

ARPAE

**Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia
dell'Emilia - Romagna**

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-1733 del 08/06/2016
Oggetto	D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. - L.R. 21/04 e s.m. Ditta Valpharma International S.p.a Autorizzazione Integrata Ambientale per l'installazione sita in Comune di Pennabilli (RN), via Giambattista Morgagni n°2, rientrante fra le attività di "Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi" (punto 5.2 lettera a) All. VIII - parte II - D.Lgs. 152/06 e s.m.i.).
Proposta	n. PDET-AMB-2016-1725 del 01/06/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini
Dirigente adottante	STEFANO RENATO DE DONATO

Questo giorno otto GIUGNO 2016 presso la sede di Via Dario Campana, 64 - 47922 Rimini, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini, STEFANO RENATO DE DONATO, determina quanto segue.



Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini

OGGETTO: D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. - L.R. 21/04 e s.m. Ditta Valpharma International S.p.a

Autorizzazione Integrata Ambientale per l'installazione sita in Comune di Pennabilli (RN), via Giambattista Morgagni n°2, rientrante fra le attività di "Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi" (punto 5.2 lettera a) All. VIII - parte II - D.Lgs. 152/06 e s.m.i.).

IL DIRIGENTE

VISTE le direttive europee 2008/1/CE sulla prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento e 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

VISTO il D.Lgs. 4 Marzo 2014, n°46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

VISTO il D.Lgs. 3 Aprile 2006, n°152 e s.m.i. "Norme in materia ambientale" ed in particolare gli articoli: n°29-bis "Individuazione e utilizzo delle migliori tecniche disponibili", n°29-quarter "Procedure per il rilascio dell'Autorizzazione integrata ambientale", n°29-sexies "Autorizzazione integrata ambientale", che disciplinano le condizioni per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con AIA);

VISTO il D.Lgs. 3 Aprile 2006, n°152 e s.m.i. "Norme in materia ambientale" ed in particolare l'art. 208 comma 2, ai sensi del quale, per le installazioni di cui all'articolo 6, comma 13, del medesimo D.Lgs. 152/2006, l'AIA sostituisce l'Autorizzazione unica per i nuovi impianti di smaltimento e di recupero dei rifiuti;

VISTA, inoltre, la Delibera di G.R. n°497 del 23/04/2012, che individua gli indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA e per le modalità di gestione telematica;

RICHIAMATI altresì:

- il Decreto Interministeriale del 24/04/2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo n. 59/2005";
- la Delibera di G.R. n°1913 del 17/11/2008 e s.m.i. che recepisce il tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal Decreto Legislativo n°59/2005 successivamente modificata ed integrata dalle Delibere di G.R. n°155 del 16/02/2009 e n°812 del 08/06/2009;

VISTE:

- la Legge n°56 del 07/04/2014, recante disposizioni sulle Città Metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e fusioni di Comuni;
- la Legge Regionale n°13 del 30/07/2015, recante la riforma del sistema di governo territoriale e delle relative competenze, in coerenza con la Legge n°56 del 07/04/2014, che disciplina, tra l'altro, il riordino e l'esercizio delle funzioni amministrative in materia di ambiente;

RICHIAMATO, in particolare, l'art. 16 della Legge Regionale n°13/2015 per cui, alla luce del rinnovato riparto di competenze, le funzioni amministrative relative all'AIA di cui alla Parte II del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. sono esercitate dalla Regione mediante l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE);

VISTE altresì:

- la Delibera di G.R. n°2173 del 21/12/2015 di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla L.R. n°13/2015, per cui alla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) territorialmente competente spetta l'adozione dei provvedimenti di AIA;
- la Delibera di G.R. n°2170 del 21/12/2015 recante le direttive per lo svolgimento di funzioni in materia di AIA in attuazione della L.R. n°13/2015 che fornisce precise indicazioni sullo svolgimento dei procedimenti e sui contenuti dei conseguenti atti, ivi comprese le modalità di conclusione dei procedimenti in corso avviati presso le Province;

CONSIDERATE le prime indicazioni per l'esercizio integrato delle funzioni di istruttoria e autorizzazione ambientale assegnate ad ARPAE dalla L.R. n°13/2015, fornite dalla Direzione Generale di ARPAE con nota PGDG/2015/7546 del 31/12/2015;

VISTA la domanda presentata *in modalità telematica tramite il Portale IPPC-AIA* in data 05/09/2014 (Prot. Portale n°612884/2014 – Prot. Provincia di Rimini n°33277/09.08.02 del 08/09/2015) dal Gestore della ditta Valpharma International S.p.a., avente sede legale in Via Giambattista Morgagni n°2, Pennabilli (RN), successivamente trasmessa alla Provincia di Rimini dal SUAP dell'Unione dei Comuni Valmarecchia in data 18/09/2014 (Prot. Provincia n°34642/09.08.02) ed intesa ad ottenere il rilascio dell'AIA per l'impianto sito in Via Giambattista Morgagni n°2, Pennabilli (RN);

ACQUISITA agli atti l'attestazione dell'avvenuto pagamento delle spese di istruttoria relative alla domanda di AIA;

DATO ATTO che la Provincia di Rimini, con riferimento alla domanda di AIA presentata dalla ditta in oggetto:

- in data 01/10/2014 (Prot. n°36056/09.08.02) ha comunicato al SUAP dell'Unione dei Comuni Valmarecchia l'esito positivo della verifica di completezza della documentazione, corredata dai relativi allegati;

in data 11/02/2015 (Prot. n°4660/09.08.02) ha richiesto:

- al Comune, il parere di cui all'art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. n°152/2006;
- ad ARPA - Servizio Territoriale di Rimini, la relazione istruttoria interna, nonché il parere inerente le modalità di monitoraggio e controllo dell'impianto e delle emissioni nell'ambiente di cui all'art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006.

PRESO ATTO che il SUAP dell'Unione dei Comuni Valmarecchia ha provveduto a pubblicare sul BURER n. 308 del 22/10/2014 l'annuncio dell'avvio del procedimento di AIA ai

sensi dell'art. 8, comma 1, della L.R. n. 21/04 e che, nei termini previsti dall'art. 9, comma 1, della L.R. n. 21/04, non sono pervenute osservazioni da parte dei soggetti interessati;

DATO ATTO che in data 11/02/2015, presso la sede della Provincia di Rimini, Via Dario Campana n. 64, si è svolta la Conferenza di Servizi convocata dell'Autorità Competente ai sensi dell'art. 29-quater, comma 5, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (Prot. n. 4661/09.08.02 del 11/02/2015);

CONSIDERATO che, nell'ambito della Conferenza di Servizi istruttoria:

- è stata esaminata la documentazione presentata dalla ditta in oggetto per il rilascio dell'AIA;
- l'Ufficio VIA-IPPC della Provincia di Rimini e l'ARPA – Sezione Provinciale di Rimini hanno richiesto chiarimenti in merito alla documentazione presentata con riferimento, in particolare, alla gestione degli scarichi idrici ed alle tempistiche di adeguamento alle BAT ;
- sulla base di quanto emerso, la ditta proponente si è riservata la facoltà di presentare integrazioni volontarie alla documentazione;

DATO ATTO che il Comune di Pennabilli, con nota Prot. n°8954/09.08.02 del 18/03/2015 (Prot. Comune n°748 del 05/03/2015), ha espresso parere favorevole ai sensi del'art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006, in merito alla domanda di AIA presentata dalla ditta Valpharma International S.p.a.;

DATO ATTO che la Provincia di Rimini, con nota Prot. n. 11157/09.08.02 del 02/04/2015, ha richiesto ad Hera S.p.a. - Struttura Operativa Territoriale di Rimini parere in merito alla compatibilità dello scarico delle acque reflue, derivanti dal processo produttivo della ditta Valpharma International S.p.a., con le capacità della rete fognante e degli impianti amministrati dal Gestore del Servizio Idrico Hera S.p.a.;

ACQUISITA agli atti la documentazione integrativa volontaria presentata dalla ditta in oggetto *in modalità telematica tramite il Portale IPPC-AIA* in data 25/05/2015 (Prot. Portale n°6579/2015), successivamente trasmessa alla Provincia di Rimini dal SUAP dell'Unione dei Comuni Valmarecchia in data 27/05/2015 (Prot. Provincia n°18136/09.08.02);

ACQUISITO agli atti il parere favorevole trasmesso dal Gestore del Servizio Idrico Hera S.p.a. in data 19/11/2015 (Prot. Hera S.p.a. n. 134519 del 18/11/2015 – Prot. Provincia di Rimini n. 38238/09.08.02), con cui si autorizza lo scarico in fognatura delle acque reflue derivanti dal processo produttivo della ditta Valpharma International S.p.a.;

VISTA la relazione istruttoria interna trasmessa da ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini (Prot. n. PGRN/2016/302), comprensiva del parere obbligatorio sul monitoraggio e controllo dell'impianto ai sensi dell'art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006;

CONSIDERATO che in data 19/02/2016 (Prot. ARPAE n. PGRN/2016/1058) ARPAE - Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini ha trasmesso al Gestore della ditta Valpharma International S.p.a. lo schema del provvedimento di AIA;

PRESO ATTO che in data 22/04/2016 (Prot. ARPAE n. PGRN/2016/2564) sono pervenute da parte del gestore della ditta Valpharma International S.p.a. osservazioni, giudicate parzialmente ammissibili, in merito allo schema del provvedimento di AIA trasmesso da ARPAE - Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini in data 19/02/2016 (Prot. ARPAE n. PGRN/2016/1058);

DATO ATTO che la ditta in oggetto ha provveduto all'assolvimento dell'imposta di bollo (Prot. ARPAE n. PGRN/2016/3773 del 31/05/2016 – Identificativo n°01121188222416);

VISTO la Determinazione del Direttore Generale di ARPAE n. 7/2016, con la quale è stato conferito l'incarico dirigenziale di Responsabile Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini al Dott. Stefano Renato de Donato;

DATO ATTO della regolarità, correttezza e conformità a legge del presente Provvedimento per le ragioni quali si evincono dalle argomentazioni e motivazioni che lo sorreggono ed espresso, pertanto, il parere favorevole di regolarità tecnica;

DATO ATTO che il presente Provvedimento non comporta riflessi diretti o indiretti sulla situazione economico finanziaria o sul patrimonio dell'agenzia;

RICHIAMATI gli artt. 23, 26 e 27 del D.Lgs. n. 33 del 14/03/2013 "Riordino della disciplina riguardante gli obblighi di pubblicità, trasparenza e diffusione di informazioni da parte delle pubbliche amministrazioni";

VISTO l'esito favorevole dell'istruttoria condotta dal Responsabile del procedimento Ing. Fabio Rizzuto, P.O. Unità VIA-VAS-AIA-Energia-Rifiuti, e ritenuto di poter procedere al rilascio dell'AIA;

DISPONE

1. **di rilasciare l'Autorizzazione Integrata Ambientale**, ai sensi dell'art. n.29-quater del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., alla **ditta Valpharma International S.p.a.**, avente sede legale in Via Giambattista Morgagni n°2, Pennabilli (RN), per l'installazione sita in Via Giambattista Morgagni n°2, Pennabilli (RN), rientrante fra le attività di "Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi" (punto 5.2 lettera a) All. VIII - parte II - D.Lgs. 152/06 e s.m.i.);
2. di stabilire che:
 - il presente provvedimento sostituisce e revoca le seguenti autorizzazioni:

<i>Settore ambientale interessato</i>	<i>Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione</i>	<i>Numero Autorizzazione</i>	<i>Note</i>
		<i>Data di emissione</i>	
Aria	Provincia di Pesaro	Delibera Provincia di Pesaro-Urbino n. 4703/2004	Autorizzazione alle emissioni in atmosfera

- il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso:
 - a) entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione;
 - b) trascorsi dieci anni dal rilascio dell'AIA o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione;
- il riesame verrà inoltre disposto, sull'intera installazione o su parti di essa, dall'ARPAE - Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando:
 - a) a giudizio dell'autorità competente l'inquinamento provocato dall'installazione è tale da rendere necessaria la revisione dei valori limite di emissione fissati nell'autorizzazione o l'inserimento in quest'ultima di nuovi valori limite, in

particolare quando è accertato che le prescrizioni stabilite nell'autorizzazione non garantiscono il conseguimento degli obiettivi di qualità ambientale stabiliti dagli strumenti di pianificazione e programmazione di settore;

- b) le migliori tecniche disponibili hanno subito modifiche sostanziali, che consentono una notevole riduzione delle emissioni;
 - c) a giudizio di una amministrazione competente in materia di igiene e sicurezza del lavoro, ovvero in materia di sicurezza o di tutela dal rischio di incidente rilevante, la sicurezza di esercizio del processo o dell'attività richiede l'impiego di altre tecniche;
 - d) sviluppi delle norme di qualità ambientali o nuove disposizioni legislative comunitarie, nazionali o regionali lo esigono;
 - e) una verifica di cui all'art. 29-sexies, comma 4-bis, lettera b), abbia dato esito negativo senza evidenziare violazioni delle prescrizioni autorizzative, indicando conseguentemente la necessità di aggiornare l'autorizzazione per garantire che, in condizioni di esercizio normali, le emissioni corrispondano ai "livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili";
- il procedimento di riesame verrà svolto con le modalità di cui all'art.29-octies, commi 5 e 10 del D.Lgs. 3 Aprile 2006;
 - fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continua l'attività sulla base dell'autorizzazione in suo possesso (art. 29-octies comma 11 del D.Lgs. 3 Aprile 2006);
 - qualora la ditta comunichi all'A.C. – ARPAE Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini l'adozione di un sistema di gestione ambientale nel corso di validità dell'AIA, il riesame della presente autorizzazione è effettuato almeno ogni sedici anni in caso di registrazione EMAS ed almeno ogni dodici anni in caso di certificazione UNI ES ISO 14001, a partire dal primo dal primo successivo riesame;
 - il Gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi previsti dal presente atto, ed in particolare quelli indicati nella Sezione D dell'Allegato A "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale";
 - il Gestore deve rispettare le vigenti normative in materia di tutela ambientale per tutti gli aspetti e per tutte le prescrizioni e disposizioni non altrimenti regolamentate dal presente atto e dalla normativa che riguarda l'AIA;
 - sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
 - le spese occorrenti per le attività di controllo programmato da parte dell'organo preposto (ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini), previste nel piano di monitoraggio dell'impianto, sono a carico del Gestore;
 - il Gestore deve comunicare preventivamente le modifiche dell'impianto (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) ed l-bis) del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.) all'A.C. – ARPAE Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini, all'ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini ed al Comune di Pennabilli, ai sensi di quanto previsto dall'art. 29-nonies, comma 1, D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
 - nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell' impianto, il vecchio Gestore e il nuovo Gestore ne danno comunicazione entro 30 all'A.C. – ARPAE

Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini anche nelle forme dell'autocertificazione ai fini delle volturazioni dell'AIA;

- la presente autorizzazione deve essere rinnovata e mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste nella gestione del fine vita dell'impianto;

3. di informare che:

- il monitoraggio e il controllo delle condizioni dell'AIA sono esercitate dall'A.C. – ARPAE Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico dell'ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini, al fine di verificare la conformità dell'impianto rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione ai sensi dell'art.12, comma 4, della L.R. n. 21/04 e dell'art. 29-decies, comma 3, D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- l'A.C. – ARPAE Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini, in caso di inosservanza delle prescrizioni autorizzatorie o di esercizio in assenza di autorizzazione, ferma restando l'applicazione delle sanzioni e delle misure di sicurezza di cui all'articolo 29-quattordicesimo del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., procederà secondo la gravità delle infrazioni:
 - a) alla diffida, assegnando un termine entro il quale devono essere eliminate le inosservanze, nonché un termine entro cui, fermi restando gli obblighi del gestore in materia di autonoma adozione di misure di salvaguardia, devono essere applicate tutte le appropriate misure provvisorie o complementari che l'autorità competente ritenga necessarie per ripristinare o garantire provvisoriamente la conformità;
 - b) alla diffida e contestuale sospensione dell'attività per un tempo determinato, ove si manifestino situazioni, o nel caso in cui le violazioni siano comunque reiterate più di due volte all'anno;
 - c) alla revoca dell'autorizzazione e alla chiusura dell'installazione, in caso di mancato adeguamento alle prescrizioni imposte con la diffida e in caso di reiterate violazioni che determinino situazioni di pericolo o di danno per l'ambiente;
 - d) alla chiusura dell'installazione, nel caso in cui l'infrazione abbia determinato esercizio in assenza di autorizzazione.

4. di trasmettere, ai sensi dell'art.10, comma 6, della L.R. 21/2004 e s.m., il presente atto al SUAP dell'Unione dei Comuni Valmarecchia, affinché possa provvedere ad inoltrarne a sua volta copia alla ditta in oggetto ed al Comune interessato;

5. di stabilire che il presente provvedimento sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale della Regione Emilia-Romagna (BURER), a cura del SUAP dell'Unione dei Comuni Valmarecchia, nonché consultabile sul Portale AIA della Regione Emilia Romagna all'indirizzo <http://ippc-aia.arpa.emr.it>;

6. di informare che contro il presente Provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, oppure ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, entrambi i termini decorrenti dalla data di ricevimento del Provvedimento stesso;

7. di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà all'obbligo di pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs n°33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di ARPAE;

8. di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di

cui alla Legge n°190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE;

9. di individuare nella persona dell'Ing. Fabio Rizzuto il Responsabile del procedimento per gli atti di adempimento del presente Provvedimento.

IL DIRIGENTE

Dott. Stefano Renato de Donato

Allegato A: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Condizioni dell’Autorizzazione Integrata Ambientale
VALPHARMA INTERNATIONAL S.P.A.
Comune di Pennabilli - Loc. Pantiera di Pontemessa
Via G. Morgagni n°2

A - SEZIONE INFORMATIVA	2
A1 DEFINIZIONI.....	2
A2 IMPIANTO	2
A3 ITER ISTRUTTORIO.....	3
A4 SINTESI AUTORIZZATIVA DELL’IMPIANTO.....	4
B SEZIONE FINANZIARIA	4
C SEZIONE DI ANALISI E VALUTAZIONE AMBIENTALE	4
C1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE.....	4
C2 CICLO PRODUTTIVO	17
C3 MATERIE PRIME.....	23
C4 EMISSIONI IN ATMOSFERA	24
C5 CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI.....	29
C6 PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI	30
C7 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	31
C8 SICUREZZA, PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI RILEVANTI.	31
C9 EMISSIONI SONORE.....	31
C10 ENERGIA	33
C11 VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA.....	34
D SEZIONE PIANO DI ADEGUAMENTO, LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE.....	62
D1 PIANO DI ADEGUAMENTO - MIGLIORAMENTO.....	62
D2 – CONDIZIONI GENERALI PER L’ESERCIZIO DELL’IMPIANTO.....	63
D2.1 FINALITÀ	63
D2.2 CONDIZIONI DI ESERCIZIO.....	63
D2.3 COMUNICAZIONE E REQUISITI DI NOTIFICA GENERALI	63
D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA	65
D2.5 EMISSIONI IN ACQUA	80
D2.6 EMISSIONI NEL SUOLO.....	83
D2.7 RUMORE.....	85
D2.8 GESTIONE DEI RIFIUTI	85
D2.9 ENERGIA	86
D2.10 PREPARAZIONE ALL’EMERGENZA	86
D2.11 GESTIONE DEL FINE VITA DELL’IMPIANTO	86
D2.12 RACCOLTA DATI ED INFORMAZIONE	87
D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL’IMPIANTO	87
D3.1 Principi e criteri del monitoraggio.....	87
D3.2 Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti	88
D3.2.1 Monitoraggio e Controllo risorse idriche	88
D3.2.2 Monitoraggio e Controllo energia	89
D3.2.3 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera.....	90
D3.2.4 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua	91
D3.2.5 Monitoraggio e controllo emissioni nel suolo.....	91
D3.2.6 Serbatoi e Vasche.....	92
D3.2.7 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore	92
D3.2.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti	92
D3.2.9 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance	93

A - SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato VIII del D.Lgs. n. 152/06, Parte Seconda; provvedimento che autorizza l'esercizio di un impianto o di parte di esso a determinate condizioni che devono garantire che l'impianto sia conforme ai requisiti previsti dalla normativa vigente.

Autorità competente

L'amministrazione cui compete, in base alla normativa vigente, l'adozione di un provvedimento conclusivo del procedimento o di una sua fase (ARPAE – SAC di Rimini).

Organo di controllo

Agenzie Regionali e Provinciali per la Protezione dell'Ambiente e l'Energia incaricate dall'autorità competente di partecipare, ove previsto, e/o accertare la corretta esecuzione del piano di monitoraggio e controllo e la conformità dell'impianto alle prescrizioni contenute nell'AIA (ARPAE – Servizio Territoriale di Rimini).

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi.

Emissione

Lo scarico diretto o indiretto, da fonti puntiformi o diffuse dell'impianto, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore, agenti fisici o chimici, radiazioni, nell'aria, nell'acqua ovvero nel suolo.

Migliori tecniche disponibili

La più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso. Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato IV. Si intende per:

- 1) tecniche: sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;
- 2) disponibili: le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente valide nell'ambito del pertinente comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa avervi accesso a condizioni ragionevoli;
- 3) migliori: le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)

E' l'insieme di azioni svolte dal Gestore e dall'Autorità di controllo che consentono di effettuare, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di uno stabilimento, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente e dagli impatti sui corpi recettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti previsti nella/e autorizzazione/i.

Per le altre definizioni non sopra elencate il riferimento è il D.Lgs. 152/2006 ss.mm.ii.

A2 IMPIANTO

L'impianto è sito nell'area industriale di Pennabilli denominata Pantiera di Pontemessa, ed è parte del più ampio gruppo VALPHARMA GROUP presente in tutto il mondo con i propri prodotti e servizi resi a favore di potenziali partner interessati alla ricerca, sviluppo e produzione industriale di:

- compresse o confetti in forma a rilascio modificato (cioè enterico rivestito, versione patinata enterico a rilascio lento o lentissimo);
- pellet (= perline, microsferi) per le capsule di gelatina dura in forma a rilascio modificato.

In particolare l'attività svolta nel sito di Pennabilli rientra nella classificazione *IPPC Cat. 4.5 "Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi"*, così come anche rappresentato dai codici NOSE-P (107.3), NACE (24) e ISTAT (21.20.09), ed è legata alla produzione di farmaci non sterili in forma solida orale.

Rappresentano attività complementari e di supporto alla produzione primaria, le attività di:

- ricerca e sviluppo;
- le unità di produzione di energia elettrica e dei fluidi termici;
- le officine di manutenzione;
- i servizi logistici ed amministrativi.

Lo stabilimento di Pennabilli occupa una superficie totale di 44.470 mq di cui 16.550 mq di superfici coperte, 8.780 mq di superfici scoperte impermeabilizzate e restanti 19.140 mq a superfici verdi.

In funzione della finalità produttiva, caratterizzata da un'estrema variabilità sia di prodotti che di forme di confezionamento, i processi produttivi sono, al netto di particolarità specifiche, sostanzialmente riconducibili ad operazioni batch unitarie finalizzati alla produzione di:

- A. microgranuli e capsule;
- B. granulati e compresse.

Il processo produttivo è integrato a monte e valle rispettivamente da una fase di preparazione dei formulati di lavorazione sia dei PA che degli eventuali eccipienti e/o leganti.

A tale attività sono dedicati specifici locali, in cui pervengono dal magazzino materia prime lotti preparati dei componenti il lotto di produzione. In tali locali si effettua la miscelazione della fase solida e/o la preparazione dei lotti di solventi in contenitori atti ad alimentare la specifica fase di granulazione. Trattasi di impianto non a ciclo produttivo continuo, l'azienda non rientra nel campo di applicazione del D.Lgs. 334/99 (e s.m.i.) tra le cosiddette a "Rischio di Incidente Rilevante" (a RIR). Il gestore dichiara la non necessità di una elaborazione della c.d. relazione di riferimento (D.Lgs. 152/2006 art. 5 lettera v-bis - D.M. 272/2014).

A3 ITER ISTRUTTORIO

- Presentazione della domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale *in modalità telematica tramite il Portale IPPC-AIA* in data 05/09/2014 (Prot. Portale n. 612884/2014 – Prot. Provincia n. 33277/09.08.02 del 08/09/2015), ai sensi dell'art. 29-quater, comma 1, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., successivamente trasmessa alla Provincia di Rimini dal SUAP dell'Unione dei Comuni Valmarecchia in data 18/09/2014 (Prot. Provincia n. 34642/09.08.02);
- Comunicazione di verifica di completezza della documentazione, ai sensi dell'art. 29-ter, comma 4, D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (Prot. Provincia n. 36056/09.08.02 del 01/10/2014);
- Pubblicazione sul BURER n. 308 del 22/10/2014, a cura del SUAP dell'Unione dei Comuni Valmarecchia, dell'annuncio di avvenuto deposito della documentazione di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), ai sensi dell'art. 8 della L.R. n. 21/04. Nei termini previsti dall'art. 9, comma 1 della L.R. n. 21/04 non sono pervenute osservazioni da parte dei soggetti interessati;
- Richiesta parere al Comune di Pennabilli ai sensi dell'art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e ad ARPAE - Servizio Territoriale di Rimini - ai sensi del medesimo art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., inerente le modalità di monitoraggio e controllo dell'impianto e delle emissioni nell'ambiente, unitamente alla relazione istruttoria interna (Prot. Provincia n. 4660/09.08.02 del 11/02/2015);
- Svolgimento della Conferenza dei Servizi in data 26/02/2015 presso la sede della Provincia di Rimini, Via Dario Campana, 64 (convocazione da parte della Provincia di Rimini con nota Prot. Provincia n. 4661/09.08.02 del 11/02/2015 ai sensi dell'art. 29-quater, comma 5 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.);
- Trasmissione da parte del Comune di Pennabilli del parere ai sensi dell'art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., in merito alla richiesta di Autorizzazione Integrata Ambientale presentata dalla ditta Valpharma International S.p.A. (Prot. Comune n. 748/1125 del 05/03/2015 – Prot. Provincia n. 8954/09.08.02 del 18/03/2015);

- Inoltro delle integrazioni volontarie alla documentazione di AIA da parte del Gestore della ditta Valpharma International S.p.A. (Prot. Provincia n. 18136/09.08.02 del 27/05/2015);
- Trasmissione della relazione istruttoria interna da parte di ARPAE - Servizio Territoriale di Rimini - comprensiva del parere obbligatorio sulle modalità di monitoraggio e controllo dell'impianto e delle emissioni nell'ambiente ai sensi dell'art. 29-quater, comma 6, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. (Prot. ARPAE n. 302/2016 del 21/01/2016);
- Invio al Gestore dello schema dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (Prot. ARPAE n. PGRN/2016/1058 del 19/02/2016) ai sensi dell'art. 10, comma 5, L.R. n. 21/2004.

