA, datata 20/04/15, la Ditta ha provveduto a redigere una relazione, a firma del proprio Laboratorio di Ricerca e Sviluppo, riguardante le motivazioni all'impiego di tale composto e le possibili alternative con i limiti/rischi ad essi associati (instabilità termica, caratteristiche potenzialmente mutagene/dubitatamente cancerogene, produzione di impurezze potenzialmente genotossiche, etc.), per cui la Ditta ritiene di non poter sostituire la DMF con sostanze alternative.

N. ordine Attività IPPC e NON	Nome della sostanza	Codice CAS	Indicazione di pericolo	Anno di riferimento	Quantità annua totale (t/anno)	Quantità specifica (t/t di prodotto)
1	N,N-Dimetilformammide	68-12-2	H360, H332, H312, H319	2015	44,752	29,88 (prodotto 1.8)
1	N,N-Dimetilformammide	68-12-2	H360, H332, H312, H319	2015	44,752	1,80 (prodotto 1.11)
1	N,N-Dimetilformammide	68-12-2	H360, H332, H312, H319	2015	44,752	13,08 (prodotto 1.13)
1	N,N-Dimetilformammide	68-12-2	H360, H332, H312, H319	2015	44,752	0 (prodotto 1.16)
1	Toluolo	108-88-3	H225, H361d, H373, H315, H336	2015	501,55	0 (prodotto 1.1)

Tab. F1 - Impiego di sostanze

F.1.2 Risorsa idrica

La tabella F2 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m ³ /anno)	Consumo annuo specifico (m ³ /tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m ³ /anno)	% ricircolo
Acquedotto	X	Processo, Raffreddamento, Civile	Annuale (temporaneamente mensile)	X	X		
Pozzo	X	Industriale (Raffreddamento ad alcuni condensatori)	Annuale (temporaneamente mensile)	X	X		

Tab. F2 – Risorsa idrica

F.1.3 Risorsa energetica

Le tabelle F3 ed F4 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 ³ /anno)	Consumo annuo specifico (KWh-m ³ /t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh-m ³ /anno)	% riciccolo
1	Metano	X	Produttivo (postcombustori, caldaia per produzione vapore, caldaia riscaldamento olio diatermico)	annuale	X	X		
1	Gasolio	X	Riscaldamento uffici	annuale	X	X		

Tab. F3 – Combustibili

Prodotto	Consumo termico (KWh/t di prodotto)	Consumo energetico (KWh/t di prodotto)	Consumo totale (KWh/t di prodotto)
Acido Tiocico (alfa-lipoico)	X	X	X
Allopurinolo	X	X	X
Amiodarone	X	X	X
Bezafibrato	X	X	X
Butamirato citrato	X	X	X
Carisoprodol	X	X	X
Diclofenac sodico	X	X	X
Fenofibrato	X	X	X
Gabepentin	X	X	X
Gemifibrozil	X	X	X
Glicazide	X	X	X
Levodopa metile cloridrato	X	X	X
Propentofillina	X	X	X
Vitamina B6 palmitato	X	X	X
GS-604527	X	X	X

Tab. F4 – Consumo energetico specifico

F.1.4 Aria

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

Parametro	E1	E2 bis	E4	E12	E16	E16 bis	E17	E18 (3)	E21	E24	E25	E29	E30	Modalità di controllo		Metodi ⁽¹⁾⁽²⁾
														Continuo	Discontinuo	
Monossido di carbonio (CO)					X	X	X	X			X				annuale	UNI 9969
Composti organici volatili (COV)	X	X		X			X	X		X		X			annuale	UNI EN 12619
Ossidi di azoto (NO _x)					X	X	X	X			X				annuale	UNI 10878
Acido cloridrico									X						annuale	UNI EN 1911 – 1, 2, - 3
PTS	X	X	X	X					X	X					annuale	UNI EN 13284
N,N-Dimetilformamide (DMF)							X	X							annuale	
Diclorometano (DCM)												X			annuale	UNI EN 13649
Sostanze CMR													X		Nota 4	

Tab. F5- Inquinanti monitorati

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

(2) Per la determinazione degli inquinanti prescritti devono essere utilizzati unicamente i metodi indicati nelle Tabelle di cui sopra o equivalenti secondo i criteri fissati dalla UNI CEN – TS 14793

(3) Nel momento in cui verrà riattivata l'emissione E18, indipendentemente dalla tempistica prevista dal piano di monitoraggio, l'Azienda dovrà effettuare subito un'analisi della stessa.