A4 SINTESI AUTORIZZATIVA DELL'IMPIANTO

Per l'impianto in esame, il presente documento costituisce nuova Autorizzazione Integrata Ambientale e, pertanto, abroga e sostituisce le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

<i>Settore ambientale interessato</i>	<i>Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione</i>	<i>Numero Autorizzazione</i>	<i>Note</i>
		<i>Data di emissione</i>	
Aria	Provincia di Pesaro	Delibera Provincia di Pesaro-Urbino n. 4703/2004	Autorizzazione alle emissioni in atmosfera

L'impianto è in possesso dei seguenti certificazioni/autorizzazioni non ricomprese nell'Autorizzazione Integrata Ambientale:

<i>Settore Interessato</i>	<i>Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione</i>	<i>Numero Autorizzazione</i>	<i>NOTE</i>	<i>Data Emissione</i>
UNI EN ISO 9001	Det Norske Veritas Italia S.r.l.	17348		19/06/2002
Certificazione GMP	A.I.F.A.	Am-144/2014		15/07/2014
Certificato di Prevenzione Incendi	VV.F.	Prot. n. 0019635	Com. Prov. VV.F di Pesaro Urbino (Primo rilascio)	21/12/2009
Certificato di Prevenzione Incendi	VV.F.	Prot. n. 14411	Richiesto rinnovo al Com. Prov. VV.F di Rimini	14/12/2012

B SEZIONE FINANZIARIA

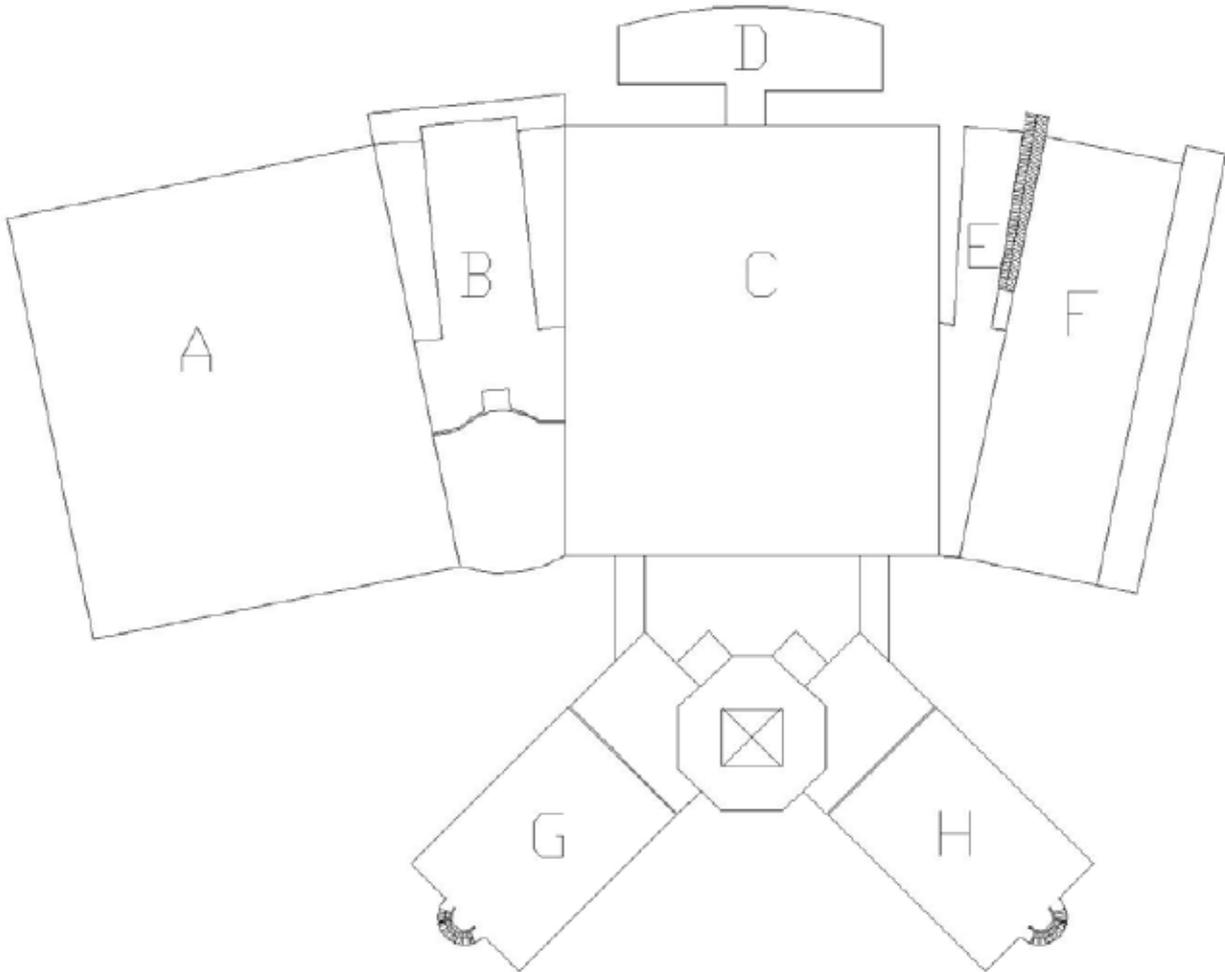
Il Gestore ha provveduto al versamento delle spese di istruttoria previste dal D.M. 24/04/2008 e dalla DGR n. 1913 del 17/11/2008, successivamente integrata e modificata dalle DGR n. 812/2009 e 115/2009.

C SEZIONE DI ANALISI E VALUTAZIONE AMBIENTALE

C1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

L'impianto è sito nell'area industriale di Pennabilli denominata Pantiera di Pontemessa. Il sito produttivo, al netto delle costruzioni in corso, non ancora attribuite in destinazione d'uso, è sinteticamente identificato da un articolato ed interconnesso sistema di fabbricati, rappresentato nella Figura n. 1.

Fig. n. 1



Schematicamente, il complesso è composto da cinque edifici principali e tre appendici minori, due delle quali inserite a cuneo fra quelle maggiori. Tre dei cinque edifici principali (A,C,F) sono destinati alla produzione e specializzati in modo da mantenere netta distinzione tra prodotti sensibili alla cross contamination.

I blocchi A e C sono uniti e resi comunicanti dal blocco B. Al livello zero A, B e C sono adibiti a magazzino sia della materie che dei prodotti finiti; i fabbricati si sviluppano poi al primo piano con le aree di produzione ed al terzo con i vani tecnici a servizio dei locali di produzione. Resta totalmente distinto il fabbricato F per la sua destinazione alla lavorazione di prodotti speciali altamente attivi, con una propria struttura distinta sia per i servizi al personale (a piano terra) che per le apparecchiature di produzione (al primo piano) e per gli impianti tecnologici (al secondo piano). Gli altri due blocchi (G,H) ospitano i parcheggi al coperto, gli spogliatoi del personale, gli uffici amministrativi e direzionali, i laboratori di Controllo qualità (G) e Ricerca e Sviluppo (H).

Le restanti aree di appendice sono così assegnate:

- Area A, B e C a livello zero per il magazzino materie prime e prodotti finiti;
- Area D per ricevimento e stoccaggio solventi;
- Area E per servizi energetici e fluidi tecnici.

Lo snodo centrale di forma ottagonale contiene, oltre gli uffici amministrativi e direzionali. Le zone di transito e manovra sono pavimentate con conglomerato bituminoso, mentre le aree non impermeabilizzate sono in parte realizzate e ulteriormente previste risistemate a verde. Il sito è organizzato per coprire una lavorazione costante nell'arco dell'anno, senza stagionalità, e la produzione si articola su turni per 5 giorni a settimana.

Il sito confina con insediamenti produttivi e civili abitazioni. L'azienda è ubicata a ca. 2 km ad Ovest del centro di Pennabilli, all'interno di un'area produttiva. Nelle immediate vicinanze sono presenti edifici sparsi a destinazione residenziale i ricettori sono rappresentati da tre edifici a destinazione residenziale ubicati lungo il confine Sud e Sud-Est dello stabilimento. Si tratta di edifici residenziali a 2 piani, ed uno che presenta un fronte a 3 piani. Risultano inoltre presenti sul confine Nord Nord-Ovest n° 2 ricettori produttivi (Figg. n. 2 e 3).

Fig. n. 2

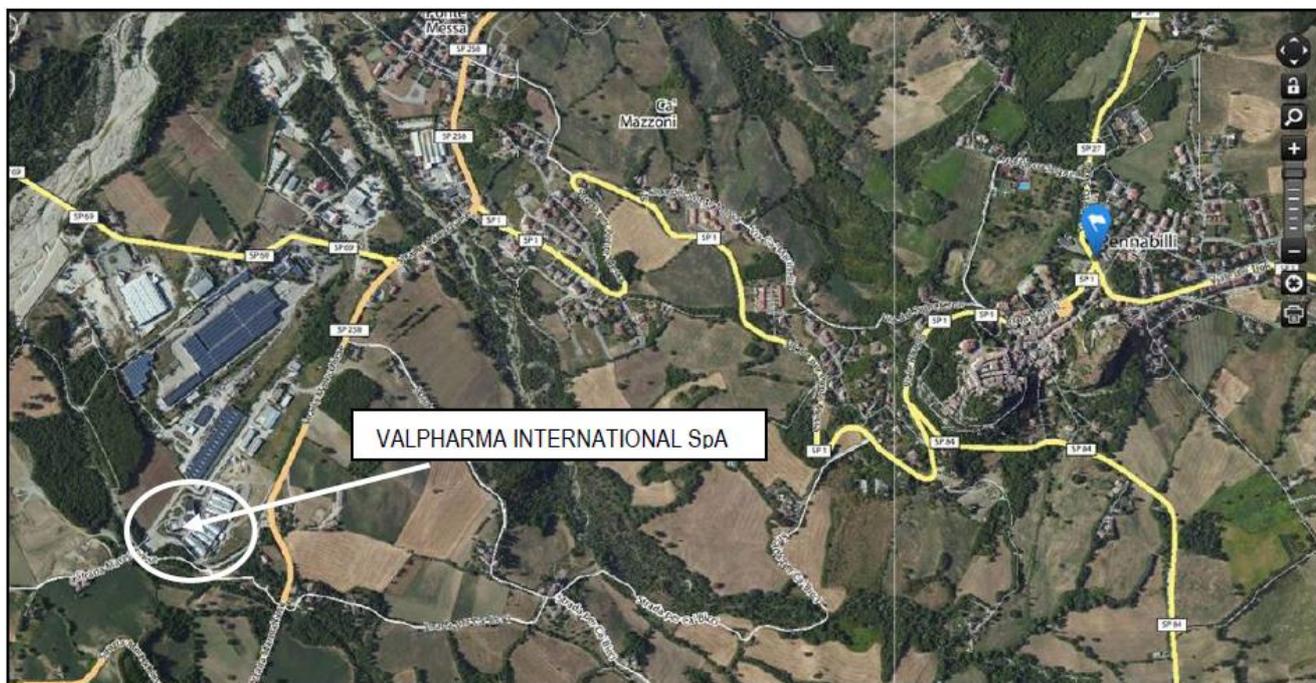
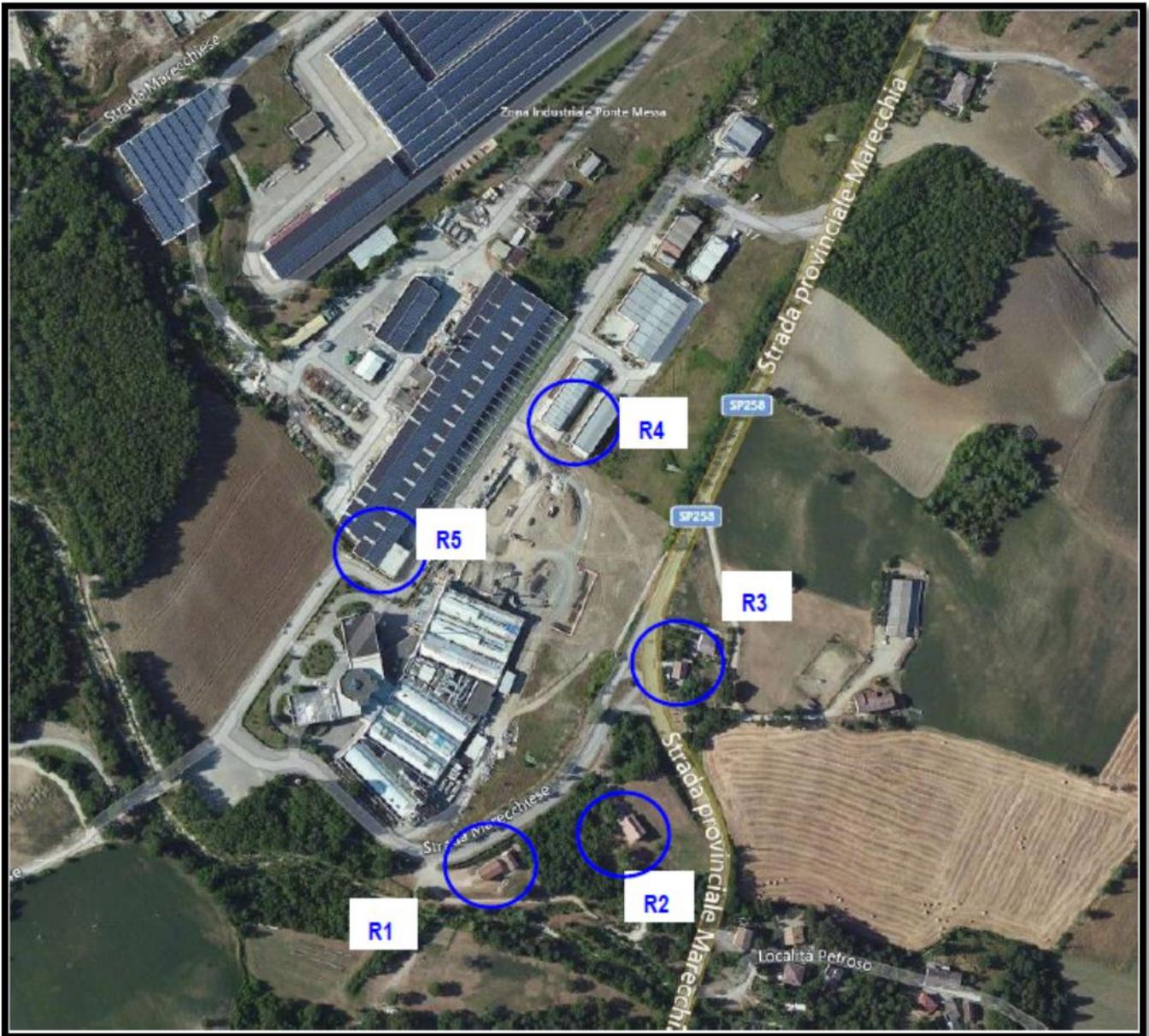


Fig. n. 3



Il Piano Regolatore Generale, Variante Generale 2007, del comune di Pennabilli è stato approvato con Delibera del Commissario Prefettizio n. 11 il 24/04/2010.

L'area dello stabilimento Valpharma International S.p.A., rientra nelle zone D – Zone industriali e artigianali di espansione, regolamentate dall'art. 23 delle Norme del Piano. Si tratta di zone destinate prevalentemente a insediamenti produttivi a carattere industriale, artigianale. In particolare l'area di indagine rientra nelle zone DL2 - Sottozona DLn con strumento attuativo approvato, in cui valgono tutte le previsioni, gli indici e i parametri prescritti dai Piani attuativi approvati e della relativa convenzione. Le varianti ai Piani Attuativi di cui sopra, che incidano nel dimensionamento globale degli stessi e sulla dotazione degli standard, sono da considerarsi varianti al P.R.G. (Fig. 4).

bientali e con le disposizioni di tutela dettate dallo stesso. Tali aree devono assumere la qualificazione di Apea così come definite dallo stesso PTCP.

Anche il PRG del comune di Pennabilli si è adeguato al sovraordinato piano provinciale, inserendo l'area dello stabilimento nelle zone D – Zone industriali e artigianali di espansione, regolamentate dall'art. 23 delle Norme del Piano, cioè zone destinate prevalentemente a insediamenti produttivi a carattere industriale, artigianale. In particolare l'area di indagine rientra nelle zone DL2 - Sottozona DLn con strumento attuativo approvato.

Per quanto riguarda la Tutela del patrimonio paesaggistico dettata dal PTCP, l'area di indagine rientra all'interno delle *Zone di tutela dei caratteri ambientali di laghi, bacini e corsi d'acqua* (Art. 5.4 delle NTA di Piano), in cui il Piano, in riferimento ai complessi industriali ricadenti, anche parzialmente, in tali aree, insediati in data antecedente al 29 giugno 1989, consente interventi di ammodernamento, e/o di riassetto organico, sulla base di specifici programmi di qualificazione e sviluppo aziendale, riferiti ad una dimensione temporale di medio termine.

Per quanto riguarda la vulnerabilità idrogeologica, l'area di indagine rientra nelle *Aree di ricarica della falda idrogeologicamente connesse all'alveo – ARA*, art. 3.3 delle NTA, in cui il PTCP, al fine di salvaguardare la ricarica della falda e la relativa qualità delle acque nonché di garantire la tutela della dinamiche non consente aumenti di superficie impermeabile.

Il piano provinciale, inoltre recepisce il Piano di Tutela delle Acque regionale, e non individua alcun elemento di attenzione o vincolo nell'area dello stabilimento Valpharma International S.p.A.

Alcuni piani regionali, quali PTPR, PTA, ad oggi, devono adeguarsi, e inserire nei propri strumenti il recepimento della Legge n. 117/2009.

Per quanto riguarda la tutela idrogeologica del territorio dettata dal PAI dell'Autorità di Bacino del Marecchia Conca, l'area di indagine, rientra nelle *Fasce di alta vulnerabilità idrologica*, regolamentate dall'art. 9 delle NTA del Piano, in cui sono consentiti interventi di conservazione e modesti ampliamenti dell'esistente, demandando comunque agli strumenti di pianificazione comunale la loro gestione.

L'attività esercitata nello stabilimento Valpharma International S.p.A. non interferisce con le prescrizioni dettate dagli altri piani regionali analizzati, come il Piano Energetico Regionale e il Piano Regionale Integrato dei Trasporti.

Anche dall'analisi dei vincoli naturalistici, in particolare SIC, ZPS e Parco, l'area dello stabilimento è esterna, dista circa 500 metri dal sito IT4090005 classificato come SIC e ZPS, e definito Fiume Marecchia a Ponte Messa. Infine l'area dello stabilimento non rientra all'interno del *Parco naturale interregionale Sasso Simone e Simoncello*.

La Fig. 5 riporta lo stralcio dell'area di indagine relativo al Sistema Stradale evidenziato nel PRIT, che mostra l'esistenza del sistema stradale di base rappresentato dalla SS258 Marecchia, nei pressi dello stabilimento.

Fig. n. 5: Estratto di Tavola B – Sistema Stradale Piano Regionale Integrato dei Trasporti 2020 (PRIT Regione Emilia-Romagna)

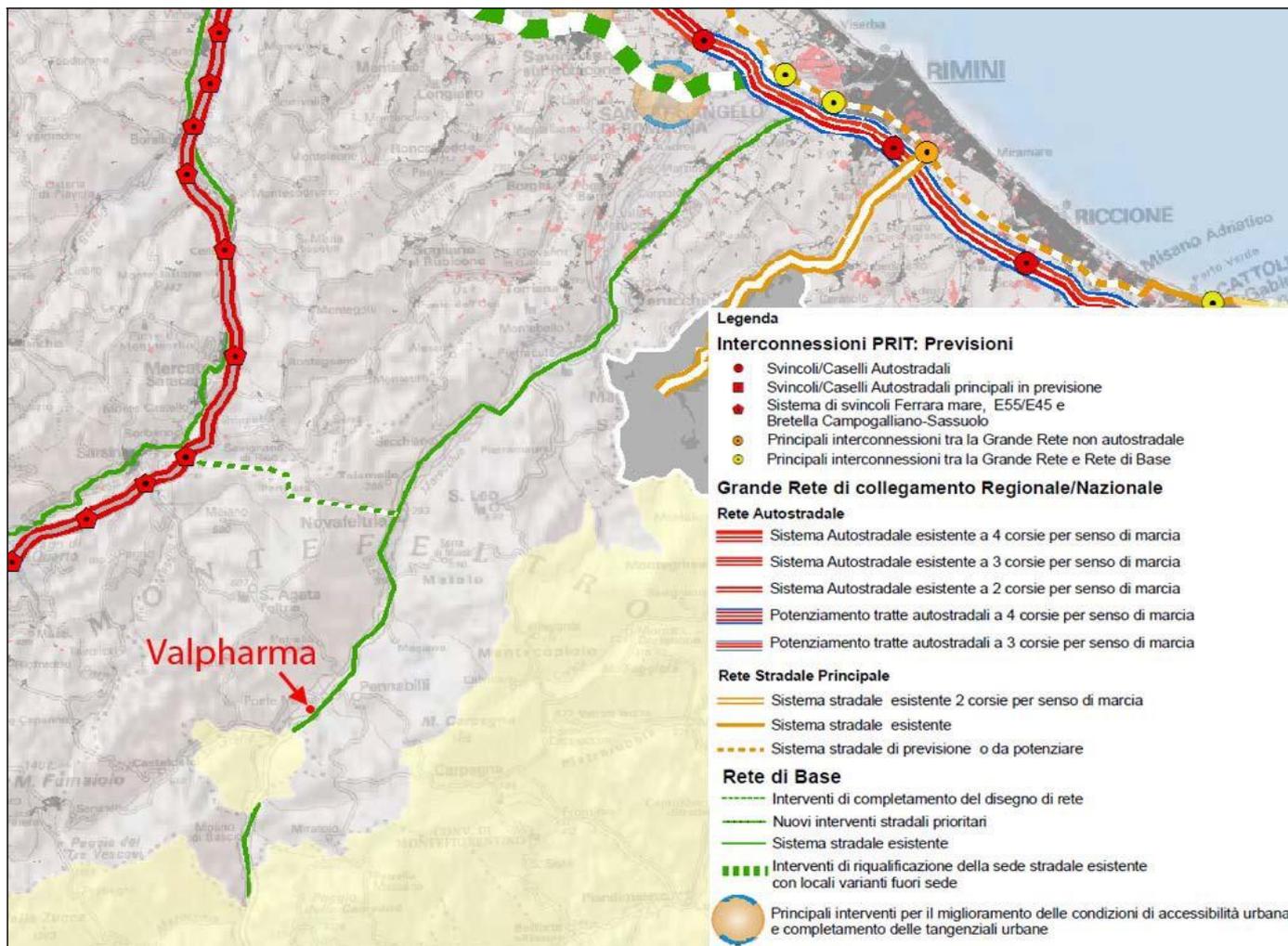
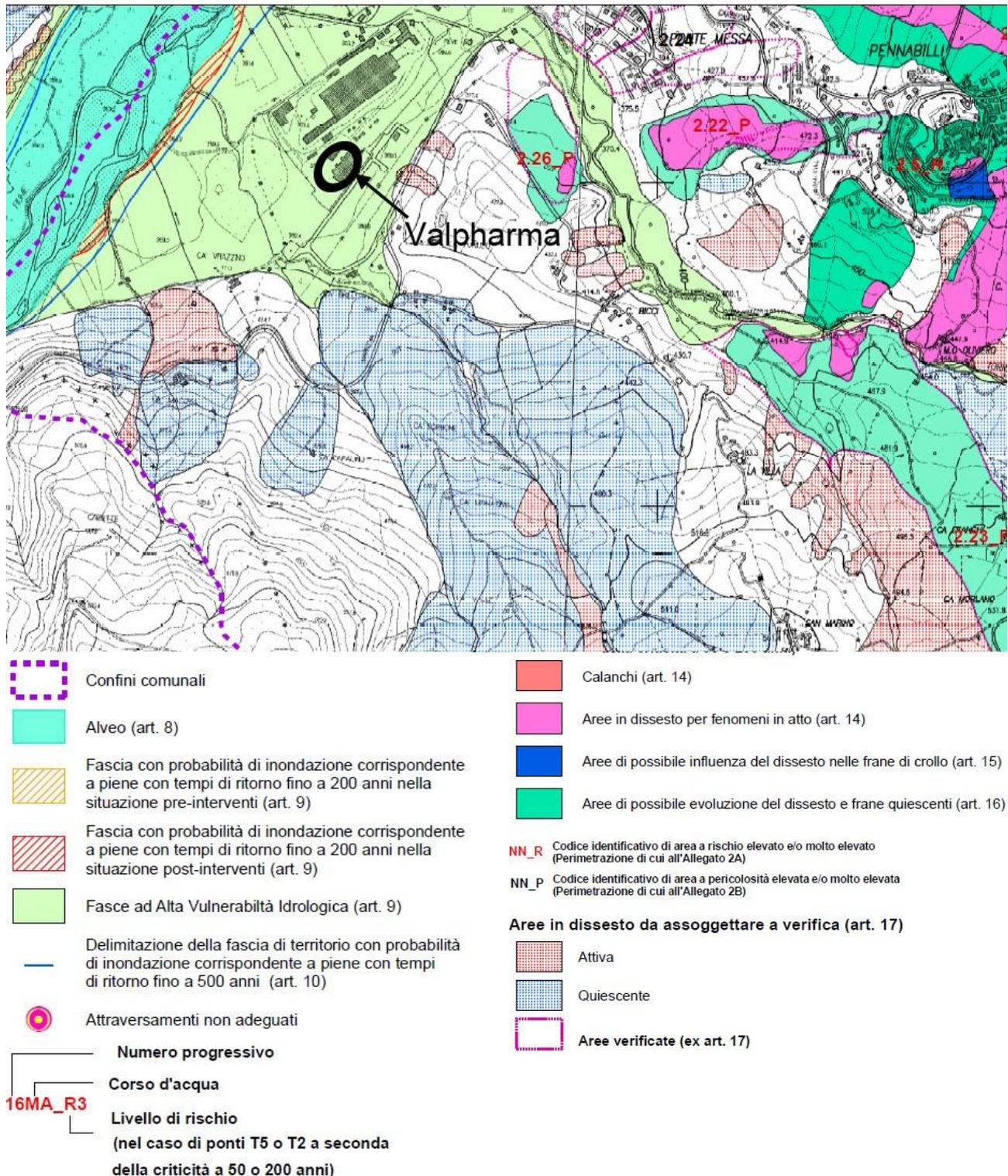


Fig. n. 6: Estratto di Tavola 2 del Piano Stralcio di bacino per l'Assetto idrogeologico (PAI Autorità di bacino Marecchia Conca)



Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale PTCP

La provincia di Rimini è dotata di piano territoriale di coordinamento dal 1999 anno in cui venne approvato il PTCP, fra i primi in Italia. A seguito di una variante normativa del 2001, nel 2007 è stata redatta una seconda edizione del piano (il PTCP 2007) approvata con delibera di CP n. 61/2008 e pubblicata sul BUR n. 186 il 5 novembre 2008.

Con l'annessione dell'Alta Valmarecchia al territorio della Provincia di Rimini per effetto della L. 117/09 e della LR 17/09, si è reso necessario estendere la validità del PTCP 2007 vigente ai nuovi territori. La Variante 2012 al PTCP della Provincia di Rimini è stata Approvata con Delibera del Consiglio provinciale n.12 il 23 aprile 2013.

La Variante 2012 opera tale estensione, tenendo conto della specificità del territorio montano, e porta a sistema per tutto il territorio provinciale il recepimento delle disposizioni regionali e nazionali vigenti per la tutela delle acque.

Coerentemente a quanto stabilito dall'Accordo territoriale tra enti locali (Provincia, Comunità Montana e Comuni) e Regione Emilia Romagna, ai sensi dell'art. 15 della L.R. 20/2000, la Variante 2012 estende i contenuti generali e la validità del PTCP 2007 ai territori dell'Alta Valmarecchia, secondo i seguenti obiettivi strategici:

- sostenere il notevole dinamismo economico, sociale e culturale del territorio riminese proseguendo e rafforzando le azioni di innovazione del sistema turistico, promuovendo il comparto strategico degli "altri servizi", salvaguardando la multisettorialità produttiva e qualificando le risorse umane;
- promuovere un forte radicamento dei principi della sostenibilità e della qualità dello sviluppo nelle pratiche della pianificazione, recuperando migliori equilibri ambientali nel sistema territoriale e urbano, sviluppando una attiva azione di creazione e valorizzazione del paesaggio, rurale ed urbano;
- riconoscere la saturazione insediativa del territorio provinciale, perseguire l'arresto dell'ulteriore consumo di territorio rurale, sostenere la riqualificazione urbana e territoriale contrastando la dispersione insediativa.

Il paesaggio è divenuto contenuto organico della pianificazione territoriale con la legislazione della metà degli anni Ottanta, e con i conseguenti strumenti di pianificazione paesistica, poi assorbiti nei livelli di pianificazione territoriale provinciale e negli strumenti urbanistici comunali, ha trovato una diffusa trattazione soprattutto per quanto attiene alla tutela dei luoghi notevoli che dei paesaggi sono l'espressione più caratterizzata.

Il PTCP affronta nelle tavole e nelle Norme il complesso di obiettivi del tema paesaggio, le tavole A, B e C sono espressamente dedicate alla tutela e valorizzazione del paesaggio e le relative norme, indirizzano la pianificazione provinciale e comunale verso la tutela.

Nella tavola A, Assetto evolutivo del sistema provinciale, che rappresenta le strategie del Piano, di cui si riporta lo stralcio nella Figura 3, l'area di indagine rientra negli Ambiti specializzati per attività produttive di rilievo inter-comunale, regolamentati dall'art. 8.3 delle NTA del Piano. Il Piano, negli gli ambiti specializzati di rilievo intercomunale, definisce il riordino e la riqualificazione delle attività esistenti compatibilmente con le caratteristiche ambientali e con le disposizioni di tutela dettate dallo stesso. Tali aree devono assumere la qualificazione di Apea così come definite dallo stesso PTCP.

Fig. n. 7: Estratto di Tavola A - Assetto evolutivo del sistema provinciale (PTCP Provincia di Rimini)

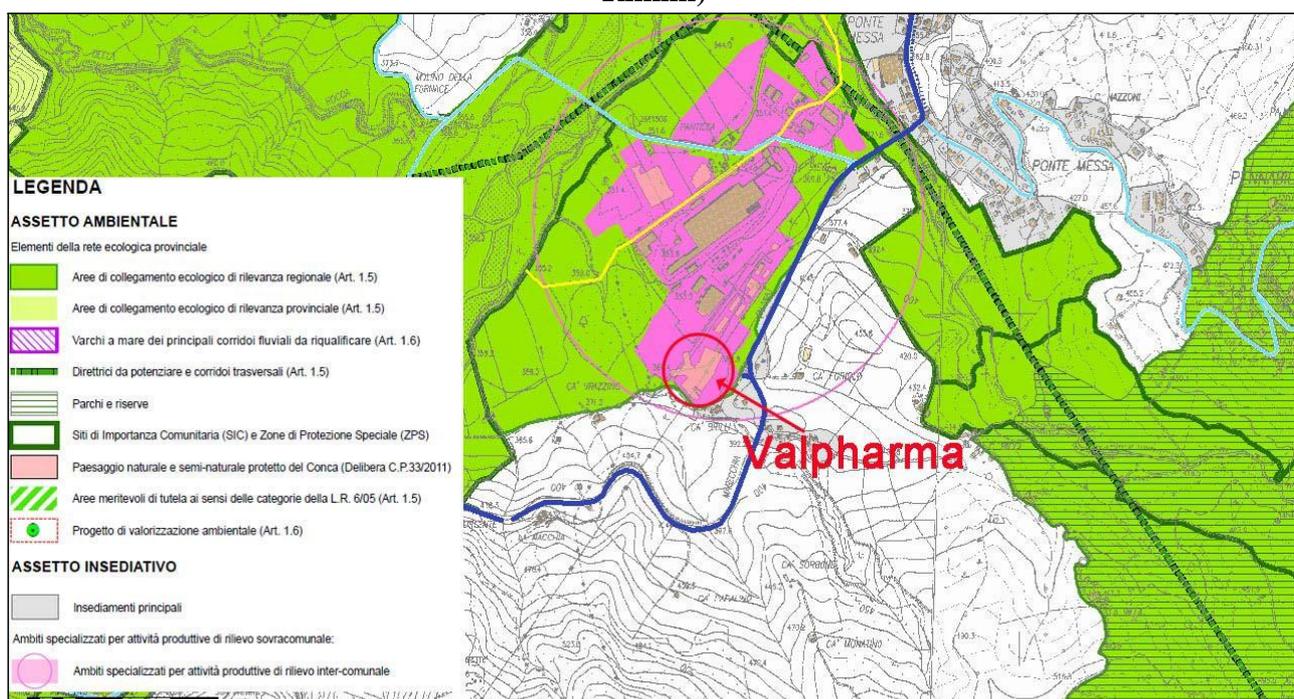


Fig. n. 8: Estratto di Tavola B – Tutela del patrimonio paesaggistico (PTCP Provincia di Rimini)

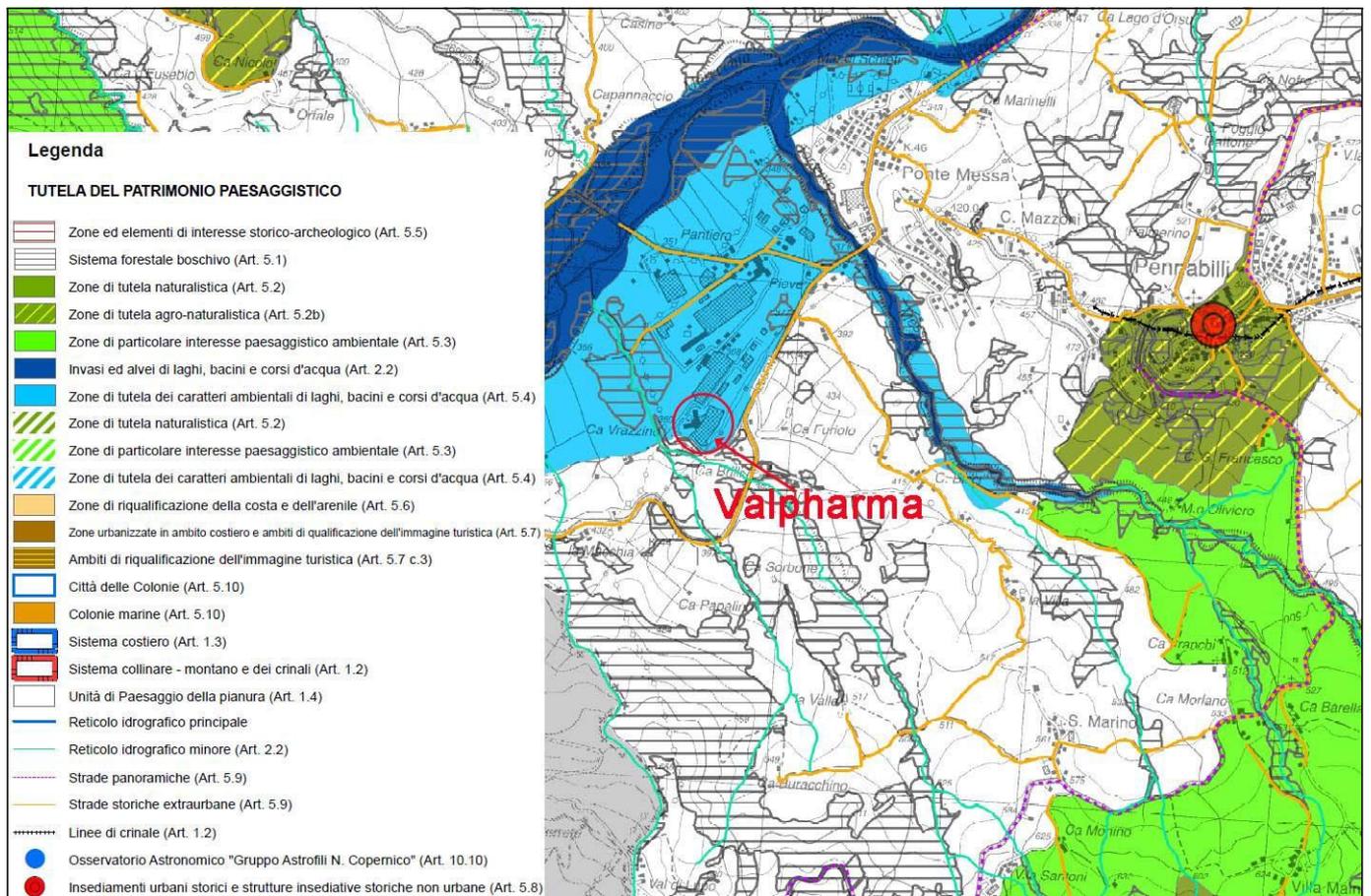


Fig. n. 9: Estratto di Tavola C – Valorizzazione delle risorse paesaggistiche e storico/culturali (PTCP Provincia di Rimini)

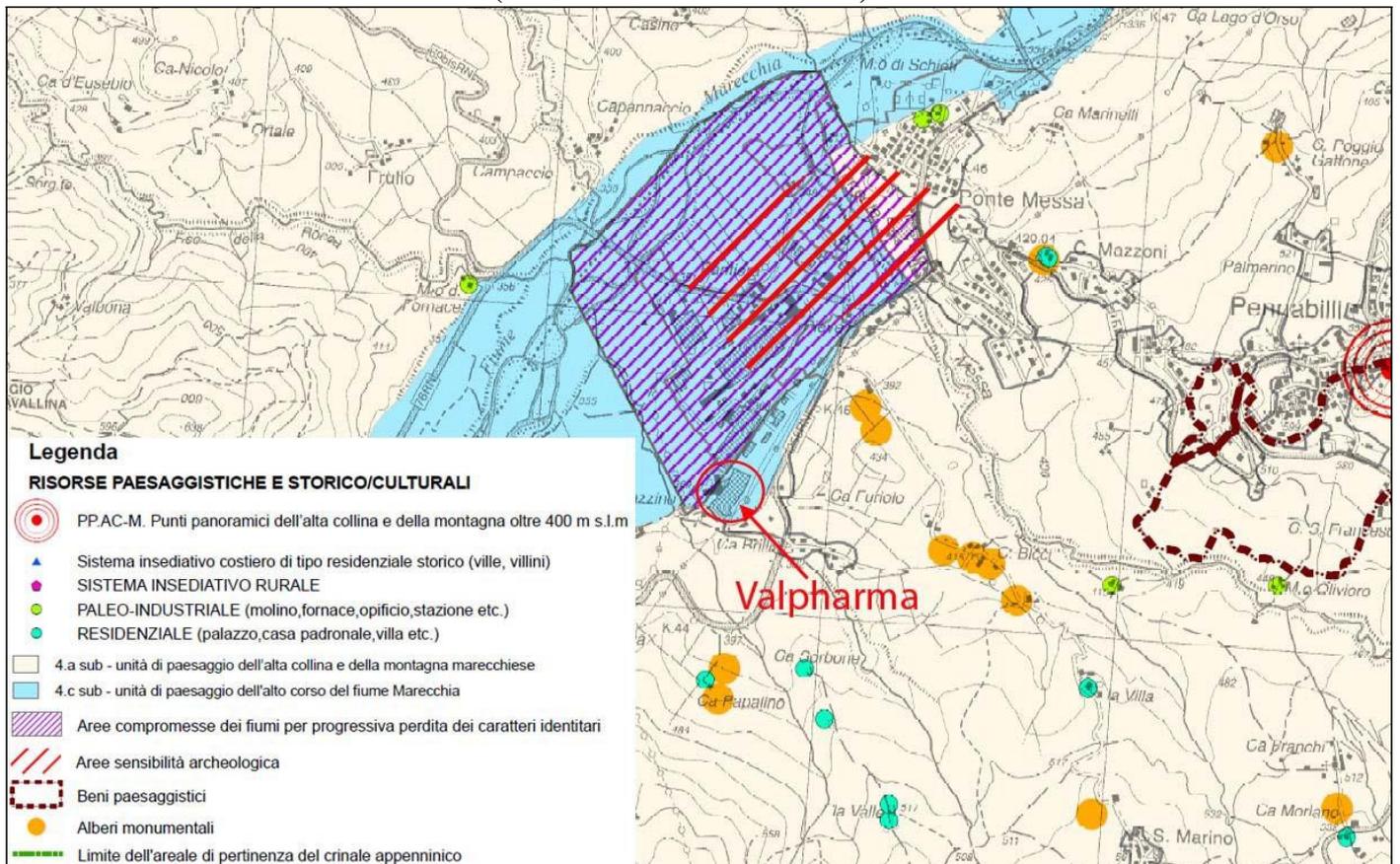
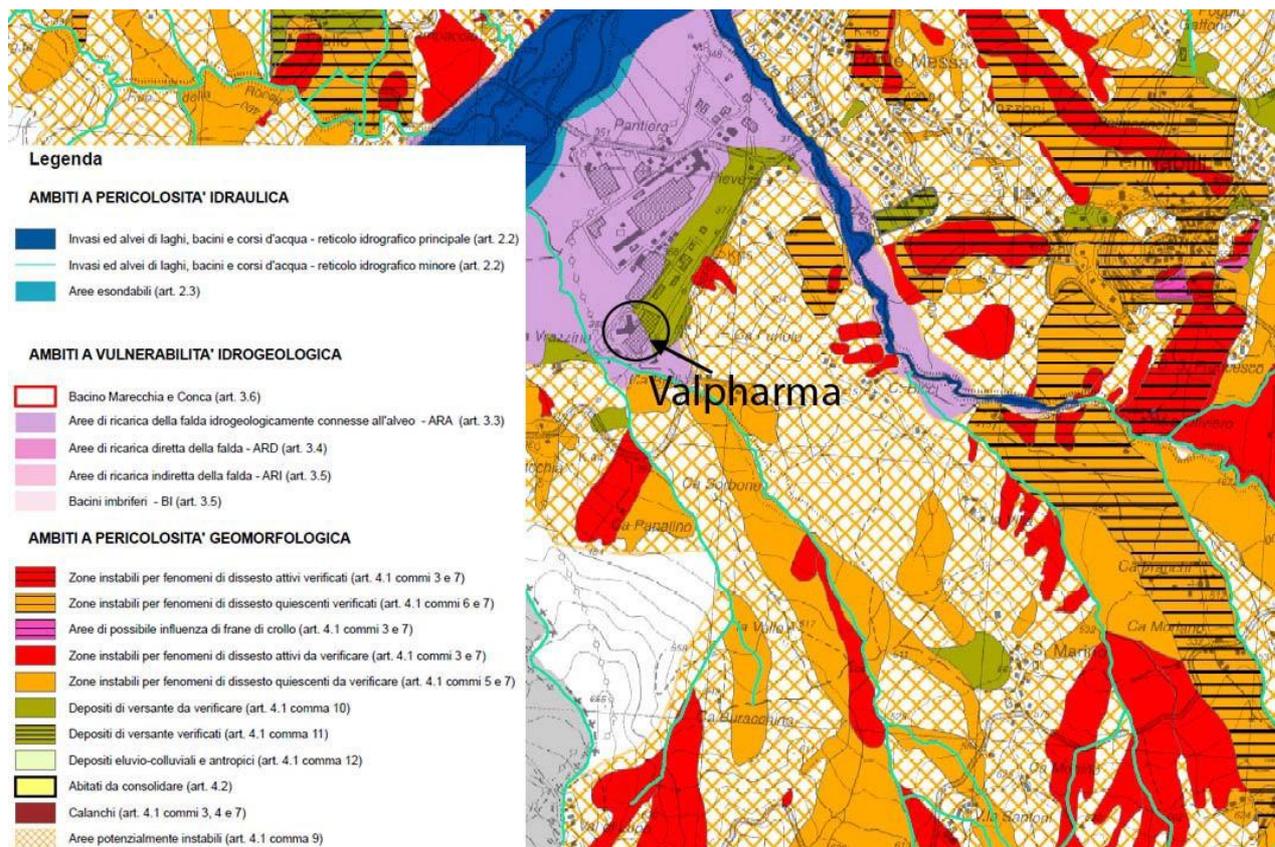


Fig. n. 10: Estratto di Tavola D – Rischi ambientali (PTCP Provincia di Rimini)



Per quanto riguarda la Tutela del patrimonio paesaggistico, espressa nella Tavola B del Piano e stralciata in Figura 8, emerge che l'area di indagine rientra all'interno delle Zone di tutela dei caratteri ambientali di laghi, bacini e corsi d'acqua (Art. 5.4 delle NTA di Piano). Il Piano, in riferimento ai complessi industriali ricadenti, anche parzialmente, in tali aree, insediati in data antecedente al 29 giugno 1989, consente interventi di ammodernamento, e/o di riassetto organico, sulla base di specifici programmi di qualificazione e sviluppo aziendale, riferiti ad una dimensione temporale di medio termine. Tali programmi specificano gli interventi previsti di trasformazione strutturale e di processo, ivi compresi quelli volti ad adempiere a disposizioni e/o ad obiettivi di tutela dell'ambiente, nonché i conseguenti adeguamenti di natura urbanistica ed edilizia, facendo riferimento ad ambiti circostanti gli impianti esistenti. Previa approvazione da parte del Consiglio comunale dei suddetti programmi, il Sindaco ha facoltà di rilasciare i relativi provvedimenti abilitativi in conformità alle disposizioni del precedente Titolo 3 ed alla disciplina urbanistica ed edilizia comunale ed in coerenza con i medesimi suddetti programmi. L'area dello stabilimento Valpharma International S.p.a, rientra nel Sistema collinare-montano e dei crinali, definito dall'art. 1.2, e all'interno della sub unità 4.c – sub - Unità di paesaggio dell'alto corso del fiume Marecchia.

Per quanto riguarda la vulnerabilità idrogeologica, l'area di indagine rientra nelle Aree di ricarica della falda idrogeologicamente connesse all'alveo – ARA, art. 3.3 delle NTA, in cui il Piano, al fine di salvaguardare la ricarica della falda e la relativa qualità delle acque nonché di garantire la tutela della dinamiche fluviali e la salvaguardia della qualità ambientale dei territori di pertinenza fluviale.

Integrazione al Piano inerenti la tutela delle acque

Il PTCP ha recepito il PTA regionale e il Piano di Gestione dell'Autorità di distretto dell'Appennino settentrionale (Pdg).

L'attuazione del Piano di Tutela delle Acqua regionale avviene attraverso disposizioni delle norme di Piano immediatamente efficaci e attraverso il recepimento dello stesso, nei Piani Territoriali di Coordinamento Provinciale (PTCP). Il PTCP, in particolare, provvede a delimitare e regolamentare le zone di protezione delle acque sotterranee destinate al consumo umano di cui agli art.44 lettera c) e 47 delle norme del PTA regionale e a recepire la disciplina vigente in materia di tutela e salvaguardia delle risorse idriche

derivanti oltre che dal PTA regionale dal Piano di Gestione dell'Autorità di distretto dell'Appennino settentrionale (PdG).

L'obiettivo prioritario è il raggiungimento o mantenimento dello stato "Buono" per i vari corpi idrici. Gli obiettivi attribuiti dall'Autorità di distretto dell'Appennino Settentrionale tengono conto della possibilità di proroga temporale prevista dalla Direttiva Quadro, sulla base dello stato attuale e delle problematiche connesse al raggiungimento. Il processo di attribuzione degli obiettivi è basato sia sui dati del monitoraggio quali/quantitativo, sia sui dati del bilancio idrico, dove presenti, sia sullo stato delle pressioni e degli impatti.

Allo stato di qualità derivante dal monitoraggio il Piano ha associato lo stato "a rischio/non a rischio" stabilito sulla base della valutazione dell'impatto.

Per i corpi idrici sotterranei, lo schema adottato per definire gli obiettivi discende direttamente dall'attribuzione dello stato complessivo: per i corpi idrici nello stato buono, l'obiettivo rimane confermato al 2015. Per i restanti corpi idrici, gli obiettivi sono buono al 2021 o buono al 2027, differenziando l'orizzonte temporale in base alla condizione di rischio, allo stato dell'acquifero in termini di bilancio e capacità di ricarica, oltre che per le pressioni esistenti.

Le misure previste dal PdG sono riconducibili a:

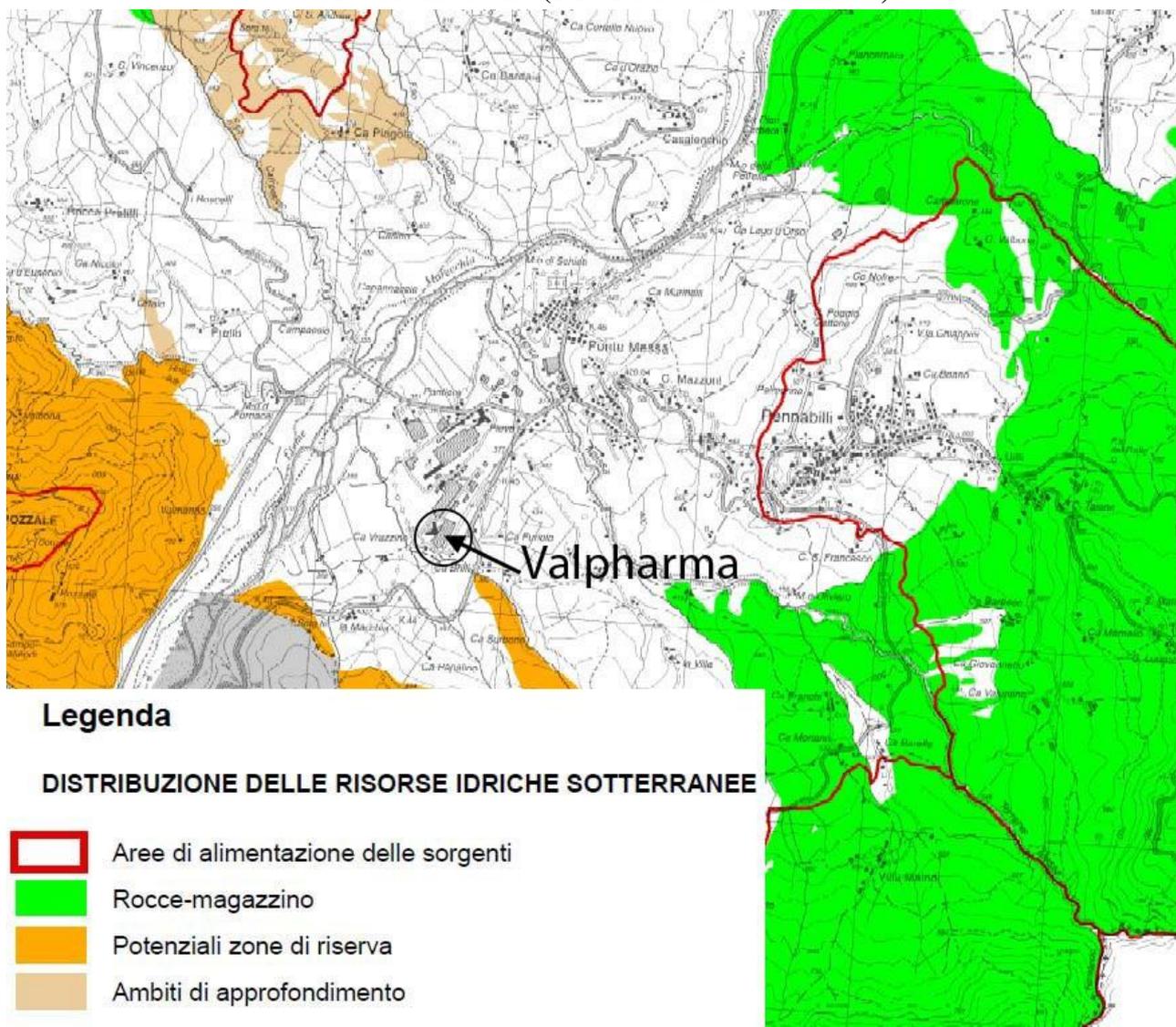
- misure volte a ridurre il prelievo della risorsa idrica: rientrano in questa categoria sia le norme che impongono vincoli al prelievo (obbligo di rispettare il DMV, limiti all'attingimento di acqua sotterranea, ecc.) che le azioni orientate a ridurre i consumi di risorsa idrica e le perdite di rete;
- misure volte a ridurre i carichi verso le acque: si tratta in questo caso sia di norme che impongono trattamenti più spinti per gli scarichi di acque reflue, o divieti per alcune tipologie di scarichi in particolari aree o corpi idrici, o di ridurre la quantità di fertilizzanti per unità di area, sia di azioni di raccolta e depurazione delle acque di prima pioggia, o delocalizzazione dei carichi inquinanti, incluso il riuso dell'acqua, misura quest'ultima che concorre anche alla riduzione del prelievo;
- misure volte ad aumentare la "capacità autodepurativa del territorio": tra queste rientrano la creazione di fasce tampone e la riqualificazione dei corsi d'acqua.

A tali misure si intersecano le azioni enunciate dal PTA regionale:

- misure per ridurre il prelievo;
- misure per la riduzione del carico inquinante versato;
- misure per aumentare la naturalità dei corsi d'acqua.

L'area di indagine non rientra in alcuna zona di protezione delle acque sotterranee, così definita dal Piano, Fig. 11.

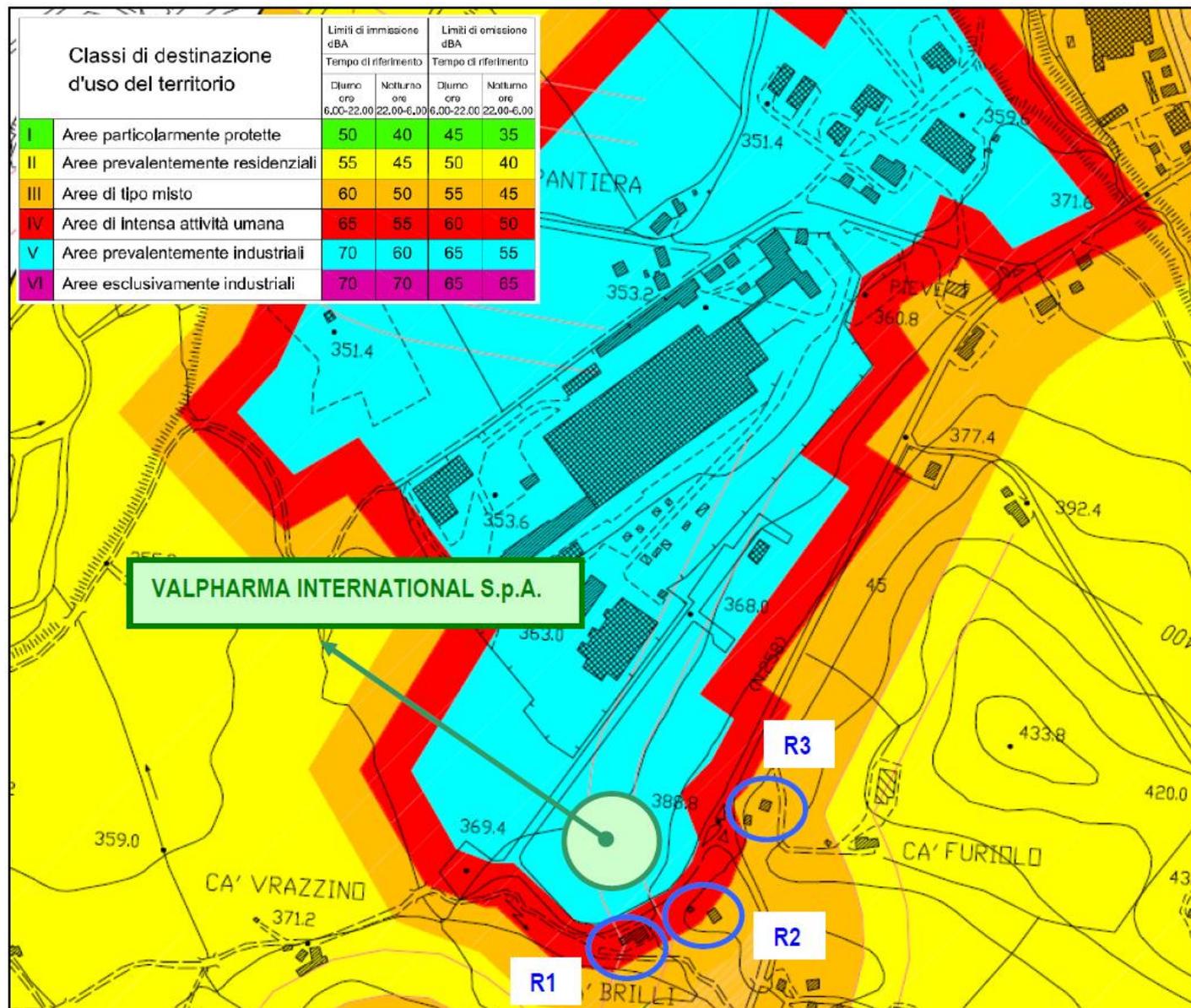
Fig. n. 11: Estratto di Tavola Da – Rischi ambientali – Zone di protezione delle acque sotterranee in territorio montano (PTCP Provincia di Rimini)



Zonizzazione acustica

L'area oggetto di studio viene ad interessare il Comune Pennabilli (RN) il quale è dotato di classificazione acustica. In Figura 12 è riportato uno stralcio della zonizzazione acustica comunale. L'area di intervento è inserita in classe V, con limite diurno di 70 dBA e notturno di 60 dBA.