(4) In considerazione della particolare attività, laddove sia dimostrata l'oggettiva difficoltà a predisporre campionamenti che siano rappresentativi per la valutazione del rispetto del limite imposto, si ritiene che i valori di emissione di cui sopra siano implicitamente rispettati qualora l'esercente ottemperi a tutte le prescrizioni specifiche e di carattere generale che seguono:

- a. tutte le attività che prevedono la manipolazione di sostanze classificate CMR e con frasi rischio H350, H340, H350i, H360F ed H360D devono essere attuate tenendo conto delle problematiche legate anche alla possibile diffusione di sostanze aereodisperse ed essere effettuate in zone dedicate, opportunamente identificate, delimitate e presidiate da sistemi localizzati di aspirazione per la captazione degli effluenti complessivamente generati, le cui emissioni in atmosfera dovranno essere opportunamente presidiate attuando tutte le attenzioni volte a limitarne la dispersione alla fonte ed identificando, laddove necessario, gli opportuni presidi depurativi;
- b. il gestore deve predisporre e tenere a disposizione degli Enti competenti:
 - una procedura di gestione dei processi relativi alla manipolazione e all'utilizzo di sostanze classificate come cancerogene, mutagene e/o tossiche per la riproduzione o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata e con frasi di rischio H350, H340, H350i, H360F ed H360D, finalizzata all'impatto in atmosfera;
 - una opportuna procedura di gestione degli eventi e dei malfunzionamenti così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, una adeguata attenzione e valutazione degli eventi nonché una efficacia degli interventi;
 - una sintesi annuale relativa ai quantitativi di sostanze pericolose effettivamente utilizzate.

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

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

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

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

Piano Gestione Solventi

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

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

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

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

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

F.1.5 Acqua

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

Parametri	S1	S2	Pluviali S2	Seconda pioggia S3	Metodi di riferimento APAT IRSA Manuale 29/2003 (***)
Volume acqua (m ³ /anno)	Discontinuo annuale	/	/	/	/
pH	continuo	Discontinuo semestrale	Discontinuo annuale		APAT IRSA CNR 2060 (2003)
Conducibilità	continuo	Discontinuo semestrale	Discontinuo annuale		APAT IRSA CNR 2030
Materiali grossolani	Discontinuo semestrale		Discontinuo annuale		APAT IRSA CNR 2090C (2003)
Solidi sospesi totali	Discontinuo semestrale		Discontinuo annuale		APAT IRSA CNR 2090B (2003)
BOD ₅	Discontinuo semestrale		Discontinuo annuale		APAT IRSA CNR 5120
COD	Discontinuo semestrale		Discontinuo annuale		APAT IRSA CNR 5130(2003)
Cadmio (Cd) e composti	Discontinuo Trimestrale** semestrale		Discontinuo Trimestrale** annuale		APAT IRSA CNR 3120-
Cromo (Cr) e composti	Discontinuo Trimestrale** semestrale		Discontinuo Trimestrale** annuale		APAT IRSA CNR 3150
Nichel (Ni) e composti	Discontinuo Trimestrale** semestrale		Discontinuo Trimestrale** annuale		APAT IRSA CNR 3220
Rame (Cu) e composti	Discontinuo Trimestrale** semestrale		Discontinuo Trimestrale** annuale		APAT IRSA CNR 3250
Zinco (Zn) e composti	Discontinuo Trimestrale** semestrale		Discontinuo Trimestrale** annuale		APAT IRSA CNR 3320
Solfati	Discontinuo		Discontinuo		APAT IRSA CNR