Fig. n. 12: Stralcio della zonizzazione acustica comunale



Esternamente a tale area sono presenti due fasce acustiche di attenuazione verso la Classe II, e più nello specifico dapprima una fascia in Classe IV con limite diurno di 65.0 dBA e notturno di 55.0 dBA e poi una fascia in Classe III, con limite diurno di 60.0 dBA e notturno di 50.0 dBA. I limiti di riferimento da considerare nello studio sono quelli derivanti dalla zonizzazione acustica comunale.

Nello specifico si ha:

- Stabilimento VALPHARMA: limiti assoluti di immissione di Classe V, pari a 70.0 dBA diurni ed a 60.0 dBA notturni;
- Ricettore R1: limiti assoluti di immissione di Classe IV, pari a 65.0 dBA diurni ed a 55.0 dBA notturni;
- Ricettori R2 ed R3: limiti assoluti di immissione di Classe III, pari a 60.0 dBA diurni ed a 50.0 dBA notturni;
- Ricettori R4 ed R5: limiti assoluti di immissione di Classe V, pari a 70.0 dBA diurni ed a 60.0 dBA notturni.

C2 CICLO PRODUTTIVO

C1.2 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico

In funzione della finalità produttiva, caratterizzata da una estrema variabilità sia di prodotti che di forme di confezionamento, i processi produttivi sono, al netto di particolarità specifiche, sostanzialmente riconducibili ad operazioni batch unitarie finalizzati alla produzione di :

- A – microgranuli e capsule;
- B – granulati e compresse.

Linea A: si parte da substrato inattivo (sferette di circa 0,7 mm di diametro composte da amido e saccarosio) su cui si applica il PA (principio attivo) in polvere o in soluzione. In entrambi i casi l'adesione del PA sul substrato è favorita dalla presenza di una sostanza legante.

A fine applicazione si esegue un ciclo di essiccamento (essiccamento statico o dinamico a seconda del processo registrato) per rimuovere il solvente di applicazione.

Una volta controllata la granulometria del microgranulo , si provvede al suo rivestimento con soluzione o sospensione contenente uno o più polimeri che determinerà il profilo di rilascio del PA nel paziente, usando soluzioni o sospensioni sia acquose che in solvente organico (es. acetone oppure alcool etilico). A fine rivestimento si esegue un ciclo di essiccamento (essiccamento statico o dinamico a seconda del processo registrato) per rimuovere il solvente di rivestimento e si esegue una nuova calibrazione.

Nel caso il cliente richieda l'invio del farmaco in forma di capsule, si esegue anche la fase di incapsulamento. L'ultima fase è il confezionamento in fusti o scatole del prodotto sfuso.

Linea B: si miscelano le polveri di partenza e si esegue la fase di granulazione (trasformazione di polveri in agglomerati con dimensioni maggiori detti appunto granuli).

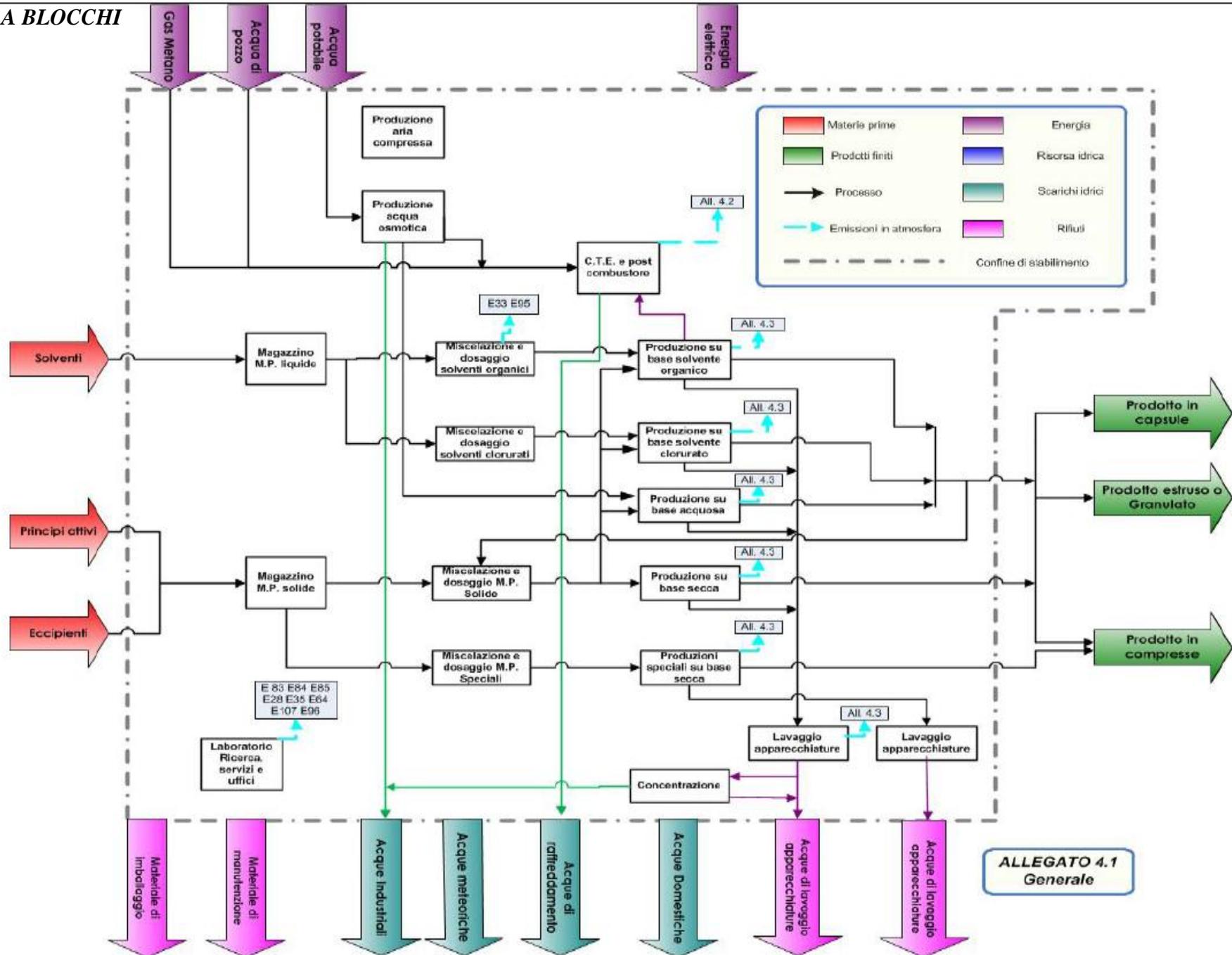
Le due tecniche principali sono :

- granulazione ad umido: le polveri sono bagnate con apposita soluzione; la presenza di un legante determina formazioni di granuli che vengono essiccati (stesse modalità previste per linea A) e sottoposti a calibrazione;
- granulazione per fusione: non si ricorre all'uso di solventi ma le polveri vengono rammollite/fuse in modo da ottenere un composto omogeneo. I granuli vengono poi sottoposti a calibrazione. Una volta ottenuto il granulato, si aggiungono dei lubrificanti per migliorarne la scorrevolezza in vista della fase di compressione.

Questa fase determina la forma del farmaco (compresse tonde, ovali, ecc..). In alcune formulazioni dopo la compressione si provvede alla fase di film coating (colorazione) in cui si applica una pellicola colorata alla compressa. Si prosegue la lavorazione della linea B eseguendo un controllo dell'aspetto delle compresse e si termina il processo confezionando il prodotto sfuso in idonei contenitori (fusti o scatole). Le aree produttive farmaceutiche sono assimilabili, come caratteristiche, alle normative ISO CLASS 8 secondo ISO standards 14644-1 e EU-GMP CLASS D (per il controllo microbiologico). Come descritto, non è identificabile nella produzione di VALPHARMA né una condizione di monoprodotto, né una condizione monoprocesso, essendo l'attività guidata da lotti di produzione di formulati farmaceutici diversi, per diversi consolidati clienti farmaceutici.

Nel sottostante schema a blocchi, è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'impianto in esame.

SCHEMA A BLOCCHI



L'attività produttiva è caratterizzata da un impiego modulare di tecnologie farmaceutiche di alta specializzazione, tutte riconducibili alla caratteristica di lavorazione batch (discontinua) e composte in sequenza in funzione della specifica produzione.

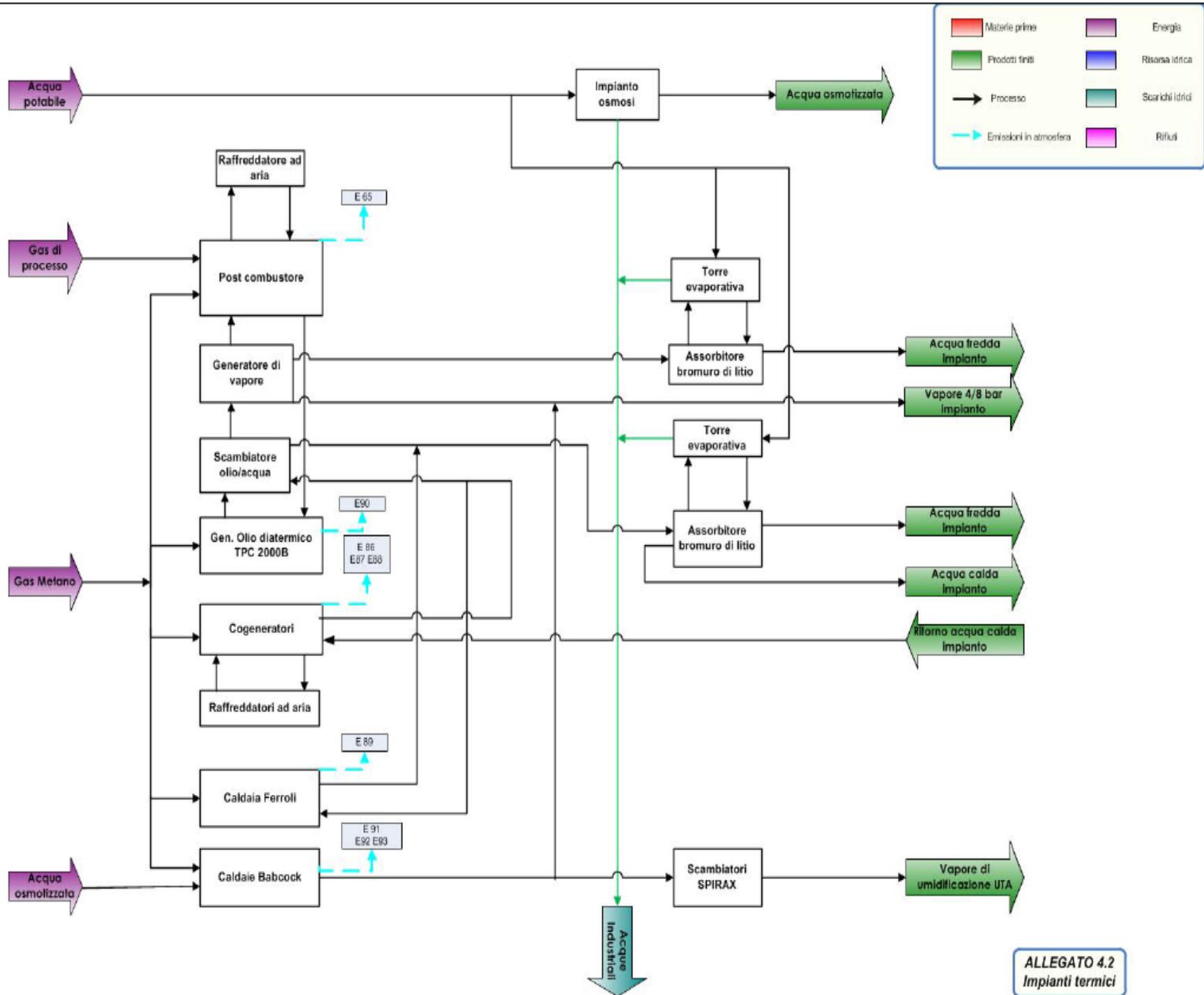
Le installazioni preposte alla produzione sono principalmente rappresentate da:

- Circa **10 granulatori** a letto fluido. La granulazione in letto fluido è un moderno metodo di creazione di granulati da polvere utilizzando ponti liquidi. Il liquido spruzzato può essere sia acqua o un solvente organico, una polvere sciolta in soluzione o altro legante. I granulati umidi vengono essiccati e, se necessario, raffreddati. In conseguenza delle relativamente basse azioni meccaniche nel sistema a letto fluido, gli agglomerati / granulati sono sciolti, hanno una bassa densità apparente e sono straordinariamente solubili in acqua. Ogni granulatore è dotato di un suo sistema di trattamento aria in ingresso e da un sistema di contenimento polveri in uscita. Le emissioni dei letti fluidi che effettuano lavorazioni con solvente organico sono poi convogliate al post combustore termico.
- Circa **35 bassine** di diversa capacità geometrica da 30 a 2300 lt sia di tipo manuale che automatico, sostanzialmente impiegate per la confettatura e la granulazione. Le compresse possono essere opportunamente rivestite a scopo protettivo, per controllare il rilascio della sostanza attiva, oppure per ottenere un rivestimento gastro resistente. La confettatura, a volte, può avere il solo scopo di migliorare l'aspetto estetico. L'apparecchiatura è sostanzialmente costituita da un contenitore (in acciaio inox AISI 316) bombato, con un'apertura per l'introduzione del prodotto da rivestire. I modelli più grandi, hanno una capacità fino a 250 kg (si deve tener conto che con la confettatura le compresse raddoppiano quasi il loro volume). La bassina ruota attorno ad un asse inclinato a circa 45°; inoltre, sopra l'imboccatura è presente un dispositivo che permette di soffiare aria calda nel recipiente, unitamente ad un sistema aspirante per eliminare i solventi (sia organici che acqua) che evaporano durante la lavorazione. Ogni bassina è dotata di un suo sistema di trattamento aria in ingresso e da un sistema di contenimento polveri in uscita. Le emissioni delle bassine che effettuano lavorazioni con solvente organico sono poi convogliate al post combustore termico. Un'unica bassina ha la possibilità di effettuare delle lavorazioni con solvente clorurato; in tale modalità di lavoro gli effluenti della lavorazione vengono convogliati ad un apposito sistema di abbattimento a carboni attivi.
- Circa **10 diverse apparecchiature** di produzione di granulati ed estrusi, di vario tipo e dimensione. La miscela umida, viene dosata nella tramoggia di alimentazione da un alimentatore. Viti gemellate o masse rotanti comprimono la miscela umida alla zona di estrusione, dove viene pressato attraverso uno stampo a cupola (schermo) per produrre estrusi cilindrici ben formati e di diametro controllato. Gli estrusi vengono frazionati dal loro stesso peso e sono raccolti per la successiva fase di lavorazione.
- **Numerose apparecchiature** specializzate per operazioni di miscelazione in fase solida (2 bin blender), di vibrovagliatura per la separazione dimensionale dei prodotti granulari (circa 30 vibrosifter), di omogeneizzazione dimensionale delle polveri e granulati (2 macinatori).

Sistemi ausiliari alla produzione (Utilities)

Il processo produttivo è integrato a monte e valle rispettivamente da (vedi schema a blocchi):

- Una fase di preparazione dei formulati di lavorazione sia dei P.A. che degli eventuali eccipienti e/o leganti. A tale attività sono dedicati specifici locali, in cui pervengono dal magazzino materia prime lotti preparati dei componenti il lotto di produzione. In tali locali si effettua la miscelazione della fase solida e/o la preparazione dei lotti di solventi in contenitori atti ad alimentare la specifica fase di granulazione.
- Una fase di lavaggio apparecchiature, in cui, a fine ciclo di lavorazione tutti le attrezzature e/o contenitori utilizzati per la produzione subiscono fasi successive di risciacquo con acqua potabile e lavaggio finale con acqua osmotizzata.



ALLEGATO 4.2
Impianti termici

Sistemi energetici

Tutti i sistemi energetici sono del tipo ad alta efficienza, soprattutto considerando che i processi produttivi utilizzano calore a media/bassa entalpia. I principali fabbisogni sono riconducibili a:

- Energia elettrica;
- Acqua calda sanitaria;
- Acqua calda per riscaldamenti ambientali;
- Vapore a bassa media entalpia per processi di essiccazione;
- Acqua calda per sistemi di riscaldamento ambientale;
- Acqua fredda per condizionamenti ambientali.

A presidio di tali servizi, il sito è equipaggiato con:

- Un post combustore, con fiamma di supporto a metano, dei vapori generati dai processi contenenti SOV, inserito in un circuito di produzione di acqua calda e vapore, ed integrato con una caldaia ad olio diatermico. Il sistema sopperisce, in modo modulato, ai fabbisogni termici (acqua calda, fredda, vapore) del sito; il sistema era originariamente equipaggiato da uno scrubber specificatamente previsto per la presenza di composti organici clorurati nei vapori assoggettati a trattamento termico. Lo scrubber provvedeva all'abbattimento delle frazioni clorurate residue, fino al valore limite previsto dalla autorizzazione alle emissioni in atmosfera. A causa del basso utilizzo di solvente clorurato rispetto a quanto previsto in fase di progettazione dello scrubber, tale sistema è stato di recente modificato sottraendo alla corrente gassosa inviata al post-combustore la corrente di vapori proveniente dalla lavorazione con solventi clorurati e dedicando ad essa uno specifico sistema di trattamento aria con la tecnologia a carboni attivi. Con tale cambiamento il post-combustore non necessita di ulteriori sistemi di trattamento aria, svolgendo esso esclusivamente una funzione di ossidazione termica degli SOV, secondo la reazione:



Gli originari condotti del vecchio scrubber rimarranno attivi con la funzione di venting dei vapori di processo nelle condizioni di occasionale non funzionamento del post-combustore.

- Una caldaia alimentata a gas metano avente come fluido termovettore olio diatermico, sullo stesso circuito del post combustore ad integrazione dell'energia recuperata da quest'ultimo.
- Due sistemi ad assorbimento di Bromuro di Litio per la produzione di acqua fredda, rispettivamente a vapore e ad acqua;
- Tre motori endotermici alimentati a gas metano produttori di E.E. ed integrati da sistemi di recupero di tipo cogenerativo, integrati con il circuito principale e complementare ad esso;
- Un sistema di caldaie alimentate a gas metano, di back-up al generatore ad olio diatermico.

Sistema idrico

L'approvvigionamento idrico è garantito al sito dall'allaccio all'acquedotto per la maggior parte degli usi. Esiste inoltre una alimentazione separata da pozzo, ubicato in area esterna al sito in località Cà Vrazzino, ed autorizzata alla società Il Sole S.r.l., società cointeressata alla società Valpharma, con Determina n. 1215 del 05/04/2005 della Provincia di Pesaro Urbino. Tale determina autorizza il prelievo di acqua sotterranea e fornisce l'approvvigionamento al reintegro dell'acqua alle torri evaporative a servizio dei sistemi ad assorbimento per la produzione di acqua fredda ed al sistema antincendio.

Oltre che per uso igienico, l'acqua, trattata per osmosi, trova principale applicazione:

- Nella produzione di vapore pulito per le UTA;
- Per la preparazione dei batch di produzione;
- Per le operazioni di risciacquo finale delle apparecchiature di processo.

Gli scarichi idrici sono collettati, tramite sistemi fognari separati, alle due aste fognarie pubbliche rispettivamente di rete nere e bianche.

Il sistema fognario bianco collette le acque meteoriche sia delle coperture che della viabilità interna, a servizio di una superficie totale impermeabile di circa 25.000 dei circa 44.000 m² dell'intero sito. In quan-

to applicabili le condizioni di esenzione previste, non si configurano condizioni di dilavamento tali da considerare sistemi di contenimento ai sensi delle DGR E.R. n. 286/05 e n. 1860/06.

Al sistema fognario di acque nere vengono invece recapitate le acque sanitarie dai servizi igienici e servizi al personale, tramite sistemi sia degrassatori che biologici.

Il processo non esita scarichi liquidi, altri che:

- Lo scarico degli spurghi delle torri evaporative a servizio dei cicli ad assorbimento per la produzione di acqua fredda;
- Lo spurgo dei sistemi di produzione acqua osmotizzata;
- Il distillato del sistema di concentrazione delle acque di lavaggio apparecchiature.

Le acque esitate dal processo, provenienti dal lavaggio apparecchiature, vengono raccolte in sistemi di contenimento della capacità totale di circa 170 m³ ed in parte inviate ad un sistema di concentrazione che ha la funzione di ottimizzare i volumi di tali acque riducendone sostanzialmente la frazione acquosa. Tale configurazione è stata realizzata a seguito del più recente ampliamento del sito e del Permesso di costruire n. 2918/2007, nell'ambito del quale fu ottenuto parere preventivo positivo all'allaccio alla fognatura pubblica. Prot. n. 5615/2007 della azienda multi servizi MEGAS S.p.A. Le acque reflue di lavaggio non inviate alla fase di concentrazione ed il concentrato vengono smaltiti come rifiuti.

C3 MATERIE PRIME

Le materie prime (MP) utilizzate nell'ambito delle attività di Valpharma, si suddividono nelle seguenti macrocategorie:

- Principi attivi;
- Eccipienti;
- Solventi;
- Reattivi di laboratorio;
- Altre sostanze per le attività accessorie (pulizie generali, manutenzione).

Le materie prime usate nell'anno 2013 nell'ambito dei diversi reparti (produzione, ricerca e sviluppo e attività accessorie) sono state **185**; le sostanze si presentano allo stato **liquido o allo stato solido, mai in forma gassosa**. Le MP caratterizzate da frasi di rischio risultano 95 (pari al 51%), mentre per le restanti le rispettive schede di sicurezza non indicano pericoli specifici.

Le modalità di stoccaggio adottate variano a seconda dello stato fisico delle MP:

- **Nel caso dei liquidi, si utilizzano cisterne, cubi, fusti, taniche, bottiglie;**
- **Nel caso dei solidi, invece, fusti, sacchi, scatole, bottiglie, bin.**

Analisi quantitativa

Considerando la tipologia delle attività presenti, si riscontra una notevole variabilità nei quantitativi di MP, che passano da pochi kg all'anno, soprattutto nel caso dei reattivi usati in laboratorio, fino a decine di tonnellate all'anno, in particolare per alcuni solventi e alcuni principi attivi.

Ai fini della successiva analisi, occorre considerare che:

- l'industria farmaceutica è caratterizzata da produzioni discontinue e non costanti nel periodo annuale;
- Valpharma opera in conto terzi, quindi le produzioni sono strettamente legate alle richieste dei Clienti e possono cambiare da un anno all'altro;
- quale parametro di riferimento, si identifica come significativa una MP impiegata per un quantitativo pari o superiore a 250 kg/anno, valore che comporta un utilizzo medio giornaliero di 1 kg di sostanza (ipotizzando un funzionamento annuo del sito di circa 4000 ore e 2 turni giornalieri);
- in base al punto precedente, in caso di quantitativi di MP consumate superiori ai 1000 kg/anno (4 volte la quantità significativa), si può ipotizzare un consumo costante di quella MP da parte dell'Azienda nell'arco dell'anno.

Principi attivi

Si presentano normalmente allo stato solido e per 18 principi attivi vengono impiegati quantitativi significativi. Di questi, 14 vengono impiegati costantemente da Valpharma e, ancora più nel dettaglio, 3 sono quelli maggiormente consumati.

Eccipienti

Si presentano esclusivamente allo stato solido e per 34 eccipienti vengono impiegati quantitativi significativi. Di questi, 24 vengono impiegati costantemente da Valpharma e, ancora più nel dettaglio, 4 sono quelli maggiormente consumati.

Solventi (eccipienti)

Si presentano, ovviamente, allo stato liquido e sono normalmente impiegati in quantitativi significativi. In particolare, 7 solventi vengono impiegati costantemente da Valpharma e, ancora più nel dettaglio, 3 sono quelli maggiormente consumati.

Laboratorio controllo qualità e ricerca e sviluppo

I quantitativi delle MP per le attività del laboratorio controllo qualità e ricerca e sviluppo sono, in genere, inferiori al valore significativo di 250 kg/anno, in virtù delle finalità di ricerca e sviluppo che caratterizzano le attività di questi reparti. Solo 3 reattivi sono consumati in quantitativi significativi ma non in modo costante.

Attività accessorie

Le MP impiegate per gli impianti tecnologici, le pulizie e la manutenzione sono sia allo stato liquido che solidi; 10 MP superano il quantitativo significativo e 6 sono caratterizzate da un impiego costante.

Analisi qualitativa

Pericoli per l'ambiente

Sono presenti 25 MP contrassegnate da frasi H del tipo $H4_{xy}$ oppure frasi R del tipo $R5_x$, esplicative di rischi di tipo ambientale: in particolare, i potenziali rischi sono correlati agli effetti negativi sull'ambiente acquatico.

Va precisato, però, che le modalità operative e gestionali adottate da Valpharma per le fasi di ricevimento, stoccaggio e alimentazione ai processi delle MP rendono trascurabile il rischio associato alla movimentazione e all'utilizzo di tali sostanze che non possono, sia in condizioni ordinarie che di emergenza (eventuali sversamenti per i liquidi oppure eventuale rottura dell'imballo per i solidi), essere rilasciate nell'ambiente acquatico (pubblica fognatura oppure falda):

- le aree interessate dalle operazioni sono tutte pavimentate;
- le operazioni avvengono al chiuso e in locali dedicati attrezzati;
- l'alimentazione ai processi produttivi avviene tramite gli stessi imballi di fornitura (fusti, taniche, bottiglie, scatole ...) di piccola quantità, con dosaggio manuale in apposito locale chiuso.

Esistono specifiche procedure (SOP) per la manipolazione dei materiali che consentono l'apertura di imballi e l'esposizione del prodotto all'ambiente soltanto in locali a contaminazione controllata.

Tutte le MP caratterizzate da un pericolo per l'ambiente sono associate anche a caratteristiche esplicative di pericoli fisici ($H2_{xy}$ oppure R_x , $R1_x$) e/o pericoli per la salute (frasi $H3_{xy}$ oppure $R2_x$, $R3_x$, $R4_x$, $R6_x$) che non vengono approfonditi in questa sede perché non pertinenti ai fini dell'A.I.A. Tali problematiche, ai fini della salute e sicurezza sul lavoro degli addetti Valpharma, sono state analizzate all'interno del Documento di Valutazione del Rischio Chimico redatto ai sensi del D.lgs.81/2008 e s.m.i. facente parte del Documento di Valutazione dei Rischi (DVR) aziendale.

C4 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per la localizzazione di tutti i punti di emissione si rimanda alla planimetria dell'Allegato 3A.

Emissioni convogliate

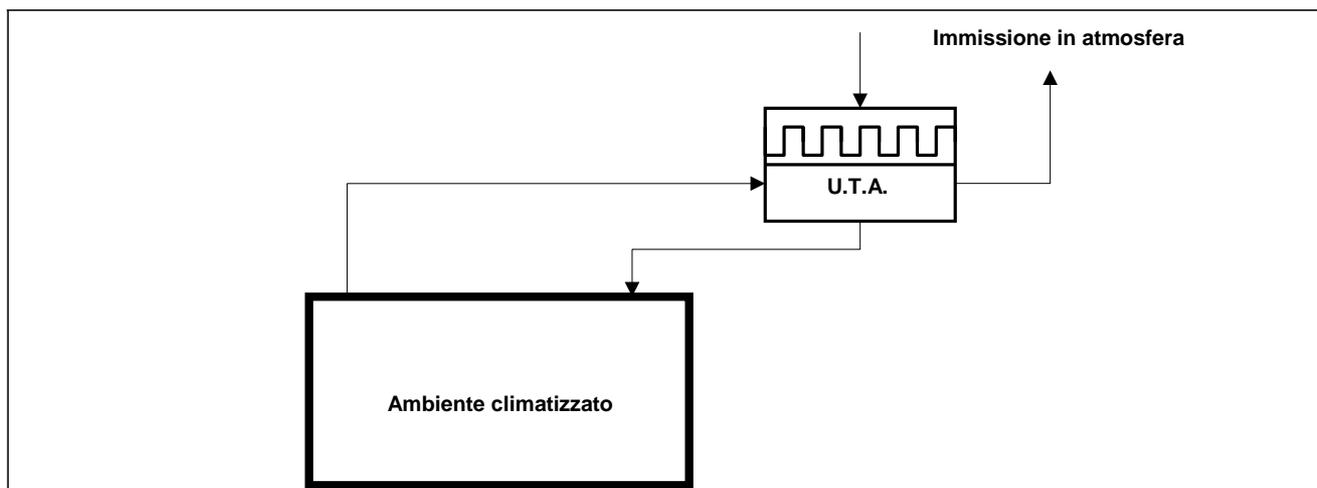
Le immissioni in atmosfera del sito sono gestite sulla base dell'autorizzazione rilasciata ai sensi degli Artt. 6 e 7 del DPR n. 203/88 con Determina n. 4703 del 7/12/2004 della Provincia di Pesaro Urbino, al tempo competente per territorio. La situazione complessiva delle immissioni in atmosfera delle attività del sito è graficamente rappresentata nell'Allegato 3A già citato. In totale l'elaborato mostra 115 punti di

emissioni di tipo convogliato; a chiarimento e caratterizzazione ai fini delle condizioni applicabili previste (emissioni significative soggette art. 269, emissioni derivanti da impianti o attività in deroga, con solo obbligo di comunicazione, emissioni art. 272 comma 1, emissioni alle quali non si applica il D.Lgs 152/2006 in quanto ricadenti nell'art 272 comma 5, emissioni soggette all'art. 275) dal D.Lgs 152/2006, tali punti di immissione possono essere così distinti:

➤ **Immissioni da sistemi di trattamento aria ambiente**

(UTA) sia degli ambienti comuni di produzione e finalizzati sia al mantenimento delle condizioni microclimatiche che dei regimi di sovrappressioni a presidio e controllo delle condizioni di controllo della cross-contamination, sia degli uffici e servizi. Il maggior numero di tali impianti, proprio perché finalizzati anche a mantenere i gradienti di pressione degli ambienti di produzione, è del tipo senza ricircolo. A tale categoria sono ascrivibili 28 dei 115 punti di immissione e qualificabili come non soggetti al regime del D.Lgs. n. 152/2006 s.m.i., in quanto ricadono all'art. 272 comma 5 del suddetto decreto.

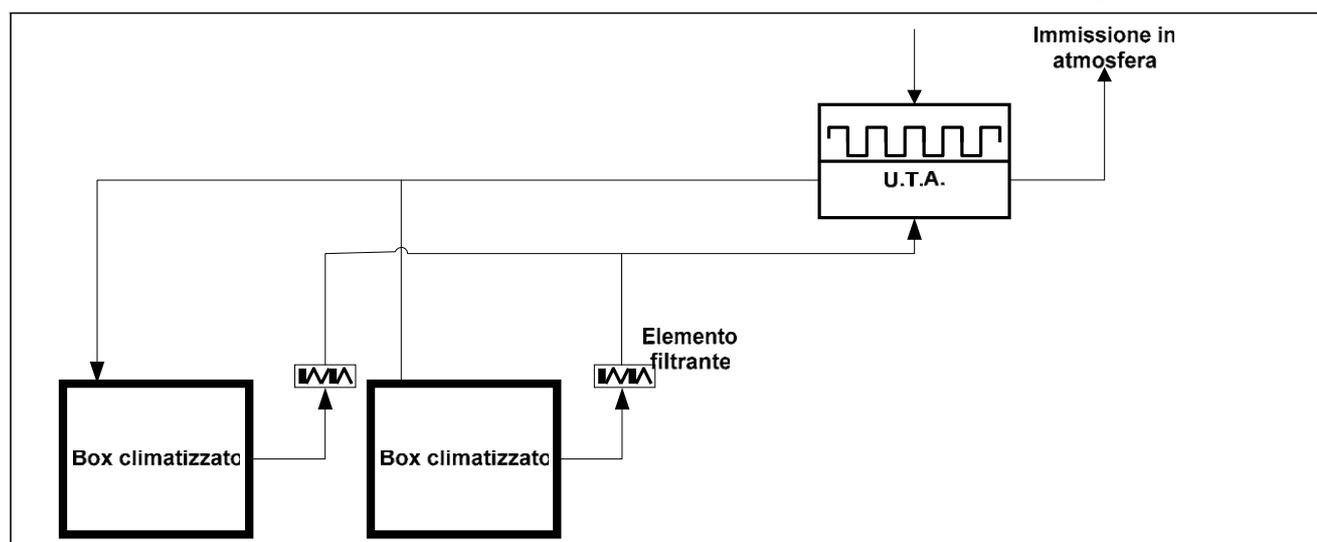
Fig. n. 13 – Immissioni da U.T.A. ambienti comuni – Schema tipico



➤ **Immissioni da sistemi di trattamento aria ambiente**

(UTA) dei singoli box di produzione. Tali sistemi, oltre che mantenere livelli di pressione degli ambienti bilanciati rispetto a quelli esterni degli ambienti comuni, mantengono livelli costanti di temperatura ed umidità ai fini della qualità delle operazioni e salvaguardia del prodotto. Sono state inserite in tali immissioni anche le UTA della sezione di lavaggio apparecchiature, dei magazzini, del laboratorio qualità e del reparto ricerca a sviluppo. A parte di tali emissioni, relative ai box in cui vengono condotte operazioni con solventi organici, pur qualificate in sede di autorizzazione come “non significative” ai sensi del punto 23 – allegato 1 dell'ex DPR 25/07/91, la determina autorizzativa ha prescritto controlli periodici su SOV, a conferma della non significatività delle emissioni. Anche queste immissioni sono ascrivibili al comma 5 dell'art.272 del D.Lgs. n. 152/06, e quindi non soggette al regime del D.Lgs n. 152/2006 s.m.i.. A tale categoria sono ascrivibili 23 dei 115 punti di immissione.

Fig. n. 14 – Immissioni da U.T.A. box di produzione – Schema tipico



➤ Immissioni da sistemi localizzati di depolverazione

I box dedicati alla lavorazione di materiale granulare o polverulento (ad es. fasi di granulazione ed essiccamento) sono equipaggiati da sistemi mobili di aspirazione che possono essere, nelle fasi di movimentazione manuale, localizzati in corrispondenza dei punti di flusso del materiale a salvaguardia sia della polverosità ambientale che della salubrità del luogo di lavoro. Tali sistemi sono dimensionati con basse velocità di flusso in grado di controllare la pur scarsa polverosità dei prodotti in ciclo. Ciascun sistema è dotato di proprio sistema di captazione delle polveri che, unitamente alla principale funzione di controllo degli ambienti di lavoro, provvede a fungere quale sistema di contenimento.

Fig. n. 15 – Immissioni da sistemi localizzati di depolverazione - Schema tipico

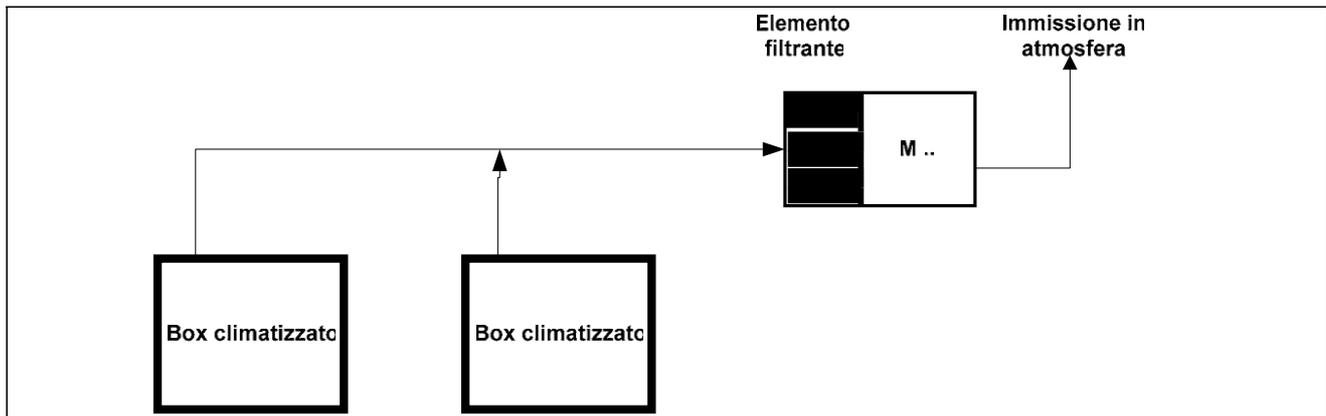
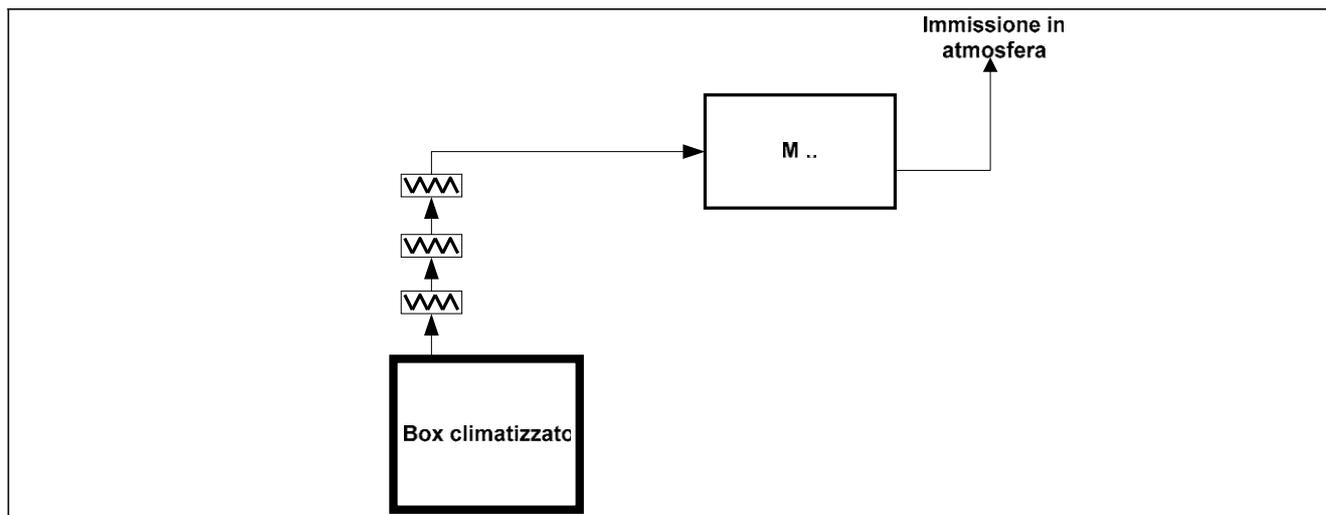


Fig. n. 16 – Immissioni da sistemi localizzati di depolverazione (modifica) - Schema tipico



➤ Immissioni da attività accessorie

In tale categoria rientrano:

- le emissioni del reparto ricerca e sviluppo, sono emissioni derivanti da impianti o attività in deroga, con solo obbligo di comunicazione, art. 272 c.1 quanto facenti parte delle attività o impianti elencati nella parte I dell'allegato IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. A tale categoria sono ascrivibili 2 dei 115 punti di immissione;
- le emissioni delle cappe di laboratorio Controllo qualità dato l'utilizzo, anche se di quantitativi minimi, di prodotti cancerogeni, non possono essere classificate quali emissioni in art 272 c1. A tale categoria sono ascrivibili 3 dei 115 punti di immissione;
- l'emissione derivante dalla cappa per le operazioni di saldatura (saltuaria) effettuate nell'officina, tale emissione è tra quelle comprese ai sensi dell'art.272 comma 2 in quanto facenti parte delle attività o impianti elencati nella parte II dell'allegato IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

➤ Immissioni da sistemi di produzione

In tale categorizzazione rientrano le emissioni di cui all'**Allegato 4.3**. Di seguito si riportano le diverse caratterizzazioni definite in base alle caratteristiche ed alla funzione svolta nel processo:

- da box di processo su base secca o acquosa. Tali emissioni sono sostanzialmente caratterizzate da pol-

veri e vapor d'acqua. La adozione di sistemi di abbattimento ad alta efficienza garantisce la pressoché totale assenza di inquinanti. A tale categoria sono ascrivibili 22 dei 115 punti di immissione;

- da box di processo su base solvente organico. Tali emissioni sono caratterizzate dalla volatilità dei solventi utilizzati nella specifica lavorazione. A presidio di tale emissioni e quale sistema di trattamento è installato il post combustore con fiamma di supporto a metano che garantisce la totale termodistruzione delle SOV. L'abbattimento delle polveri è garantito dai sistemi di filtrazione a bordo delle macchine di processo. In alternativa laddove il malfunzionamento del post combustore lo rendesse necessario, queste emissioni sono convogliate a un sistema di emergenza. Tale condizione si configura come emissione eccezionale prevedibile;
- da box di lavorazione con solvente clorurato. Quale miglioramento ambientale, ed in alternativa all'invio al post combustore delle emissioni clorurate, poiché i quantitativi sono minimi e non giustificano più l'utilizzo dello scrubber, è in fase di test una nuova installazione, dedicata alla specifica fase di produzione, che adotta la tecnologia di abbattimento con carboni attivi;
- da sistemi energetici. Il complesso dei sistemi energetici, motori endotermici e caldaie ad olio diatermico, sia per regime di funzionamento, sia per la potenza installata che per il combustibile metano utilizzato, ricadono quasi tutte nell'ambito delle attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevanti, ai sensi dell'art.272 comma 1 in quanto facenti parte delle attività o impianti elencati nella parte I dell'allegato IV alla parte quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. . A tale categoria sono ascrivibili 7 dei 115 punti di immissione. Invece la Caldaia acqua calda "Ferrolì" (E89), avendo una potenzialità pari a 3 MW ricade nel campo di applicazione dell'ex art. 269;
- immissione di emergenza. Estrazione di emergenza vasche di stoccaggio solventi.

Fig. n. 17 – Immissioni da sistemi localizzati di produzione - Schema tipico

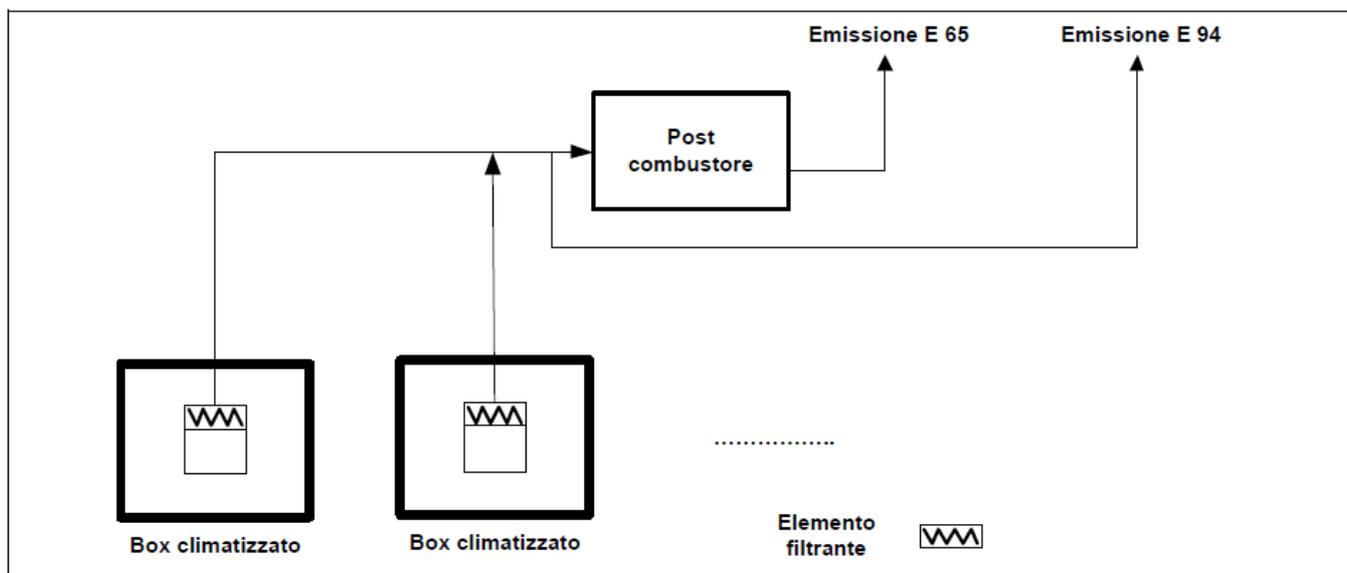


Fig. n. 18 - Immissioni da sistemi di produzione (modifica per lavorazione con solventi clorurati) - Schema tipico

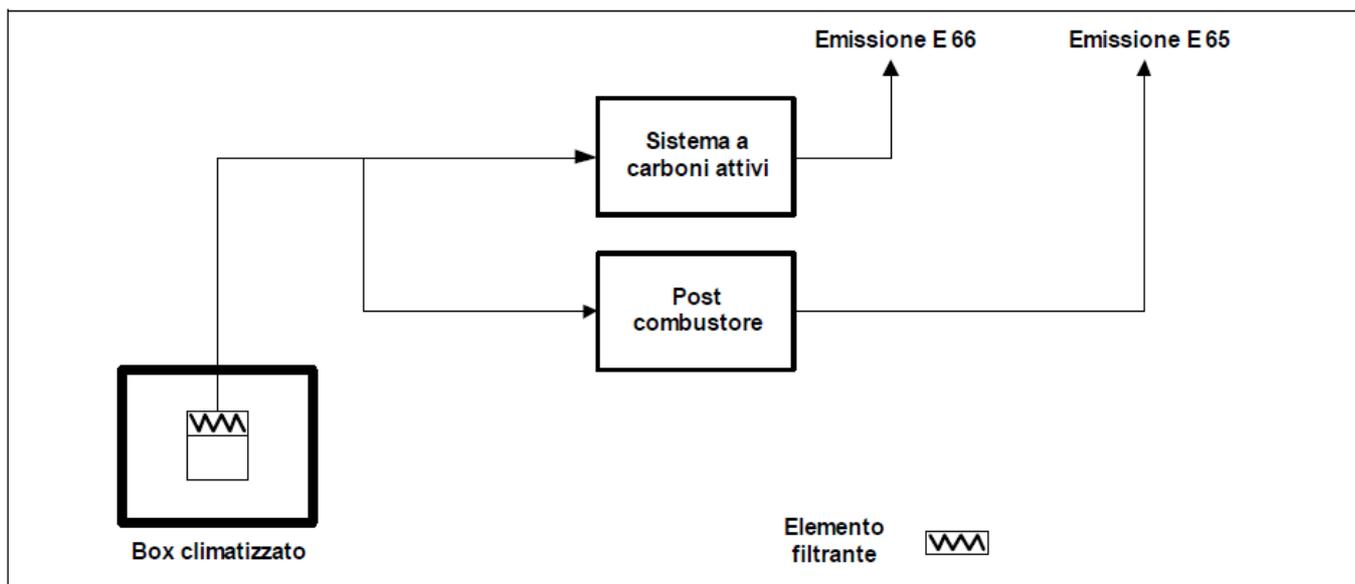
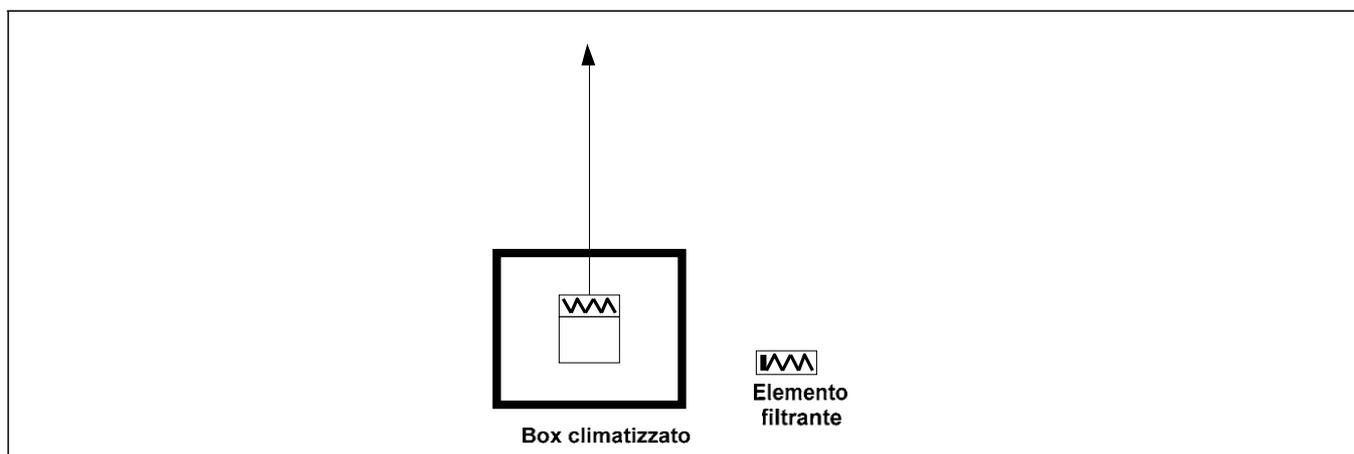


Fig. n. 19 – Immissioni da sistemi di produzione a base acquosa- Schema tipico



Emissioni diffuse

Tutte le possibili fonti di emissioni diffuse nel sito Valpharma sono state eliminate o convogliate. Nello stabilimento di fatto non sono presenti cumuli o vasche aperte e tutte le operazioni di movimentazione dei prodotti vengono fatte all'interno. L'unica potenziale fonte di emissione diffusa potrebbe essere legata al riempimento dei serbatoi di stoccaggio, ma questa operazione avviene a ciclo chiuso, ovvero collegando lo sfiato del serbatoio alla cisterna che sta scaricando, pertanto anche questa fonte è stata eliminata.

Emissioni fuggitive

Le emissioni fuggitive risultano dalla graduale perdita d'impermeabilità di una parte di attrezzatura progettata per contenere un fluido confinato, spesso causata da una differenza di pressione. Le uniche fonti di emissioni fuggitive dello stabilimento, potrebbero essere legate alle condotte di collegamento tra i serbatoi dei solventi e la zona di miscelazione. Considerando però che:

- tutti i solventi sono liquidi;
- il sistema non lavora in pressione;
- che la movimentazione dei solventi avviene per caduta (non sono presenti pompe);
- l'area di stoccaggio solventi è prossima alla zona di miscelazione;
- viene effettuato in controllo periodico visivo della tenuta del sistema;

si ritiene che le emissioni fuggitive generate dallo stabilimento siano trascurabili.

Emissioni eccezionali in condizioni prevedibili

Essendo tutte le lavorazioni all'interno dello stabilimento di tipo discontinuo, e lavorando l'azienda su due turni, alcune delle emissioni legate alla centrale termica sono anch'esse di tipo discontinuo (cogeneratori e post combustore). Sono pertanto da considerarsi emissioni eccezionale in condizioni prevedibili tutte le fasi di accensione e spegnimento di tali macchinari, che sono in ogni caso alimentati a metano, pertanto le fasi di messa a regime sono ridotte. Ciò premesso, il funzionamento del post combustore è discontinuo in quanto legato alle tipologie di lavorazioni svolte, alla durata delle stesse e alla programmazione giornaliera delle lavorazioni batch con solvente. Pertanto il range di funzionamento giornaliero è da intendersi variabile tra le 0 e 15 ore massime richieste. È invece da considerarsi, quale emissione eccezionale in condizioni prevedibili, l'emissione E94 legata ad un sistema di *venting* di emergenza atto a convogliare i flussi dei macchinari collegati al post-combustore all'esterno in caso di blocco o malfunzionamento dello stesso, al fine di garantire la sicurezza onde evitare eventuali inneschi di atmosfere pericolose.

C5 CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

Per la localizzazione di tutti i punti di emissione si rimanda alla planimetria dell'Allegato 3B.

L'approvvigionamento idrico è garantito al sito dall'allaccio all'acquedotto per la maggior parte degli usi. Esiste inoltre una alimentazione separata da pozzo di proprietà della ditta Valpharma International S.p.A., ubicato in area esterna al sito in località Cà Vrazzino, ed autorizzato con determina n. 1215 del 05/04/2005 della Provincia di Pesaro Urbino. Tale determina autorizza il prelievo di acqua sotterranea e fornisce l'approvvigionamento al reintegro dell'acqua alle torri evaporative a servizio dei sistemi ad assorbimento per la produzione di acqua fredda ed al sistema antincendio.

Come riportato nella Scheda G, Tabella G.4, il bilancio idrico mostra dei valori caratteristici di un processo non idroesigente (circa 33.000 m³/anno). Il prelievo da pozzo per il raffreddamento interessa circa un terzo delle acque di processo (10.000 m³/anno), mentre la restante quota viene prelevata dall'acquedotto. Rispetto alle acque di processo in uscita, metà del quantitativo (16.400 m³/anno) è rappresentato dagli scarichi industriali degli impianti di osmosi, delle torri di raffreddamento e dal concentratore, la restante quota (16.000 m³/anno) è associata alle dispersioni, infine vengono prodotti reflui liquidi gestiti come rifiuti (1.100 m³/anno).

Oltre che per uso igienico, l'acqua, trattata per osmosi, trova principale applicazione:

- nella produzione di vapore pulito per le UTA;
- per la preparazione dei batch di produzione;
- per le operazioni di risciacquo finale delle apparecchiature di processo.

Gli scarichi idrici sono colettati, tramite sistemi fognari separati, alle due aste fognarie pubbliche rispettivamente di rete nere e bianche.

Il sistema fognario bianco collette le acque meteoriche sia delle coperture che della viabilità interna, a servizio di una superficie totale impermeabile di circa 25.000 m² dei circa 44.000 m² dell'intero sito.

Dalla documentazione allegata, il gestore ritiene, in quanto applicabili le condizioni di esenzione previste, non si configurano le condizioni di dilavamento tali da prendere in considerazione sistemi di contenimento ai sensi delle DGR E.R. n. 286/2005 e n. 1860/2006.

Al sistema fognario di acque nere vengono invece recapitate le acque sanitarie dai servizi igienici e servizi al personale, tramite sistemi sia degrassatori che biologici.

Il processo non esita scarichi liquidi, altri che:

- lo scarico degli spurghi delle torri evaporative a servizio dei cicli ad assorbimento per la produzione di acqua fredda;
- lo spurgo dei sistemi di produzione acqua osmotizzata;
- il distillato del sistema di concentrazione delle acque di lavaggio apparecchiature.

Le acque esitate dal processo, provenienti dal lavaggio apparecchiature, vengono raccolte in sistemi di contenimento della capacità totale di circa 170 m³ ed in parte inviate ad un sistema di concentrazione che ha la funzione di ottimizzare i volumi di tali acque riducendone sostanzialmente la frazione acquosa. Tale configurazione è stata realizzata a seguito del più recente ampliamento del sito e del Permesso di costruire n. 2918/2007, nell'ambito del quale fu ottenuto parere preventivo positivo all'allaccio alla fognatura pubblica Prot. n. 5615/2007 della azienda multi servizi MEGAS S.p.A.