Parametri	S1	S2	Pluviali S2	Seconda pioggia S3	Metodi di riferimento APAT IRSA Manuale 29/2003 (***)
Volume acqua (m ³ /anno)	Discontinuo annuale	/	/	/	/
	semestrale		annuale		4140
Cloruri	Discontinuo semestrale		Discontinuo annuale		APAT IRSA CNR 4090
Fosforo totale	Discontinuo semestrale		Discontinuo annuale		APAT IRSA CR 4110
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	Discontinuo semestrale		Discontinuo annuale		APAT IRSA CNR 4030
Azoto nitroso (come N)	Discontinuo semestrale		Discontinuo annuale		APAT IRSA CNR 4050
Azoto nitrico (come N)	Discontinuo semestrale		Discontinuo annuale		APAT IRSA CNR 4040
Idrocarburi totali	Discontinuo Trimestrale** semestrale		Discontinuo Trimestrale** annuale		APAT IRSA CNR 5160
Solventi organici azotati	Discontinuo Trimestrale** semestrale		Discontinuo Trimestrale** annuale		P-AM-60(1994)
Tensioattivi totali	Discontinuo semestrale		Discontinuo annuale		APAT IRSA CNR 5170 5180
Composti organici alogenati	Discontinuo Trimestrale** semestrale		Discontinuo Trimestrale** annuale		MIP P-PRO-28 (2004)
Benzene, toluene, etilbenzene, xileni (BTEX)	Discontinuo Trimestrale** semestrale		Discontinuo Trimestrale** annuale		MIP P-PRO-28 (2004)
Fenoli	Discontinuo Trimestrale** semestrale		Discontinuo Trimestrale** annuale		APAT IRSA CNR 5070A2 (2003)

Tab. F6- Inquinanti monitorati

(**) Qualora dopo tre campionamenti la media delle concentrazioni delle singole sostanze pericolose risulti essere inferiore o uguale al 10% dei rispettivi limiti di emissione si potrà passare alla frequenza di campionamento e analisi indicata nella suindicata Tabella

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

F.1.6 Rumore

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

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

La tabella 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. F7 – Verifica d'impatto acustico

F.3.8 Rifiuti

La tabella F18 riportano 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
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. F8 – Controllo rifiuti in uscita

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

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

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione e dei controlli
1	Scarico depuratore (S1)	COD e altri (v. tab. 11)	Trimestrale/semestrale (tranne pH e conducibilità, misurati in continuo)	Regime	Strumentale		Rapporto di analisi esterna / pH e conducibilità su server aziendale
1	Scarico raffreddamento (S2)	COD e altri (v. tab. 11)	Semestrale	Regime	Strumentale		Rapporto di analisi esterna
1	M1 (Espulsione Beethoven)	ΔP sui filtri	Settimanale	Regime	Visivo		Registro (avvenuto controllo)
1	M2bis (Espulsione Stockhausen)	ΔP sui filtri	Settimanale	Regime	Visivo		Registro (avvenuto controllo)
1	M4(Micronizzazione e Mozart)	ΔP sui filtri	Settimanale	Regime	Visivo		Registro (avvenuto controllo)

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione e dei controlli
1	M12bis (Espulsione Verdi)	ΔP sui filtri	Settimanale	Regime	Visivo		Registro (avvenuto controllo)
1	M16 (Caldaia)	Temperatura fumi Rendimento	Continuo	Regime	Automatico		Registratore a nastro
1	M16bis (Caldaia)	Temperatura fumi Rendimento	Continuo	Regime	Automatico		
1	M17 (PC 1)	Temperatura camera di combustione	Continuo	Regime	Automatico		Registratore elettronico
1	M18 (PC 2)	% di LEL gas all'ingresso	Continuo	Regime	Automatico		Trend a computer
1	M21 (Abbattitore Mozart)	pH della vasca	Continuo	Regime	Automatico		Trend a computer
1	M24 (Espulsione Gershwin)	ΔP sui filtri	Settimanale	Regime	Visivo		Registro (avvenuto controllo)
1	M29 (Abbattitore a condensazione criogenica)	Controllo principali parametri operativi	Continuo	Regime	Automatico		Trend a computer
1	M30 (Espulsione Led Zeppelin)	ΔP sui filtri	Settimanale	Regime	Visivo		Registro (avvenuto controllo)