Le acque reflue di lavaggio non inviate alla fase di concentrazione ed il concentrato vengono smaltiti come rifiuti.

C6 PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Per la localizzazione delle aree si rimanda alla planimetria dell'Allegato 3D.

Caratterizzazione della produzione

Dalle attività del sito si originano rifiuti speciali sia pericolosi che non pericolosi caratteristici del comparto da cui sono prodotti:

Tab. n. 1 - Dettaglio rifiuti speciali prodotti (anno 2013)

Descrizione rifiuto	Quantità (t/anno)		Attività di Provenienza	Codice C.E.R.	Stato Fisico	Caratteristiche chimiche per classificare il rifiuto come pericoloso
	Pericolosi	Non Pericolosi				
1 Reflui liquidi infiammabili e di laboratorio	22,98		Laboratorio, Produzione	070504	liquido	H3A, H4, H8
2 Rifiuti solidi	56,16		Produzione, Ricerca, Laboratorio	070513	solido non pulverulento	H5, H6, H14
3 Imballaggi in legno		4,08	Magazzino, Manutenzione	150103	solido non pulverulento	
4 Imballaggi misti		51	Magazzino, Produzione	150106	solido non pulverulento	
5 Imballaggi in vetro		3,78	Laboratorio	150107	solido non pulverulento	
6 RAEE		0,083	Manutenzione	160216	solido non pulverulento	
7 Batterie al piombo	1,9		Manutenzione	160601	solido non pulverulento	H4, H5, H6, H8, H13
8 Rottami alluminio		0,32	Manutenzione	170402	solido non pulverulento	
9 Rottami ferrosi		1,76	Manutenzione	170405	solido non pulverulento	
10 Materiali isolanti	1,94		Manutenzione	170603	solido non pulverulento	H4, H7
11 Macerie da demolizione		768	Manutenzione	170904	solido non pulverulento	
12 Reflui di lavaggio attrezzature	1.110,97		Produzione	070501	liquido	
13 Sfridi di PVC		1,72	Manutenzione	070213	solido non pulverulento	

Complessivamente, nel 2013, sono state prodotte circa 2025 tonnellate di rifiuti, di cui 1194 pericolosi e 831 non pericolosi. Non considerando i rifiuti prodotti (pari a 768 tonnellate) dagli interventi di demolizione e costruzione, che hanno interessato le aree dei nuovi capannoni e che non sono associabili alle normali attività del sito produttivo, si raggiungono le 1257 tonnellate.

Rispetto a tale quantitativo di rifiuti, sono rilevanti i reflui di lavaggio prodotti dalle operazioni di pulizia delle attrezzature impiegate (serbatoi di stoccaggio, batch, ecc...) che corrispondono quasi al 90% del complessivo.

Per tutte le tipologie di rifiuti prodotti, in attesa del conferimento a terzi per le opportune operazioni di recupero/smaltimento, viene effettuato il deposito temporaneo presso locali chiusi dedicati o apposite aree esterne, identificati nella planimetria **allegato 3D**. L'attività di deposito temporaneo è gestita in conformi-

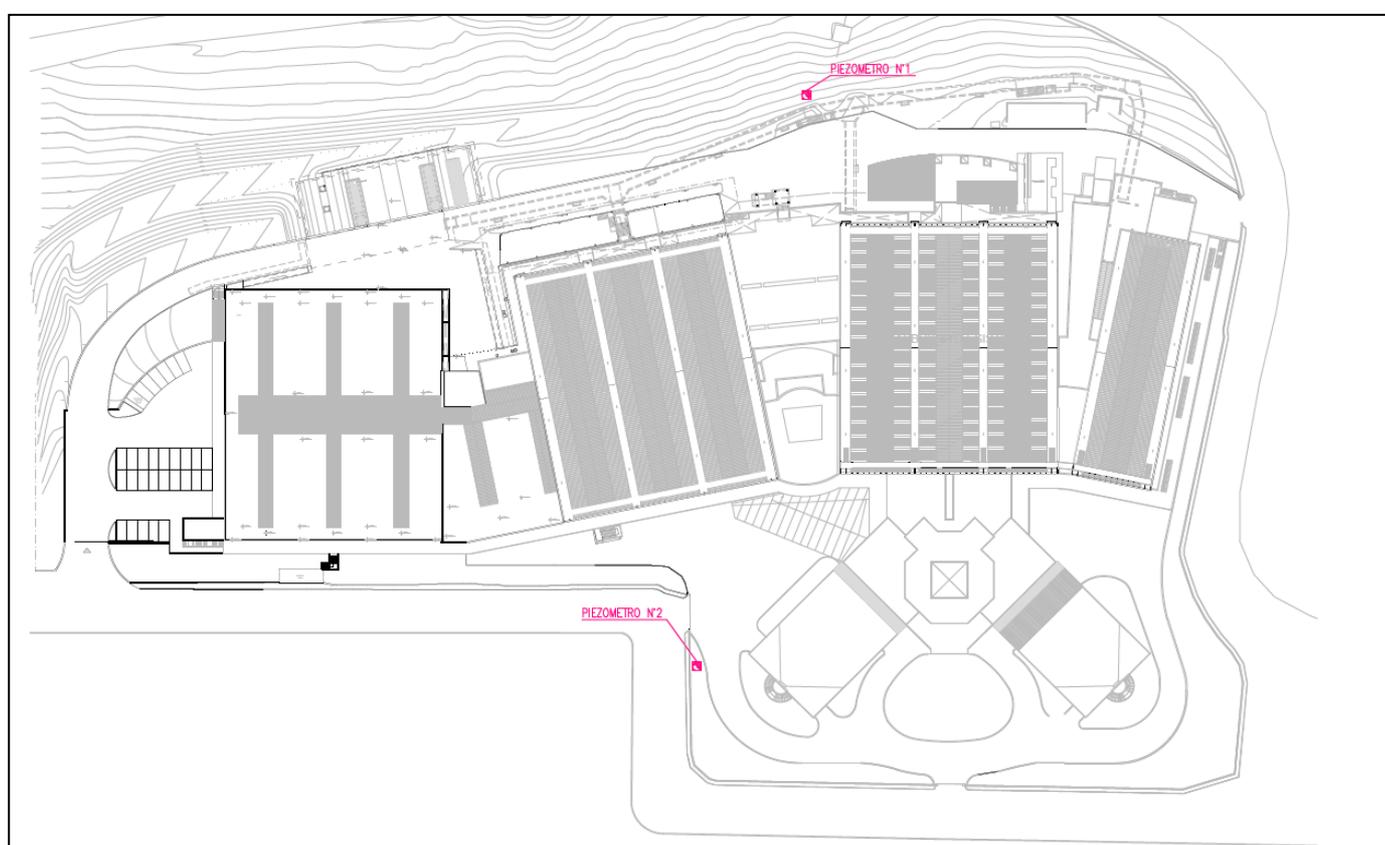
tà a quanto previsto Art.183 D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i., ovvero i rifiuti sono raccolti ed avviati alle operazioni di recupero o di smaltimento con cadenza almeno trimestrale.

In ottemperanza a quanto previsto dalla Parte Quarta del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i., vengono registrati, per ogni movimentazione di carico e scarico, i seguenti dati: la quantità prodotta (peso e volume), caratteristiche chimico/fisiche, data e numero di registrazione, numero del formulario ed eventuale intermediario o commerciante, tipo di operazione di smaltimento o recupero effettuato. I registri sono integrati con i relativi formulari di trasporto predisposti e debitamente compilati e il MUD viene effettuato regolarmente.

C7 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

All'interno del sedime aziendale sono presenti n. 5 vasche interrato denominate D12-D13-D14-D15-D21 (Rif. Alleg. 3D alla domanda), in cemento armato impermeabilizzato contenenti reflui di lavaggio/produzione, e diversi serbatoi fuori terra corredati di bacini di contenimento. La ditta ha implementato e previsto un controllo periodico (monitoraggio) della tenuta idraulica nonché una Istruzione Operativa per la gestione degli sversamenti nell'area serbatoi. Il gestore propone il posizionamento di n. 2 piezometri riportati nella planimetria (Allegato VI - Tav. PT C002 del 15/05/2015), la cui realizzazione dovrà avvenire entro 3 mesi dalla data del presente atto.

Fig. n. 20 - Allegato VI - Tav. PT C002 del 15/05/2015



C8 SICUREZZA, PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI RILEVANTI.

Riportare lo stato di fatto in relazione al D.Lgs. n. 238/2005 (secondo dichiarazione del Gestore).

Secondo quanto dichiarato dal Gestore, l'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal D.Lgs. n. 334/99, come modificato dal D.Lgs. n. 238/2005 "Attuazione della Direttiva 96/61/CE – come modificata dalla Direttiva 2003/105/CE – relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose".

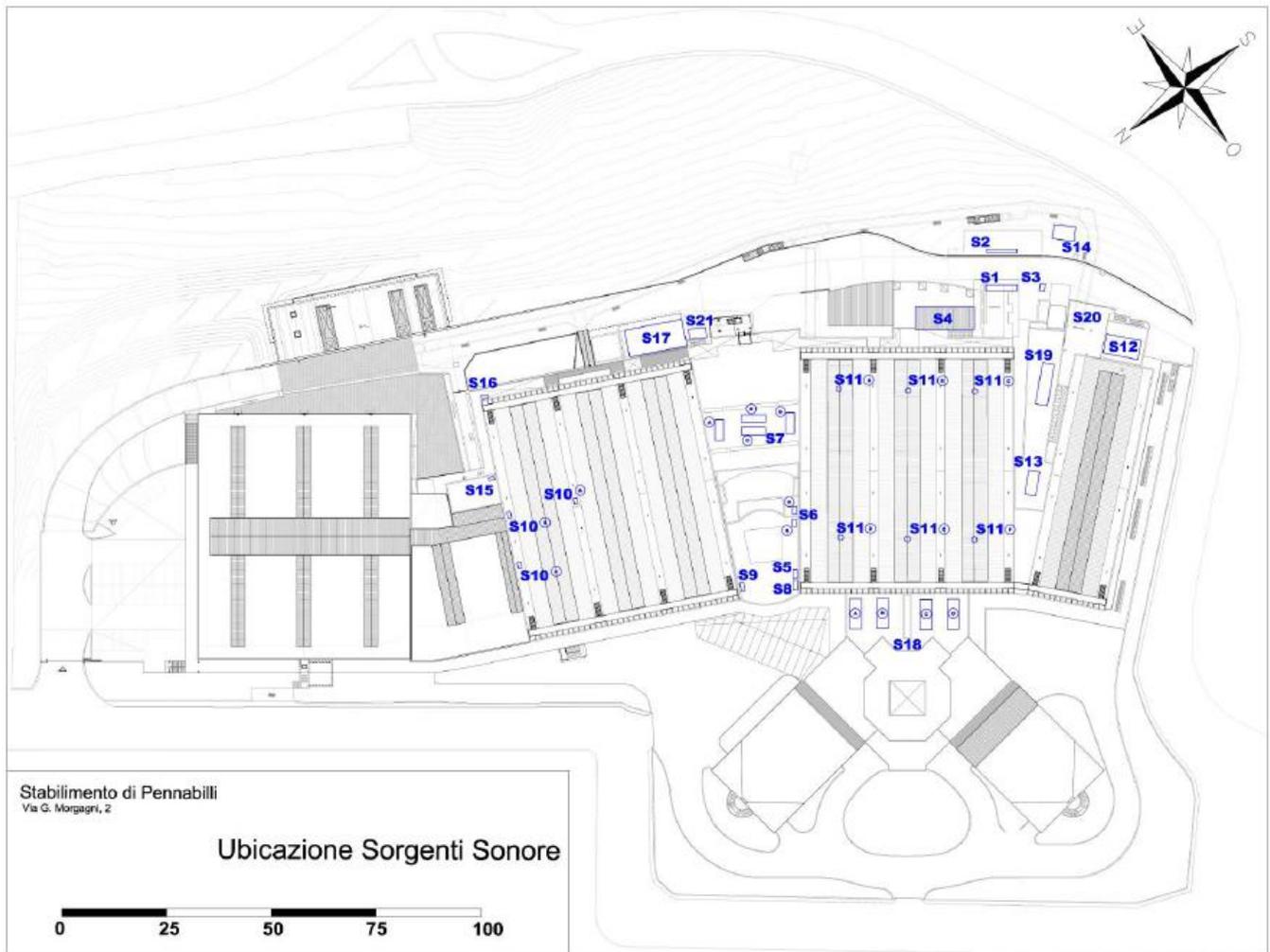
C9 EMISSIONI SONORE

Secondo la documentazione presentata comprensiva delle successive integrazioni, le principali sorgenti di rumore con impatto sull'ambiente esterno sono le seguenti:

Tab. n. 2

Codice	Descrizione	Funzionamento	Altezza
S1	Cogeneratore	15 h 06:00-21:00 da lunedì a venerdì	a terra
S2	Aircooler	15 h 06:00-21:00 da lunedì a venerdì	a terra
S3	Ventilatore bypass inceneritore	Solo emergenza in caso di non funzionamento inceneritore	a terra
S4	Cabinato compressori	24 h	a terra
S5	Ventilatore macchine di processo	15 h 06:00-21:00 da lunedì a venerdì	Copertura edificio 13 m
S6	Ventilatore macchine di processo	15 h 06:00-21:00 da lunedì a venerdì	Copertura edificio 13 m
S7 a-b-c-d	UTA a-d) magazzini b-c) lavaggio	a-d) 24h b-c) 15 h	Copertura edificio 13 m
S8	Ventilatore macchine di processo	15 h 06:00-21:00 da lunedì a venerdì	Copertura edificio 13 m
S9	Aircooler macchina processo	15 h 06:00-21:00 da lunedì a venerdì	Copertura edificio 13 m
S10 a-b-c	Ventilatore macchine di processo	15 h 06:00-21:00 da lunedì a venerdì	Copertura edificio 13 m
S11 a-b-c-d-e-f	Estrattori localizzati produzione	15 h 06:00-21:00 da lunedì a venerdì	Copertura edificio 13 m
S12	Torri raffreddamento ad acqua	15 h 06:00-21:00 da lunedì a venerdì Solo	13 m
S13	Gruppo frigorifero elettrico	24h	Copertura edificio 13 m
S14	Cabina gas metano	24h	A terra
S15	Chiller dietetici	Spot diurno estivo	13 m
S16	UTA essiccatore dietetici	24h	A terra (ca. 6 metri dal fosso)
S17	a) Concentratore b) Pompa rilancio concentratore	a) spot 24h regolate da controllo di livello	terra
S18 a-b	UTA a) ricerca b) uffici c) mensa d) laboratorio	a-d) 24h b-c) spot diurno	9 m
S19	Inceneritore	15 h 06:00-21:00 da lunedì a venerdì	Copertura 13m
S20	Centrale termica	24h	5 m
S21	UTA essiccamento lavaggio	24h	terra

Fig. n. 21 – Sorgenti Sonore



L'Azienda è collocata in Classe "V – Area prevalentemente industriale" nel piano di zonizzazione acustica comunale.

Al fine di verificare la compatibilità acustica con i limiti imposti dalla Classificazione Acustica Comunale di Pennabilli (RN), la ditta ha effettuato dei rilevamenti fonometrici in corrispondenza del confine di proprietà a sorgenti accese. In particolare i risultati dei rilevamenti effettuati hanno evidenziato il pieno rispetto dei limiti di legge in corrispondenza del confine di proprietà (Classe V) e dei ricettori produttivi *R4* ed *R5* (Classe V nel periodo diurno), così come nei confronti dei ricettori *R1* (in Classe IV), *R2* ed *R3* (siti in Classe III), compreso il rispetto del criterio differenziale in entrambi i periodi di riferimento (diurno e notturno).

C10 ENERGIA

Il sistema energetico del sito è sostanzialmente tarato per soddisfare le esigenze termiche delle attività ausiliarie e produttive. La maggior parte dell'energia termica è infatti dedicata al condizionamento ambientale dei grandi volumi di fabbricati e magazzini, particolarmente importanti per la elevata sensibilità dei prodotti trattati sia in termini di temperatura ed umidità che di pulizia degli ambienti.

L'energia termica prodotta è utilizzata sotto forma di:

- acqua calda, per il condizionamento;
- vapore a bassa pressione per la produzione di acqua fredda e per il riscaldamento dell'aria di processo.

Il sistema elettrico è invece sostanzialmente caratterizzato da utenze discontinue con medio fattore di contemporaneità e di bassa/media potenza. Tali regimi hanno indotto l'azienda ad orientare la scelta del si-

stema energetico su principi cogenerativi, con l'inserimento del post combustore in ciclo con caldaia ad olio diatermico e sistemi di motori endotermici.

Tale assetto si è dimostrato negli anni di così alta efficienza tanto da permettere di arrivare a livelli di autonomia energetica elettrica fino al 50% del fabbisogno totale annuo (rif. scheda L).

E' stato aggiunto un motore endotermico Jenbacher, della potenza elettrica di 836 kW, a supporto, ed alternanza di funzionamento, dei due precedenti da 300 kW.

Costituisce ulteriore evidenza di ottimizzazione energetica il ricorso a tecnologie ad assorbimento di bromuro di litio per la produzione di acqua refrigerata per i sistemi di climatizzazione. L'adozione di tale tecnica è infatti la più indicata in termini di massimizzazione dell'uso razionale di utilizzo della sorgente termica di recupero dai motori endotermici. Ancora più efficiente è stata l'adozione del sistema di assorbimento alimentato a vapore, avente C.O.P. superiore.

Il parametro utilizzato per valutare la situazione energetica dell'impianto è il consumo specifico di energia per unità di prodotto vendibile (Rif. Scheda L - Tab. L. 4.1 anno 2013) – Tab. 3.

Tab. n. 3

Prodotto Finito (Rif. Schema a blocchi allegato n. 4)	Unità di misura del prodotto	Consumo di energia per unità di prodotto vendibile		
		Termica ➤ kWth ➤ GJ ➤ TEP	Elettrica ➤ kWh ➤ GJ ➤ TEP	Totale ➤ KWh ➤ GJ ➤ TEP
Tutti nel 2013 sono state prodotte 740 milioni di dosi	1.000.000 di dosi	22,3 kWth	6,9 kWh	29,2 kWh

C11 VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

Per la valutazione integrata delle prestazioni ambientali dello stabilimento, il documento di riferimento individuato è il "Reference Document on Best Available Techniques for Manufacture of Organic Fine Chemicals" (OFC) adottato nell'agosto 2006.

Il comparto degli OFC, che comprende sia imprese di piccole dimensioni che grandi multinazionali, produce una gamma di sostanze chimiche (solitamente in quantità ridotte e con un elevato valore aggiunto), principalmente mediante processi produttivi discontinui in impianti polivalenti (ad es. coloranti e pigmenti, prodotti fitosanitari e biocidi, prodotti farmaceutici, esplosivi organici, intermedi organici, tensioattivi speciali, aromi, fragranze, feromoni, plastificanti, vitamine, sbiancanti ottici e ritardanti di fiamma).

All'interno del suddetto BRef non viene fissata alcuna soglia specifica di demarcazione per la produzione su grande scala, pertanto è sottinteso che gli stabilimenti interessati possano disporre anche di linee adibite alla produzione discontinua, semi-discontinua o continua di prodotti chimici su più grande scala.

A fronte dell'eterogeneità del comparto, dell'ampio spettro di sostanze chimiche prodotte e dell'enorme varietà delle sostanze che possono essere contenute nelle emissioni, risulta pertanto difficile inventariare tutte le emissioni prodotte dal comparto OFC. Sebbene, però, i prodotti e gli intermedi organici della chimica fine risultino estremamente differenziati sotto il profilo chimico, in realtà il numero di operazioni/processi impiegati è ragionevolmente contenuto e comprende: il carico/scarico di reagenti e solventi, l'inertizzazione, le reazioni, le cristallizzazioni, le separazioni di fase, le filtrazioni, la distillazione, il lavaggio del prodotto. In molti casi si rendono necessarie operazioni di raffreddamento, riscaldamento o l'applicazione del vuoto o di pressione. Gli inevitabili flussi di rifiuti risultanti da questi processi sono trattati mediante sistemi di recupero/abbattimento o sono smaltiti.

I principali problemi ambientali connessi al comparto OFC sono le emissioni di COV, le acque reflue con possibile elevato contenuto di composti organici non degradabili, i volumi relativamente elevati di solventi esausti e l'elevata incidenza di rifiuti non riciclabili.

Nelle tabelle seguenti si confrontano le BAT (riportate nel capitolo 5 del BRef "Reference Document on Best Available Techniques for Manufacture of Organic Fine Chemicals" ed. Agosto 2006) con la situazione di Valpharma International S.p.A., indicando gli eventuali interventi di adeguamento in essere o in progetto.

Tab. n. 4

Prevenzione e minimizzazione

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
<p>Integrazione degli aspetti ambientali nello sviluppo del processo Si considera BAT fornire una traccia verificabile dell'integrazione, in sede di sviluppo del processo, delle problematiche ambientali, sanitarie e della sicurezza. Si considera BAT:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) valutare in modo articolato la sicurezza della normale attività operativa, tenendo conto degli effetti di eventuali deviazioni del processo chimico e delle modalità di esercizio dell'impianto. 2) istituire ed attuare procedure e provvedimenti tecnici per limitare i rischi inerenti alla manipolazione e allo stoccaggio di sostanze pericolose, nonché offrire una sufficiente ed adeguata formazione agli addetti che manipolano sostanze pericolose. 3) progettare i nuovi impianti in modo da minimizzare le emissioni. 4) progettare, costruire, gestire e mantenere gli impianti - ove sono trattate sostanze (in genere liquidi) potenzialmente contaminanti per il terreno e le acque sotterranee - in condizioni di esercizio tali da minimizzare il rischio di eventuali dispersioni accidentali. Le strutture devono essere a tenuta ermetica, stabili e in grado di resistere ad eventuali forti sollecitazioni meccaniche, termiche o chimiche. 5) prevedere dispositivi per la tempestiva e sicura rilevazione di possibili perdite. 6) disporre di contenitori di sufficiente capacità per evitare sversamenti e perdite di sostanze; acqua per l'estinzione di eventuali incendi e di depositi delle acque superficiali contaminate ai fini del loro trattamento o smaltimento. 	<p>Nell'industria farmaceutica la validazione o convalida o validation è una serie di attività che l'officina produttiva deve eseguire allo scopo di dimostrare la ripetibilità di un qualsiasi processo utilizzato nella produzione di farmaci ad uso umano o veterinario. La ripetibilità è altresì correlata alla capacità del processo di rendere un prodotto che sia conforme alle specifiche di riferimento i cui limiti sono stati dichiarati ai Ministeri della Salute dei paesi a cui è destinato il farmaco. Lo scopo del Validation è quindi di dimostrare che un determinato processo o sottoprocesso sia ripetibile fornendo un prodotto le cui caratteristiche soddisfano le specifiche definite.</p> <p>La Convalida è una delle attività inserite nelle norme di buona fabbricazione (NBF) o Good Manufacturing Practice (GMP) a cui il settore produttivo farmaceutico deve riferirsi per approntare un sistema di qualità efficace.</p> <p>Partendo dal presupposto che qualsiasi attività effettuata all'interno dell'officina farmaceutica che abbia impatto sulle specifiche registrate del prodotto (titolo del principio attivo o degli eccipienti, livello delle impurezze, caratteristiche chimico-fisiche ecc.) debba risultare oltre che ripetibile anche scevra da "errori sistematici legati al processo", la validazione dovrà essere eseguita su ciascun processo o sottoprocesso legato alla produzione ed al successivo rilascio di un farmaco sul mercato. Si parla quindi di:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Process Validation: convalida del processo di produzione, dal primo step di manifattura allo stoccaggio finale ➤ Equipment Validation: convalida dei macchinari riutilizzati per la produzione del farmaco, dalla manifattura al confezionamento (ad esempio miscelatori, mulini, blisteratrici, astucciatrici ecc.) ➤ Utilities Validation: convalida delle Utilities a servizio della produzione (riscaldamento, ventilazione e condizionamento dell'aria, sistema aria compressa, sistema di acqua purificata ecc.) ➤ Computer System Validation: convalida dei sistemi informativi di supporto alla produzione ed al Quality Assurance con impatto sulla qualità del prodotto (sistemi ERP, LIMS, MES, PLC ecc.) ➤ Cleaning Validation: convalida dei metodi di pulizia dei macchinari utilizzati per la produzione dei farmaci ➤ Analytical Method Validation: convalida dei metodi di analisi chimica e fisica eseguiti sui farmaci. <p>Rispetto a quanto previsto puntualmente dalle BAT si può quindi affermare quanto segue:</p>	<p>No</p>

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
	<ol style="list-style-type: none"> 1) La sicurezza della normale attività operativa è garantita dall'applicazione del rigido protocollo GMP 2) Sono presenti procedure ed è stata effettuata la formazione al personale sulle modalità di stoccaggio e gestione delle materie pericolose 3) La progettazione dei nuovi impianti è fatta seguendo le rigide procedure del settore farmaceutico 4) Vedi punto precedente 5) Da un'analisi dei rischi effettuata sull'impianto si è evidenziato che l'unica area dove sono possibili eventuali perdite, è la sezione di stoccaggio dei solventi liquidi. Tutti i serbatoi sono dotati di bacino di contenimento 6) Sono presenti appositi bacini di contenimento, inoltre tutte le aree interessate dalle operazioni sono pavimentate e dotate di rete fognaria che può essere intercettata. 	
<p>Contenimento delle fonti e tenuta delle apparecchiature Si considera BAT contenere e isolare le fonti, chiudendo eventuali aperture al fine di minimizzare eventuali emissioni incontrollate. Le operazioni di essiccazione dovrebbero essere condotte all'interno di circuiti chiusi, che prevedano tra l'altro dei condensatori per il recupero dei solventi. Si considera BAT rimettere in circolo i vapori di processo laddove possibile nel rispetto delle specifiche di purezza. Al fine di minimizzare la portata massica, si considera BAT chiudere tutte le aperture superflue per evitare l'aspirazione, da parte delle apparecchiature di processo, dell'aria verso i sistemi di raccolta dei gas. Si considera BAT assicurare la tenuta delle apparecchiature di processo, in particolare modo dei serbatoi. Si considera BAT ricorrere all'inertizzazione per shock anziché all'inertizzazione continua. Quest'ultimo procedimento è tuttavia ammesso per ragioni di sicurezza, ad es. nei casi in cui i processi generano O₂ od in cui i processi esigono un'ulteriore carica di materiale dopo l'inertizzazione.</p>	<p>Tutte le lavorazioni avvengono in box chiusi, ed in macchinari chiusi e convogliati a specifici sistemi di trattamento delle emissioni. Nello stabilimento non sono presenti sistemi di recupero o ricircolo solventi o vapore, in quanto il rischio di contaminazione del prodotto è troppo elevata. Tutte le apparecchiature sono state scelte per rispondere ai requisiti richiesti dalle NBF e validate secondo il protocollo GMP. Non sono presenti sistemi di inertizzazione.</p>	No
<p>Configurazione dei condensatori di distillazione Si considera BAT minimizzare la portata massica delle emissioni gassose risultanti dalle operazioni di distillazione, scegliendo la configurazione ottimale del condensatore.</p>	Non sono presenti impianti di distillazione	No
<p>Aggiunta di liquidi nei serbatoi, minimizzazione dei picchi Si considera BAT 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. In tal caso, se si aggiunge il liquido dall'alto orientando il tubo verso la parete, si riducono gli schizzi prodotti dall'urto con la superficie del liquido già presente e, conseguentemente, il carico organico del gas spostato. 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. Si considera BAT minimizzare l'accumulo di carichi e portate di picco ed i risultanti picchi di concentrazione delle emissioni, ottimizzando ad es. lo schema di</p>	<p>Gli unici serbatoi presenti sono quelli di stoccaggio delle materie prime, che vengono riempiti mediante collegamento con autobotte attraverso operazioni presidiate, come richiesto dal protocollo GMP. Il collegamento con l'autobotte è a ciclo chiuso, pertanto gli eventuali vapori emessi dal serbatoio sono convogliati nella cisterna del mezzo.</p>	No

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
produzione e applicando filtri di livellamento.		
<p>Tecniche alternative per il work-up dei prodotti Si considera BAT evitare le acque madri di elevata salinità o effettuare il work-up delle acque madri con tecniche alternative di separazione, avvalendosi ad es. di processi con membrane, processi con solventi, dell'estrazione dei reagenti oppure non isolando gli intermedi. Si considera BAT effettuare il lavaggio controcorrente dei prodotti, laddove la scala di produzione giustifichi l'applicazione di questa tecnica.</p>	Dai processi di produzione non si originano acque madri e non è necessario effettuare un lavaggio dei prodotti	No
<p>Vuoto, raffreddamento e pulizia Si considera BAT creare il vuoto senza usare acqua, utilizzando ad es. pompe a secco, pompe ad anello liquido con solvente quale liquido di servizio o pompe ad anello liquido a circuito chiuso. Qualora tuttavia queste tecniche siano applicabili solo limitatamente, si può ricorrere ad iniettori di vapore o a pompe ad anello d'acqua. Per i processi discontinui, si considera BAT fissare procedure ben definite per la determinazione del punto finale desiderato della reazione. Si considera BAT ricorrere al raffreddamento indiretto. Tale tecnica non può tuttavia essere impiegata per i processi che richiedono l'aggiunta di acqua o ghiaccio per un sicuro controllo della temperatura, o in caso di sbalzi di temperatura o di shock termici. Il raffreddamento diretto può inoltre essere necessario per controllare reazioni fuggitive ('run away') o nel caso in cui vi sia il rischio di blocco degli scambiatori di calore. Si considera BAT prevedere un'operazione di risciacquo preliminare al risciacquo/pulizia dell'apparecchiatura, minimizzando così il carico organico delle acque di lavaggio. Nel caso che nelle condotte siano spesso introdotti materiali diversi, un'altra opzione è il ricorso al piggaggio (pigging) per ridurre le perdite di prodotto nel corso delle operazioni di pulizia.</p>	<p>Il vuoto viene creato da ogni macchina in maniera autonoma senza l'utilizzo di acqua. Nel processo produttivo non sono presenti reazioni chimiche.</p> <p>Il raffreddamento avviene in modo indiretto, ai sensi del Protocollo GMP, per evitare fenomeni di contaminazione dei prodotti.</p> <p>Le operazioni di pulizia sono effettuate seguendo le procedure di cleaning validation.</p>	No

Gestione e trattamento dei flussi di rifiuti

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
<p>Bilanci di massa ed analisi dei flussi di rifiuti Si considera BAT elaborare dei bilanci annuali di massa per i composti organici volatili (COV), compresi gli idrocarburi clorurati (CHC), il carbonio organico totale (TOC) o la domanda chimica di ossigeno (COD), gli alogeni organici adsorbibili (AOX) o gli alogeni organici estraibili (EOX) ed i metalli pesanti. Si considera BAT elaborare analisi approfondite del flusso dei rifiuti, per individuarne l'origine e determinare una serie di parametri fondamentali, ai fini di un'adeguata gestione e trattamento delle emissioni gassose, dei flussi di acque reflue e delle scorie. Si considera BAT determinare almeno i valori relativi ai parametri indicati alla Tabella I dei flussi delle acque reflue, salvo il caso in cui questi non siano pertinenti sotto il profilo scientifico.</p> <p>Tabella 1 - Parametri per la valutazione dei flussi di acque reflue</p>	<p>I composti organici volatili entrano nel sistema per mezzo dei solventi. I solventi utilizzati nei processi di miscelazione con solvente vengono evaporati completante nelle fasi di evaporazione. Pertanto non si riscontra tale tipo di inquinante nelle acque reflue di lavaggio.</p> <p>I reflui delle operazioni di lavaggio che necessitano dell'uso di solventi, sono smaltiti separatamente.</p>	No

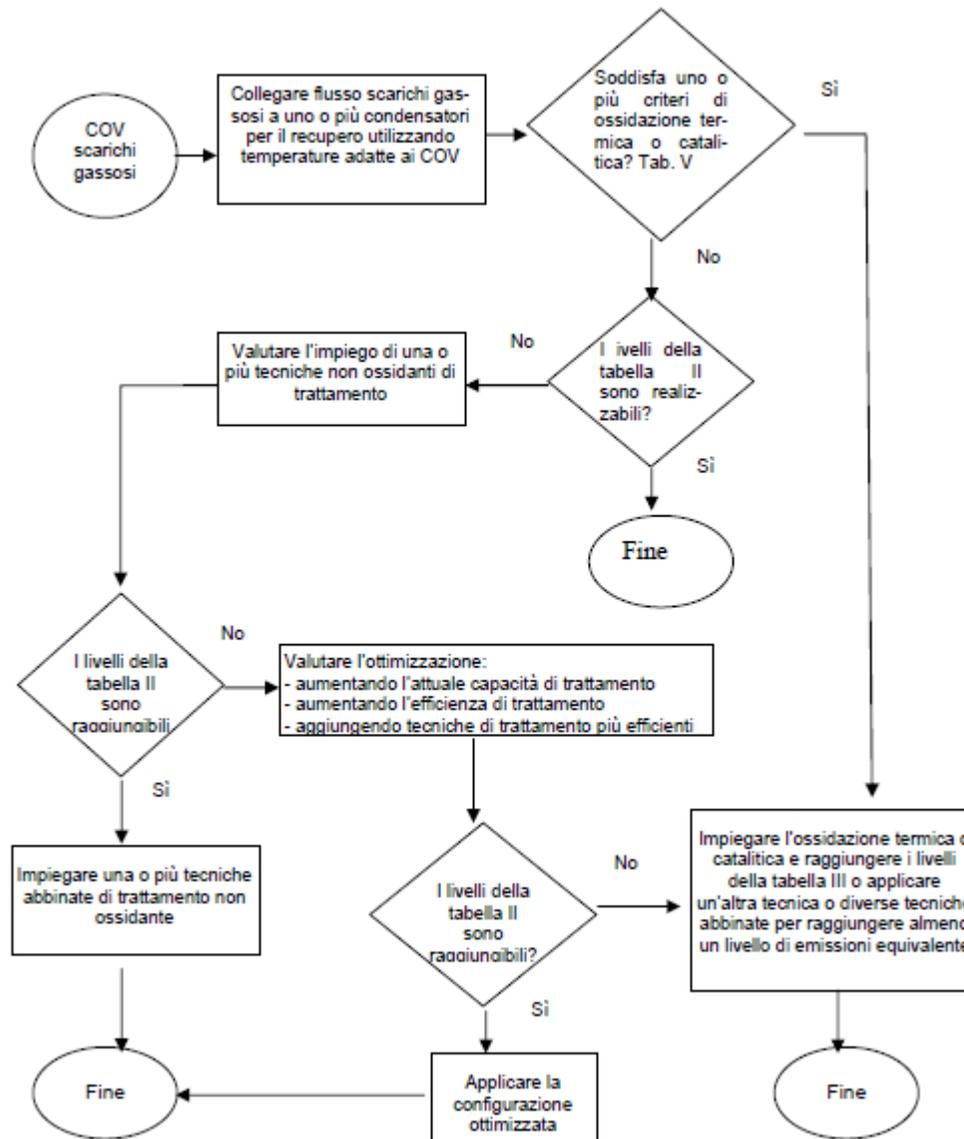
BAT			situazione Valpharma	eventuale adeguamento																						
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Da misurare</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Volume per <i>batch</i></td><td rowspan="9">sempre</td></tr> <tr><td>Numero di <i>batch</i> annui</td></tr> <tr><td>Volume giornaliero</td></tr> <tr><td>Volume annuo</td></tr> <tr><td>COD o TOC</td></tr> <tr><td>BOD₅*</td></tr> <tr><td>pH</td></tr> <tr><td>Bioeliminabilità</td></tr> <tr><td>Inibizione biologica, compresa la nitrificazione</td></tr> <tr><td>AOX</td><td rowspan="10">qualora attesi</td></tr> <tr><td>CHC</td></tr> <tr><td>Solventi</td></tr> <tr><td>Metalli pesanti</td></tr> <tr><td>N totale</td></tr> <tr><td>P totale</td></tr> <tr><td>Cloruro</td></tr> <tr><td>Bromuro</td></tr> <tr><td>SO₄²⁻</td></tr> <tr><td>Tossicità residua</td></tr> </tbody> </table>	Parametro	Da misurare	Volume per <i>batch</i>	sempre	Numero di <i>batch</i> annui	Volume giornaliero	Volume annuo	COD o TOC	BOD ₅ *	pH	Bioeliminabilità	Inibizione biologica, compresa la nitrificazione	AOX	qualora attesi	CHC	Solventi	Metalli pesanti	N totale	P totale	Cloruro	Bromuro	SO ₄ ²⁻	Tossicità residua		
Parametro	Da misurare																									
Volume per <i>batch</i>	sempre																									
Numero di <i>batch</i> annui																										
Volume giornaliero																										
Volume annuo																										
COD o TOC																										
BOD ₅ *																										
pH																										
Bioeliminabilità																										
Inibizione biologica, compresa la nitrificazione																										
AOX	qualora attesi																									
CHC																										
Solventi																										
Metalli pesanti																										
N totale																										
P totale																										
Cloruro																										
Bromuro																										
SO ₄ ²⁻																										
Tossicità residua																										
<p>Monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera Si dovrebbero registrare i profili delle emissioni, anziché i livelli ricavati sulla base di brevi periodi di campionamento. I dati relativi alle emissioni dovrebbero essere correlati alle operazioni cui sono imputabili. In ordine alle emissioni in atmosfera, si considera BAT controllare il profilo delle emissioni corrispondente alle modalità operative del processo di produzione. Qualora s'impieghino sistemi di abbattimento/recupero con processi non ossidanti, si considera BAT ricorrere a sistemi di monitoraggio in continuo (quale ad es. il rivelatore a ionizzazione di fiamma - FID), negli impianti in cui gli scarichi gassosi provenienti dai vari processi sono trattati da un sistema centrale di recupero/abbattimento. Si considera BAT monitorare le singole sostanze potenzialmente tossiche per l'ambiente nel caso queste siano rilasciate.</p>			<p>Tutti gli scarichi dei macchinari che utilizzano solventi organici, sono convogliati, al post combustore. Uniche eccezioni per un macchinario che può lavorare sia in base acquosa che solvente organico e per un macchinario che può utilizzare sia solventi organici che solventi organici clorurati, in questo caso l'emissione viene convogliata:</p> <ul style="list-style-type: none"> - al postcombustore in caso nel processo venga utilizzato solvente organico; - ad apposito sistema di abbattimento a carboni attivi nel caso in cui vengano utilizzati solventi organici clorurati. <p>L'utilizzo del sistema di abbattimento a carboni attivi sarà molto limitato nel tempo, in quanto legato alle lavorazioni effettuate all'interno dei box.</p> <p>Sono, inoltre, monitorate le emissioni di COT legate ai processi di</p>	<p>Il postcombustore è già dotato di un sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni, che però non registra i profili delle emissioni di COV.</p> <p>Si prevede, quale azione di miglioramento, di implementare il sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni ad oggi presente inserendo anche una specifica componente per il monitoraggio dei COV.</p>																						

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
	<p>estrazione localizzata con lavorazione con solvente presenti nei box, tali emissioni sono discontinue in quanto legate alle lavorazioni effettuate.</p> <p>Le emissioni di COT sono ad oggi monitorate su brevi periodi di campionamento.</p> <p>Vista la natura delle varie emissioni e della loro continuità nel tempo, l'unica emissione significativa di COT è quella legata al post combustore.</p>	
<p>Portate massiche dei singoli flussi</p> <p>Si considera BAT determinare le portate massiche dei singoli flussi di scarichi gassosi dalle apparecchiature di processo ai sistemi di recupero/abbattimento.</p>	<p>Tale BAT non è applicabile vista l'estrema variabilità dei processi, peraltro tutti discontinui.</p>	<p>No</p>
<p>Riutilizzo dei solventi</p> <p>Si considera BAT riutilizzare i solventi, per quanto possibile nel rispetto delle specifiche di purezza. A tale scopo si utilizza per i 'batch' successivi il solvente dei batch di un precedente ciclo di produzione, raccogliendo i solventi esausti, affinché siano depurati in sito od in altra sede, al fine della reintroduzione nel processo o del loro reimpiego per la produzione di calore in sito o altrove.</p>	<p>Il grado di purezza richiesto per i solventi impiegati dal Protocollo GMP, è tale da non rendere possibile un eventuale riutilizzo nel processo.</p>	<p>No</p>
<p>Scelta delle tecniche di trattamento dei COV</p> <p>I sistemi di recupero/abbattimento destinati ad un intero stabilimento, un singolo edificio o una singola produzione possono usare una o più tecniche abbinare, in funzione della situazione specifica e del numero delle fonti localizzate. Si considera BAT scegliere le tecniche di recupero e di abbattimento dei COV in base al diagramma di flusso riportato alla figura I.</p>	<p>I sistemi di abbattimento sono stati scelti in funzione del tipo e della quantità di inquinanti da trattare.</p>	<p>No</p>
<p>Recupero o abbattimento dei COV con tecniche non ossidanti: livelli di emissioni realizzabili</p> <p>Nel caso si utilizzino tecniche non ossidanti di recupero o abbattimento dei COV, si considera BAT ridurre le emissioni ai livelli indicati alla tabella II.</p>	<p>Il sistema di abbattimento a carboni attivi avrà rendimenti di abbattimento tali da garantire, quale valore medio, quelli di tabella II.</p>	<p>No</p>
<p>Ossidazione/incenerimento termico od ossidazione catalitica: livelli di emissioni realizzabili</p> <p>Nel caso si utilizzino l'ossidazione/incenerimento termico o l'ossidazione catalitica, si considera BAT ridurre le emissioni dei COV ai livelli indicati alla tabella III.</p>	<p>Dalle analisi puntuali effettuate non è possibile definire se il livello di abbattimento possa essere quello indicato in tabella III.</p>	<p>Verrà effettuato un monitoraggio in continuo dei COV per un periodo rappresentativo, successivamente si verificherà, con opportune considerazioni, se il livello auspicato in tabella III è raggiunto.</p>

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
<p>Recupero/abbattimento degli ossidi di azoto (NOX)</p> <p>Nel caso di ossidazione/incenerimento termico o di ossidazione catalitica, si considera BAT ottenere i livelli di emissione di NO_x indicati alla tabella IV, impiegando eventualmente un sistema per l'eliminazione degli ossidi di azoto (quale ad es. la riduzione catalitica selettiva degli ossidi – SCR - o la riduzione selettiva non catalitica - in fase omogenea - SNCR) o la combustione in due fasi. Per gli scarichi gassosi generati dai processi chimici di produzione, si considera BAT ottenere i livelli di emissione di NO_x indicati alla tabella IV, utilizzando eventualmente a tal fine tecniche di trattamento quali la rimozione a umido (scrubbing) o serie di separatori in cascata (scrubber cascade) aventi quale mezzo di rimozione l'H₂O e/o H₂O₂. Nel caso in cui gli ossidi di azoto generati dai processi chimici vengano assorbiti da forti flussi di NO_x (circa 1 000 ppm e più), si può ottenere una concentrazione al 55% di HNO₃, riutilizzabile in sito o in altra sede. Spesso, gli scarichi gassosi contenenti NOX generati dai processi chimici contengono anche COV e possono essere trattati in un impianto di ossidazione/incenerimento termico, dotato ad es. di un blocco per l'eliminazione degli ossidi d'azoto o di un processo a due fasi di combustione (qualora già presente nel sito).</p>	<p>Non applicabile.</p> <p>Si ritiene che l'installazione di un sistema di abbattimento degli NO_x in un generatore di potenzialità così ridotta (4MWt) e che non funziona in modo continuo ma solo su 2 turni giornalieri per 5 giorni alla settimana, non risulti un investimento economicamente sostenibile. Inoltre, in merito alla zonizzazione PM10/NO₂ di Pennabilli, si ricorda che l'area comunale è stata identificata dalla D.G.R. 362-2012 come area senza superamenti'.</p>	<p>No</p>
<p>Recupero/abbattimento di HCl, Cl₂, HBr, NH₃, SO_x e cianuri</p> <p>L'HCl può essere recuperato in modo efficiente dagli scarichi gassosi aventi elevate concentrazioni di HCl, qualora il volume della produzione giustifichi i costi di investimento per l'acquisto dell'apparecchiatura necessaria. Nel caso in cui il recupero di HCl non sia preceduto dall'eliminazione dei COV, si deve contemplare la possibilità che nell'HCl recuperato vi siano contaminanti organici (AOX). Si considera BAT raggiungere i livelli di emissione indicati alla tabella VI, utilizzando eventualmente a tal fine una o più unità di rimozione a umido (scrubber) con un opportuno mezzo di separazione.</p>	<p>Dei parametri citati dalla presente BAT, solo il clorurato (rilevato come HCl) è presente in azienda e viene abbattuto nel sistema ad assorbimento legato all'emissione E66.</p> <p>Le concentrazioni nel flusso non sono tali da giustificare un recupero dell'inquinante.</p>	<p>No</p>
<p>Eliminazione del particolato</p> <p>Il particolato deve essere eliminato dai vari scarichi gassosi. La scelta dei sistemi di recupero/abbattimento dipende in grande misura dalle proprietà del particolato. Si considera BAT raggiungere livelli di emissione di particolato pari a 0,05 – 5 mg/m³ o 0,001 – 0,1 kg/ora, impiegando eventualmente a tal fine dispositivi quali filtri a manica o sacco, filtri in tessuto, cicloni, la rimozione a umido (scrubbing) o la precipitazione elettrostatica umida (WESP).</p>	<p>Tutti gli scarichi gassosi, legati alle emissioni di processo, sono dotati di uno o più sistemi di abbattimento delle polveri, tali da raggiungere i livelli previsti dalla BAT.</p>	<p>No</p>

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
-----	----------------------	-----------------------

Figura I: BAT per la scelta delle tecniche di recupero/abbattimento dei COV



BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
-----	----------------------	-----------------------

Tabella II: livelli di emissioni di COV associati alle BAT per tecniche non ossidanti di recupero/abbattimento

Parametro	Livello medio di emissione da fonti localizzate*
C organico totale	0,1 kg C/ora o 20 mg C/m ³ **
* Il periodo medio si riferisce al profilo delle emissioni, i livelli si riferiscono al gas asciutto e Nm ³ ** Il livello di concentrazione si riferisce alle portate senza diluizione con, ad es. flussi provenienti dalla ventilazione del locale o dell'edificio	

Tabella III: livelli di C organico totale nelle emissioni associate alle BAT per l'ossidazione/incenerimento termico o l'ossidazione catalitica

Ossidazione/incenerimento termico od ossidazione catalitica	Portata massica media kg C/ora		Concentrazione media mg C/m ³
C organico totale	<0,05	o	<5
Il tempo medio si riferisce al profilo delle emissioni, i livelli si riferiscono al gas asciutto e Nm ³			

Tabella IV: livelli di emissione di NOx associati alle BAT

Fonte	Media kg/ora*	Media mg/m ³ *	Osservazioni
Processi di produzione chimici, ad es. nitrificazione, recupero di acidi esausti	0,03 – 1,7	7 – 220**	Il valore inferiore si riferisce a input di modesta entità nel sistema di rimozione a umido (<i>scrubbing</i>) e con H ₂ O quale <i>scrubber</i> . Con livelli di carico elevati, i valori inferiori non sono realizzabili neppure utilizzando l'H ₂ O ₂
Ossidazione/incenerimento termico, ossidazione catalitica	0,1 – 0,3	13 – 50***	
Ossidazione/incenerimento termico, ossidazione catalitica, input di composti organici azotati	25 – 150***		Valori inferiori con SCR, valori superiori con SNCR
* NO _x espressi come NO ₂ , il periodo medio si riferisce al profilo delle emissioni ** Livelli relativi al gas asciutto e a Nm ₃ *** Livelli relativi al gas asciutto e a Nm ₃			

Tabella V: criteri di selezione dell'ossidazione/incenerimento catalitici e termici

	Criteri di selezione
a	Lo scarico gassoso contiene sostanze molto tossiche, cancerogene o sostanze cancerogene, mutagene o tossiche di categoria 1 o 2, oppure
b	l'operazione autotermica è possibile a regime normale d'esercizio, oppure
c	è possibile la riduzione complessiva del consumo di energia primaria dell'impianto(ad es. opzione di recupero del calore secondario)

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
-----	----------------------	-----------------------

Tabella VI: livelli di emissione di HCl, Cl₂, HBr, NH₃, SO_x e cianuri correlati alle BAT

Parametro	Concentrazione		Portata massica
HCl	0,2 – 7,5 mg/m ³	or	0,001 – 0,08 kg/ora
Cl ₂	0,1 – 1 mg/m ³		
HBr	<1 mg/m ³		
NH ₃	0,1 – 10 mg/m ³		0,001 – 0,1 kg/ora
NH ₃ da SCR o SNCR	<2 mg/m ³		<0,02 kg/ora
SO _x	1 – 15 mg/m ³		0,001 – 0,1 kg/ora
Cianuri quali HCN	1 mg/m ³		3 g/ora

Flussi di acque reflue normalmente associati alla segregazione e al pretrattamento selettivo

Si considera BAT segregare e trattare preliminarmente o smaltire le acque madri derivanti dalle alogenazioni e dalle solfoclorurazioni. Si considera BAT trattare preliminarmente i flussi di acque reflue contenenti livelli tali di sostanze biologicamente attive da comportare un rischio per l'operazione di trattamento cui dovrebbero essere normalmente sottoposte o per l'ambiente ricettore in cui verranno rilasciate. Si considera BAT segregare e raccogliere separatamente gli acidi esausti, provenienti ad es. dai processi di sulfonazione o di nitrificazione, ai fini del recupero in sito o all'esterno, o applicare le migliori tecniche disponibili per il pretrattamento dei carichi organici refrattari.

Pretrattamento dei flussi di acque reflue contenenti carichi organici refrattari

Si considera BAT segregare e trattare preliminarmente i flussi di acque reflue contenenti carichi organici refrattari significativi in base ai parametri qui esposti. I carichi organici refrattari non sono significativi qualora il flusso delle acque reflue presenti una capacità di eliminazione mediante metodi biologici ('bioeliminabilità') superiore all'80 - 90% circa. Qualora tale capacità sia inferiore, il carico organico refrattario non è significativo se associato a valori di TOC inferiori a circa 7,5 - 40 kg per batch o giornalieri. Per quanto riguarda i flussi di acque reflue segregati, si considera BAT raggiungere tassi complessivi di eliminazione del COD >95%, abbinando il pretrattamento al trattamento biologico.

Recupero dei solventi dai flussi di acque reflue

Si considera BAT recuperare i solventi dai flussi di acque reflue, al fine del loro reimpiego in sito o in altra sede, nel caso in cui i costi di trattamento e d'acquisto di nuovi solventi superino i costi di recupero e purificazione. A tal fine si impiegano tecniche quali lo

Non applicabili

Le uniche acque reflue presenti sono quelle derivanti dal sistema di lavaggio delle apparecchiature, e sono tutte inviate allo smaltimento. Nelle acque di lavaggio non sono presenti né solventi, né soventi alogenati, né metalli pesanti.

No

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento																		
<p>strippaggio (stripping), la distillazione/rettificazione, l'estrazione o una combinazione di tali tecniche. Si considera BAT recuperare i solventi dai flussi di acque reflue ai fini della loro valorizzazione a scopi termici, nel caso in cui il bilancio energetico evidenzi la possibilità di sostituire i combustibili naturali nel loro complesso.</p>																				
<p>Eliminazione dei composti alogenati dai flussi di acque reflue</p> <p>Si considera BAT eliminare i CHC estraibili dai flussi di acque reflue, ricorrendo ad es. allo stripping (stripping), alla rettificazione o all'estrazione per raggiungere i livelli indicati alla tabella VII. Si considera BAT pretrattare i flussi di acque reflue contenenti carichi significativi di AOX, per raggiungere i livelli di AOX indicati alla tabella VII, all'ingresso dell'impianto di trattamento biologico in sito delle acque reflue (in appresso 'impianto di trattamento biologico dei reflui') o all'ingresso del sistema fognario pubblico.</p>																				
<p>Eliminazione dei metalli pesanti dai flussi di acque reflue</p> <p>Si considera BAT pretrattare i flussi di acque reflue contenenti significativi livelli di metalli pesanti o composti di metalli pesanti provenienti dai processi in cui questi sono appositamente usati, per raggiungere le concentrazioni riportate alla tabella VII per i metalli pesanti all'ingresso dell'impianto di trattamento biologico dei reflui o all'ingresso del sistema fognario pubblico. Nel caso si dimostri di poter realizzare livelli di eliminazione equivalenti, rispetto al trattamento preliminare abbinato a quello biologico delle acque reflue, ci si può avvalere unicamente di quest'ultimo se ciò permette di eliminare i metalli pesanti da tutti gli effluenti, a condizione che il trattamento biologico sia effettuato in loco e che i fanghi di trattamento siano inceneriti.</p>																				
<p>Tabella VII: livelli associati alle BAT all'ingresso dell'impianto di trattamento biologico in sito delle acque reflue o all'ingresso del sistema fognario pubblico</p> <table border="1" data-bbox="143 919 1010 1382"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Media annua</th> <th>Unità</th> <th>Osservazioni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AOX</td> <td>0,5 - 8,5</td> <td rowspan="6">mg/l</td> <td>Il valore superiore si riferisce all'impiego di composti alogenati in numerosi processi, con pretrattamento dei relativi flussi di acque reflue e/o AOX ad elevata bioeliminabilità</td> </tr> <tr> <td>CHC estraibili</td> <td><0,1</td> <td>In alternativa, si raggiunga una concentrazione cumulata di <1 mg/l all'uscita dal pretrattamento</td> </tr> <tr> <td>Cu</td> <td>0,03 - 0,4</td> <td rowspan="4">I valori superiori sono associati all'impiego deliberato di metalli pesanti o di composti di metalli pesanti in numerosi processi, con pretrattamento dei flussi risultanti di reflui</td> </tr> <tr> <td>Cr</td> <td>0,04 - 0,3</td> </tr> <tr> <td>Ni</td> <td>0,03 - 0,3</td> </tr> <tr> <td>Zn</td> <td>0,1 - 0,5</td> </tr> </tbody> </table>			Parametro	Media annua	Unità	Osservazioni	AOX	0,5 - 8,5	mg/l	Il valore superiore si riferisce all'impiego di composti alogenati in numerosi processi, con pretrattamento dei relativi flussi di acque reflue e/o AOX ad elevata bioeliminabilità	CHC estraibili	<0,1	In alternativa, si raggiunga una concentrazione cumulata di <1 mg/l all'uscita dal pretrattamento	Cu	0,03 - 0,4	I valori superiori sono associati all'impiego deliberato di metalli pesanti o di composti di metalli pesanti in numerosi processi, con pretrattamento dei flussi risultanti di reflui	Cr	0,04 - 0,3	Ni	0,03 - 0,3
Parametro	Media annua	Unità	Osservazioni																	
AOX	0,5 - 8,5	mg/l	Il valore superiore si riferisce all'impiego di composti alogenati in numerosi processi, con pretrattamento dei relativi flussi di acque reflue e/o AOX ad elevata bioeliminabilità																	
CHC estraibili	<0,1		In alternativa, si raggiunga una concentrazione cumulata di <1 mg/l all'uscita dal pretrattamento																	
Cu	0,03 - 0,4		I valori superiori sono associati all'impiego deliberato di metalli pesanti o di composti di metalli pesanti in numerosi processi, con pretrattamento dei flussi risultanti di reflui																	
Cr	0,04 - 0,3																			
Ni	0,03 - 0,3																			
Zn	0,1 - 0,5																			