Tab. F9 – Controlli sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza
Scarico depuratore (S1)	Lavaggio filtri a carbone attivo	Quotidiano
	Sostituzione filtri a carbone attivo	All'occorrenza, solitamente trimestrale
	Pulizia completa delle vasche	Semestrale
M1 (Espulsione Beethoven)	Sostituzione filtri/prefiltri	Quando ΔP lo richiede
	Taratura manometro differenziale	Semestrale
	Controllo cinghie ventilatore	Semestrale
M2bis (Espulsione Stockhausen)	Sostituzione filtri/prefiltri	Quando ΔP lo richiede
	Taratura manometro differenziale	Semestrale
	Controllo cinghie ventilatore	Semestrale
M4 (Micronizzazione Mozart)	Sostituzione filtri/prefiltri	Quando ΔP lo richiede
	Taratura manometro differenziale	Semestrale
	Controllo cinghie ventilatore	Semestrale
M12bis (Espulsione Verdi)	Sostituzione filtri/prefiltri	Quando ΔP lo richiede
	Taratura manometro differenziale	Semestrale
	Controllo cinghie ventilatore	Semestrale
M16 (Caldaia)	Analisi dell'acqua in alimento	Quotidiana
	Controllo efficienza valvola di sicurezza	Settimanale
	Manutenzione programmata con Ditta Specializzata	Semestrale
M16bis (Caldaia)	Analisi dell'acqua in alimento	Quotidiana
	Controllo efficienza valvola di sicurezza	Settimanale
	Manutenzione programmata con Ditta Specializzata	Semestrale

M17 (PC 1)	Controllo grasso cuscinetti Pulizia pacco rompifiamma Cambio cinghia ventilatore Manutenzione programmata con Ditta Specializzata	Settimanale Settimanale Ogni sei mesi Ogni sei mesi
M18 (PC 2)	Ingrassaggio dei cuscinetti Manutenzione programmata con Ditta Specializzata	Ogni mese Ogni sei mesi.
M21 (Abbattitore Mozart)	Verifica visiva che il bagnamento all'interno della colonna sia uniformemente distribuito e abbondante Manutenzione generale come da manuale del fornitore	Ogni 1000 ore Ogni anno
M24 (Espulsione Gershwin)	Sostituzione filtri/prefiltri Taratura manometro differenziale Controllo cinghie ventilatore	Quando ΔP lo richiede Semestrale Semestrale
M29 (Abbattitore a condensazione criogenica)	Pulizia/rigenerazione degli scambiatori in relazione alle ore di funzionamento Taratura strumenti Verifiche periodiche degli elementi di sicurezza (valvole di sicurezza) Manutenzione periodica ventilatore e pompa trasferimento condensato (controllo lubrificazione cuscinetti motore, controllo cinghie, ecc.)	Automatico e temporizzato Semestrale Annuale Mensile in caso di funzionamento prolungato; in relazione alle attuali previsioni di funzionamento dell'impianto, annuale
M30 (Espulsione Led Zeppelin)	Sostituzione filtri/prefiltri Taratura manometro differenziale Controllo cinghie ventilatore	Quando ΔP lo richiede Semestrale Semestrale

Tab. F10– *Interventi di manutenzione dei punti critici individuati*

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

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

Con frequenza annuale viene effettuata prova di tenuta sul serbatoio di stoccaggio del gasolio (SS10, a parete singola) secondo il sistema Vacutect, conforme alle norme UNICHIM (manuale 195).