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
<p>Cianuri liberi</p> <p>Si considera BAT ricondizionare i flussi di reflui contenenti cianuri liberi, per sostituire le materie prime ove tecnicamente possibile. Si considera BAT pretrattare i flussi di acque reflue contenenti carichi significativi di cianuri, raggiungendo un tenore di cianuri pari o inferiore a 1 mg/l del flusso di acque reflue trattate, o effettuare la biodegradazione in condizioni sicure in un impianto di trattamento biologico delle acque reflue.</p>	<p>Non applicabile, non vengono utilizzate materie prime contenenti cianuri.</p>	<p>No</p>
<p>Trattamento biologico delle acque reflue</p> <p>Si considera BAT trattare, in impianti di trattamento biologico delle acque reflue, gli effluenti con un importante carico organico, quali i flussi di acque reflue provenienti dai processi di produzione o le acque di risciacquo e lavaggio. Si considera BAT assicurare che il trattamento delle acque reflue in un impianto comune sia nel complesso efficace quanto il trattamento in sito. Per quanto riguarda il trattamento biologico delle acque reflue, valori di eliminazione della COD compresi tra il 93% – 97% sono solitamente realizzabili in termini di media annua. È importante tenere presente che il tasso di eliminazione della COD non è un parametro isolato, ma è determinato dall'insieme delle attività produttive (ad es. la produzione di coloranti/pigmenti, sbiancanti ottici, intermedi aromatici, causa di carichi refrattari nella maggioranza dei flussi di reflui dell'impianto), dal grado di eliminazione dei solventi e dal pretrattamento dei carichi organici refrattari. A seconda della singola realtà, può rendersi necessario l'ammodernamento di un impianto di trattamento biologico delle acque reflue, per adeguare - ad esempio - la capacità di trattamento o il volume di riserva, o l'applicazione della nitrificazione/denitrificazione o delle operazioni chimiche/meccaniche. Si considera BAT sfruttare al massimo il potenziale di biodegradazione dell'insieme degli effluenti per raggiungere 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, ad es. mediante la mescolazione con acque di raffreddamento. Si considera BAT raggiungere i livelli di emissione riportati alla tabella VIII.</p> <p>Monitoraggio degli effluenti Totali</p> <p>Si considera BAT monitorare regolarmente la totalità degli effluenti in entrata ed in uscita dall'impianto di trattamento biologico delle acque reflue. Si considera BAT 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. Nel caso vi siano problemi di tossicità residua (ad es. in caso di fluttuazioni del rendimento dell'impianto di trattamento biologico delle acque reflue riconducibili a cicli di produzione critici), si considera BAT ricorrere al monitoraggio telematico della tossicità in parallelo alla misurazione telematica del TOC.</p> <p>Tabella VIII: BAT relative alle emissioni provenienti dall'impianto di trattamento biologico delle acque reflue</p>	<p>Non applicabile.</p> <p>Non è presente in loco un trattamento biologico delle acque reflue.</p>	<p>No</p>

BAT				situazione Valpharma	eventuale adeguamento
Medie annue*					
Parametro	Livello	Unità	Osservazioni		
COD	12 - 250	mg/l	Il valore superiore è associato alla produzione di composti prevalentemente fosforici.		
P totale	0,2 - 1,5				
N inorganico	2 - 20			Il valore superiore è associato alla produzione di composti organici prevalentemente azotati o da processi, quali ad es. la fermentazione	
AOX	0,1 - 1,7		Il valore superiore è associato a numerose produzioni con notevole tenore di AOX ed al pretrattamento di flussi di acque reflue con significativi carichi di AOX		
Cu	0,007 - 0,1		Il valore superiore è associato all'impiego consapevole di metalli pesanti o di composti di metalli pesanti in numerosi processi ed al pretrattamento dei risultanti flussi di acque reflue		
Cr	0,004 - 0,05				
Ni	0,01 - 0,05				
Zn	- 0,1				
Solidi sospesi	10 - 20				
LID _F	1 - 2		Fattore di diluizione	La tossicità è anche espressa in termini di tossicità per l'ambiente acquatico (livelli CE ₅₀)	
LID _D	2 - 4				
LID _A	1 - 8				
LID _L	3 - 16				
LID _{EU}	1,5				
*I livelli si riferiscono agli effluenti dopo il trattamento biologico senza diluizione, ad es. senza il mescolamento con acque di raffreddamento					

Sistema di gestione ambientale

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
Si considera BAT implementare un Sistema di Gestione Ambientale (SGA), specifico per la realtà produttiva in esame, che preveda : ➤ la definizione di una politica ambientale da parte della Direzione (stabilire gli obblighi	La società ad oggi è già certificata ISO 9001 e AIFA, ed è in fase di verifica per la certificazione OHSAS 18001. È già dotata di molte delle procedure atte alla verifica di un Sistema di Gestione	La società è intenzionata ad ottenere la certificazione ISO 14001.

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
<p>della Direzione rappresenta una condizione preliminare per il successo dell'implementazione dell'intero SGA);</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ la pianificazione e la stesura delle procedure necessarie; ➤ la implementazione delle procedure, facendo attenzione a : <ul style="list-style-type: none"> - struttura e responsabilità; - formazione, consapevolezza e competenza; - comunicazione; - partecipazione del personale; - documentazione; - controllo dell'efficienza del processo; - programma di mantenimento; - responsabilità e risposta alle emergenze; - conformità alla legislazione di salvaguardia ambientale; ➤ la verifica della performance e l'effettuazione di azioni correttive, facendo attenzione a : <ul style="list-style-type: none"> - monitoraggio e misure; - azioni correttive e preventive; - archiviazione dei verbali; - attività di audit interni indipendenti per verificare l'efficacia e l'efficienza del SGA; - riesame della direzione. <p>Altri 3 ulteriori aspetti complementari ai precedenti, ma non vincolanti per la conformità alle BAT, sono :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ esame e validazione del SGA da parte di un ente terzo indipendente; ➤ stesura e pubblicazione (con possibile validazione esterna) di un periodico rapporto ambientale che descriva tutti gli aspetti ambientali significativi dell'insediamento, dal quale emerga un confronto tra gli obiettivi prefissati e raggiunti in campo ambientale e di settore; ➤ implementazione e adesione volontaria ai sistemi internazionali EMAS e/o ISO 14001:2004, in modo da acquisire maggiore credibilità per il proprio SGA. Ciò vale soprattutto per l'EMAS, comunque sistemi non standardizzati di gestione ambientale possono risultare ugualmente efficaci ed efficienti se correttamente organizzati e implementati. 	<p>Ambientale, anche se tale sistema non è ancora stato completamente implementato.</p>	

Energy Efficiency (ENE)

Un elemento fondamentale per garantire l'efficienza energetica in un impianto è un approccio formale alla gestione. Le altre BAT applicate a livello di sito sono un supporto alla gestione dell'efficienza energetica e forniscono maggiori precisazioni sulle tecniche necessarie per raggiungere l'obiettivo. Tali tecniche si applicano a tutti gli impianti. L'ambito d'intervento (ad esempio livello di dettaglio, frequenza delle ottimizzazioni, sistemi da prendere in esame in un dato momento) e le tecniche utilizzate dipendono dalla dimensione e dalla complessità dell'impianto oltre che dai requisiti energetici dei sistemi che lo compongono.

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
<p>Gestione dell'efficienza energetica</p> <p>BAT significa mettere in atto e aderire ad un sistema di gestione dell'efficienza energetica (ENEMS) che comporta le caratteristiche sottoelencate, in funzione della situazione locale:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ impegno della dirigenza; ➤ definizione, da parte della dirigenza, di una politica in materia di efficienza energetica per l'impianto; ➤ pianificazione e definizioni di obiettivi e traguardi intermedi; ➤ applicazione e funzionamento delle procedure, con particolare riferimento a: <ul style="list-style-type: none"> - struttura e responsabilità del personale; - formazione, sensibilizzazione e competenza; - comunicazione; - coinvolgimento del personale; - documentazione; - controllo efficiente dei processi; - programmi di manutenzione; preparazione alle emergenze e risposte; - garanzia di conformità alla legislazione e agli accordi in materia di efficienza energetica (ove esistano); - valutazioni comparative (benchmarking); ➤ controllo delle prestazioni e adozione di azioni correttive con particolare riferimento a : <ul style="list-style-type: none"> - monitoraggio e misure; azioni preventive e correttive; - mantenimento archivi; ➤ audit interno indipendente (se possibile) per determinare se il sistema ENEMS corrisponde alle disposizioni previste e se è stato messo in atto e soggetto a manutenzione correttamente; ➤ riesame dell'ENEMS da parte della dirigenza e verifica della sua costante idoneità, adeguatezza ed efficacia; ➤ nella progettazione di una nuova unità, considerazione dell'impatto ambientale derivante dalla dismissione; ➤ sviluppo di tecnologie per l'efficienza energetica e aggiornamento sugli sviluppi delle tecniche nel settore. <p>Un sistema ENEMS può anche comprendere le seguenti attività facoltative:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ preparazione e pubblicazione (con e senza convalida esterna) di una dichiarazione periodica sull'efficienza energetica, che permetta una comparazione rispetto agli obiettivi e ai traguardi fissati di anno in anno; ➤ esame e convalida esterna del sistema di gestione e della procedura di audit; ➤ messa in atto e adesione ad un sistema volontario di gestione, riconosciuto a livello nazionale o internazionale, per l'efficienza energetica. 	<p>L'azienda, da sempre sensibile all'argomento, ha deciso di dotarsi di un sistema interno di Gestione dell'efficienza energetica.</p> <p>A tal fine ha già effettuato un audit energetico, dal quale è emerso la necessità di una raccolta dati puntuale al fine di poter definire degli obiettivi a lungo termine. Esiste d'altronde un'oggettiva difficoltà di reperire dati di confronto, essendo presenti in Italia pochi stabilimenti aventi le stesse caratteristiche.</p>	<p>È in corso un audit energetico atto ad implementare un sistema interno di gestione dell'efficienza dell'impianto.</p>
<p>Miglioramento ambientale costante</p> <p>BAT significa ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale di un impianto pianificando gli interventi e gli investimenti in maniera integrata e articolandoli sul breve, medio e lungo termine, tenendo conto del rapporto costi-benefici e degli effetti incrociati. Questa BAT si applica a tutti gli impianti. Il termine "costantemente" significa che le azioni</p>	<p>La progettazione delle nuove installazioni, e le manutenzioni o l'ammodernamento di quelle esistenti, viene sempre effettuata tenendo conto delle migliori tecniche applicabili al settore.</p>	<p>No</p>

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
<p>vengono ripetute nel tempo: in altri termini, tutte le decisioni riguardanti la pianificazione e gli investimenti dovrebbero prendere in esame l'obiettivo complessivo di lungo termine di ridurre l'impatto ambientale dell'operazione. Il miglioramento può essere graduale, e non necessariamente lineare, e deve tener conto degli effetti incrociati, come il maggior consumo di energia connesso alla riduzione dell'inquinamento atmosferico. Non è possibile eliminare completamente gli impatti ambientali e in alcune occasioni il rapporto costi-benefici delle misure potrà essere esiguo o nullo. Occorre tuttavia tenere presente che nel tempo la redditività può cambiare.</p>		
<p>Individuazione degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impianto e possibilità di risparmio energetico</p> <p>BAT significa individuare attraverso un audit gli aspetti di un impianto che incidono sull'efficienza energetica. È importante che l'audit sia compatibile con l'approccio sistemico. Questa BAT si applica a tutti gli impianti esistenti e prima di programmare ammodernamenti o nuove costruzioni. L'audit può essere interno o esterno.</p> <p>Nello svolgimento dell'audit, BAT è garantire che l'audit individui i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ consumo e tipo di energia utilizzata nell'impianto, nei sistemi che lo costituiscono e nei processi; ➤ apparecchiature che consumano energia, tipo e quantità di energia utilizzata nell'impianto; ➤ possibilità di ridurre al minimo il consumo di energia, ad esempio provvedendo a: <ul style="list-style-type: none"> - contenere/ridurre i tempi di esercizio dell'impianto, ad esempio spegnendolo se non viene utilizzato; - garantire il massimo isolamento possibile; - ottimizzare i servizi, i sistemi e i processi associati (si veda la BAT per i sistemi che consumano energia); ➤ possibilità di utilizzare fonti alternative o di garantire un uso più efficiente dell'energia, in particolare l'energia in eccesso proveniente da altri processi e/o sistemi; ➤ possibilità di utilizzare l'energia in eccesso in altri processi e/o sistemi; ➤ possibilità di migliorare la qualità del calore. <p>BAT significa utilizzare gli strumenti o le metodologie più adatti per individuare e quantificare l'ottimizzazione dell'energia, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - modelli e bilanci energetici, database; - tecniche quali la metodologia della pinch analysis, l'analisi energetica o dell'entalpia o le analisi termo economiche; - stime e calcoli. <p>La scelta dello strumento più adatto dipende dal settore e dalla complessità del sito; questo aspetto è approfondito nei capitoli pertinenti.</p> <p>BAT significa individuare le opportunità per ottimizzare il recupero dell'energia nell'impianto, tra i vari sistemi dell'impianto e/o con dei terzi. Questa BAT può trovare applicazione solo se esiste la possibilità di utilizzare adeguatamente il tipo di calore in eccesso recuperabile, nelle quantità disponibili.</p>	<p>È in corso un audit energetico atto ad implementare un sistema interno di gestione dell'efficienza dell'impianto.</p>	<p>No</p>
<p>Approccio sistemico alla gestione dell'energia</p>	<p>È stato effettuato un approccio sistemico per la valutazione dell'efficienza energetica dello stabilimento, e ove la valutazione</p>	<p>No</p>

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
<p>Per BAT s'intende la possibilità di ottimizzare l'efficienza energetica con un approccio sistemico alla gestione dell'energia dell'impianto. Tra i sistemi che è possibile prendere in considerazione ai fini dell'ottimizzazione in generale figurano i seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ unità di processo (si vedano i BREF settoriali); ➤ sistemi di riscaldamento quali: <ul style="list-style-type: none"> - vapore; - acqua calda; ➤ sistemi di raffreddamento e vuoto (si veda il BREF sui sistemi di raffreddamento industriali); ➤ sistemi a motore quali: <ul style="list-style-type: none"> - aria compresso; - pompe; ➤ sistemi di illuminazione; ➤ sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione. 	<p>costi-benefici abbia prodotto, un grado di miglioramento apprezzabile, si è proceduto con l'inserimento delle modifiche negli obiettivi di miglioramento. In alcuni casi tali modifiche sono già state effettuate.</p>	
<p>Istituzione e riesame degli obiettivi e degli indicatori di efficienza energetica</p> <p>BAT significa istituire indicatori di efficienza energetica procedendo a:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ individuare indicatori adeguati di efficienza energetica per un dato impianto e, se necessario, per i singoli processi, sistemi e/o unità, e misurarne le variazioni nel tempo o dopo l'applicazione di misure a favore dell'efficienza energetica; ➤ individuare e registrare i limiti opportuni associati agli indicatori; ➤ individuare e registrare i fattori che possono far variare l'efficienza energetica dei corrispondenti processi, sistemi e/o unità. <p>I dati sull'energia secondaria o finale sono in genere utilizzati per monitorare le situazioni in corso. In alcuni casi è possibile utilizzare più di un indicatore dell'energia secondaria o finale per ciascun processo (ad esempio, sia vapore che elettricità). Se si decide di utilizzare (o variare) i vettori di energia e le apparecchiature tecniche, come indicatore si può anche utilizzare l'energia secondaria o finale. È tuttavia possibile utilizzare altri indicatori come l'energia primaria o il bilancio del carbonio per tener conto dell'efficienza di produzione di un vettore dell'energia secondaria e dei suoi effetti incrociati, in funzione delle circostanze locali.</p>	<p>Sono stati individuati, in prima analisi, quali indicatori di efficienza energetica:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ TEP/addetti; ➤ TEP/milioni di dosi prodotte. 	<p>È in corso un audit energetico atto ad implementare un sistema interno di gestione dell'efficienza dell'impianto.</p>
<p>Valutazione comparativa (benchmarking)</p> <p>BAT significa effettuare sistematicamente delle comparazioni periodiche con i parametri di riferimento (o benchmarks) settoriali, nazionali o regionali, ove esistano dati convalidati. Il periodo che intercorre tra due valutazioni comparative dipende dal settore ma in genere è di vari anni: i dati dei parametri, infatti, non cambiano rapidamente o in maniera significativa nell'arco di poco tempo.</p>	<p>Non è ancora stata effettuata una valutazione comparativa, per mancanza di riferimenti settoriali che abbiano caratteristiche similari a quelle dell'azienda.</p>	
<p>Progettazione ai fini dell'efficienza energetica (EED)</p> <p>BAT significa ottimizzare l'efficienza energetica al momento della progettazione di un nuovo impianto, sistema o unità o prima di procedere ad un ammodernamento importante; a tal fine:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ è necessario avviare la progettazione ai fini dell'efficienza energetica fin dalle prime fasi della progettazione concettuale/di base, anche se non sono stati completamente definiti gli investimenti previsti; inoltre, tale progettazione deve essere integrata anche nelle 	<p>La progettazione dei nuovi impianti tiene conto per quanto possibile dell'utilizzo di tecnologie ad alta efficienza energetica. La progettazione deve però di contro tenere conto anche delle esigenze specifiche del cliente, e delle GMP di settore.</p>	<p>No</p>

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
<p>procedure di appalto;</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ occorre sviluppare e/o scegliere le tecnologie per l'efficienza energetica; ➤ può essere necessario raccogliere altri dati nell'ambito del lavoro di progettazione, oppure separatamente per integrare i dati esistenti o colmare le lacune in termini di conoscenze; ➤ l'attività di progettazione ai fini dell'efficienza energetica deve essere svolta da un esperto in campo energetico; ➤ la mappatura iniziale del consumo energetico dovrebbe tener conto anche delle parti all'interno delle organizzazioni che partecipano al progetto che incideranno sul futuro consumo energetico e si dovrà ottimizzare l'attività EED con loro (le parti in questione possono essere, ad esempio, il personale dell'impianto esistente incaricato di specificare i parametri operativi). <p>Se all'interno dell'azienda non vi sono competenze in materia di efficienza energetica (ad esempio nel caso di industrie a bassa intensità energetica), è opportuno rivolgersi a specialisti esterni.</p>		
<p>Maggiore integrazione dei processi</p> <p>BAT significa tentare di ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno di un impianto o con terzi.</p>	Vengono effettuati, ove possibile, recuperi energetici .	No
<p>Mantenere lo slancio delle iniziative finalizzate all'efficienza energetica</p> <p>BAT significa mantenere lo slancio del programma a favore dell'efficienza energetica con varie tecniche, quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ la messa in atto di un sistema specifico di gestione dell'energia; ➤ una contabilità dell'energia basata su valori reali (cioè misurati), che imponga l'onore e l'onere dell'efficienza energetica sull'utente/chi paga la bolletta; ➤ la creazione di centri di profitto nell'ambito dell'efficienza energetica; ➤ la valutazione comparativa; ➤ una nuova visione dei sistemi di gestione esistenti; ➤ l'utilizzo di tecniche per la gestione dei cambiamenti organizzativi. <p>Tecniche come quelle descritte ai primi tre punti precedenti si applicano sulla base dei dati presentati nei rispettivi capitoli. Le tecniche come le ultime tre dovrebbero applicarsi ad una distanza di tempo sufficiente per poter valutare i risultati ottenuti nell'ambito del programma per l'efficienza energetica, cioè vari anni.</p>	L'azienda ha sempre avuto una forte sensibilità sul tema dell'efficienza energetica, installando già dalla sua apertura impianti di cogenerazione, e ammodernando periodicamente i macchinari, utilizzando per quanto possibile tecnologie ad alta efficienza.	No
<p>Mantenimento delle competenze</p> <p>BAT significa mantenere le competenze in materia di efficienza energetica e di sistemi che utilizzano l'energia con tecniche quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ assunzione di personale qualificato e/o formazione del personale. La formazione può essere impartita da personale interno, da esperti esterni, attraverso corsi ufficiali o con attività di autoapprendimento/sviluppo; ➤ esercizi periodici in cui il personale viene messo a disposizione per svolgere controlli programmati o specifici (negli impianti in cui abitualmente opera o in altri); ➤ messa a disposizione delle risorse interne disponibili tra vari siti; ➤ ricorso a consulenti competenti per controlli programmati; 	La società è dotata di un energy manager interno, che ha effettuato un corso specifico. Vengono inoltre effettuati corsi interni per atti a sensibilizzare anche il personale alla problematica.	No

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
<ul style="list-style-type: none"> ➤ esternalizzazione di sistemi e/o funzioni specializzati. 		
<p>Controllo efficace dei processi</p> <p>BAT significa garantire la realizzazione di controlli efficaci dei processi procedendo a:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ mettere in atto sistemi che garantiscono che le procedure siano conosciute, capite e rispettate; ➤ garantire che vengano individuati i principali parametri di prestazione, che vengano ottimizzati ai fini dell'efficienza energetica e che vengano monitorati; ➤ documentare o registrare tali parametri. 	<p>I processi produttivi sono tutti codificati in ogni fase dal GMP. La formazione e informazione ciclica e periodica del personale è atta al mantenimento degli standard GMP. Nessun parametro può essere modificato.</p>	No
<p>Manutenzione</p> <p>BAT significa effettuare la manutenzione degli impianti al fine di ottimizzarne l'efficienza energetica applicando tutte le tecniche descritte di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ conferire chiaramente i compiti di pianificazione ed esecuzione della manutenzione; ➤ definire un programma strutturato di manutenzione basato sulle descrizioni tecniche delle apparecchiature, norme ecc. e sugli eventuali guasti delle apparecchiature e le relative conseguenze. Può essere opportuno programmare alcune operazioni di manutenzione nei periodi di chiusura dell'impianto; ➤ integrare il programma di manutenzione con opportuni sistemi di registrazione e prove diagnostiche; ➤ individuare, nel corso della manutenzione ordinaria o in occasione di guasti e/o anomalie, eventuali perdite di efficienza energetica o punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti; ➤ individuare perdite, guasti, usure e altro che possano avere ripercussioni o limitare l'uso dell'energia e provvedere a porvi rimedio al più presto. <p>La decisione di effettuare le riparazioni tempestivamente deve essere presa tenendo conto anche della necessità di mantenere la qualità del prodotto e la stabilità del processo e degli aspetti legati alla salute e alla sicurezza.</p>	<p>Anche la manutenzione è regolata dal GMP. Sono previsti piani di manutenzione su tutti gli apparati.</p>	No
<p>Monitoraggio e misura</p> <p>BAT significa istituire e mantenere procedure documentate volte a monitorare e misurare periodicamente i principali elementi che caratterizzano le operazioni e le attività che possono presentare notevoli ripercussioni sull'efficienza energetica. Nel prosieguo del documento vengono illustrate alcune tecniche adatte allo scopo.</p>	In fase di implementazione	È in corso un audit energetico atto ad implementare un sistema interno di gestione dell'efficienza dell'impianto.
<p>Migliori tecniche disponibili per realizzare l'efficienza energetica in sistemi, processi, attività o attrezzature che consumano energia</p> <p>Le BAT generiche di cui sopra sottolineano l'importanza di considerare l'impianto nel suo insieme e a valutare il fabbisogno e le finalità dei vari sistemi, le energie associate e le rispettive interazioni. Tali tecniche comprendono anche:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ l'analisi e la valutazione comparativa del sistema e delle sue prestazioni; ➤ la pianificazione di interventi e investimenti per ottimizzare l'efficienza energetica alla luce del rapporto costi-benefici e degli effetti incrociati; ➤ per i sistemi nuovi, l'ottimizzazione dell'efficienza energetica a livello di progettazione dell'impianto, dell'unità o del sistema e di scelta dei processi; ➤ per i sistemi esistenti, l'ottimizzazione dell'efficienza energetica del sistema nell'ambito del suo funzionamento e della gestione, comprese le attività periodiche di monitoraggio e manutenzione. 	Tali attività vengono regolarmente svolte.	No

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
<p>Le BAT che seguono partono pertanto dal presupposto che le suddette BAT generiche si applichino anche ai sistemi sottoelencati nell'ambito della rispettiva ottimizzazione.</p> <p>Le BAT per l'efficienza energetica relative alle attività, ai sistemi e ai processi più comunemente associati negli impianti IPPC si possono sintetizzare come segue: BAT significa ottimizzare:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ la combustione; ➤ i sistemi a vapore, ricorrendo alle tecniche del caso, come: <ul style="list-style-type: none"> - le tecniche specifiche ai settori indicati nei BREF verticali, - le tecniche descritte nel BREF sui grandi impianti di combustione e nel presente documento sull'efficienza energetica. <p>BAT significa ottimizzare i sistemi e i processi elencati di seguito, ricorrendo a tecniche analoghe a quelle descritte nel presente documento:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ sistemi ad aria compressa; ➤ sistemi di pompe; ➤ sistemi di riscaldamento, ventilazione e condizionamento d'aria; ➤ sistemi di illuminazione, processi di essiccazione, concentrazione e separazione. <p>Per tutti questi processi BAT è anche cercare possibilità di ricorrere alla separazione meccanica abbinata a processi termici.</p>		
<p>Altre BAT per sistemi, processi o attività:</p> <p>Recupero di calore</p> <p>BAT significa mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore tramite:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ monitoraggio periodico dell'efficienza e prevenzione; ➤ eliminazione delle incrostazioni. <p>Le tecniche di raffreddamento e le BAT associate sono contenute nel BREF sugli impianti di raffreddamento industriali, nell'ambito del quale si considera che BAT sia, in via prioritaria, l'utilizzo del calore in eccesso piuttosto che la sua dissipazione per raffreddamento. Se è necessario il raffreddamento, è opportuno valutare i vantaggi del raffreddamento libero (free cooling), che utilizza l'aria ambiente.</p>	<p>Sugli scambiatori di calore vengono effettuate le manutenzioni periodiche come per ogni altro macchinario presente in azienda.</p>	<p>No</p>
<p>Cogenerazione</p> <p>BAT significa cercare soluzioni per la cogenerazione, all'interno dell'impianto e/o all'esterno (con terzi).</p> <p>In molti casi le autorità pubbliche (a livello locale, regionale o nazionale) hanno agevolato accordi di questo tipo o sono esse stesse dei terzi.</p>	<p>Applicata. Sono installati sistemi di cogenerazione.</p>	<p>No</p>
<p>Alimentazione elettrica</p> <p>Per BAT s'intende aumentare il fattore di potenza in base ai requisiti del distributore di elettricità locale utilizzando tecniche come quelle descritte nel presente documento, se e dove risultano applicabili.</p> <p>BAT significa controllare l'alimentazione elettrica per verificare la presenza di correnti armoniche ed applicare eventualmente dei filtri.</p> <p>BAT significa ottimizzare l'efficienza dell'alimentazione elettrica ricorrendo alle tecniche descritte nel presente documento, se e dove risultano applicabili.</p>	<p>Cos Φ adeguato</p>	<p>No</p>
<p>Sottosistemi azionati da motori elettrici</p> <p>Una delle soluzioni più semplici per migliorare l'efficienza energetica è la sostituzione dei motori con motori efficienti sotto il profilo elettrico e con variatori di velocità (VSD). Questo approccio dovrebbe essere valutato solo considerando l'intero sistema in cui si trova il motore, per evitare il rischio di:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ perdere i potenziali benefici connessi all'ottimizzazione dell'uso e del dimensionamento 	<p>Tutti i macchinari di processo sono dotati di inverter.</p>	<p>No</p>

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
<p>dei sistemi e alla successiva ottimizzazione dei requisiti riguardanti l'azionamento a motore;</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ perdita di energia se il variatore VSD viene applicato nel contesto sbagliato. <p>BAT significa ottimizzare i motori elettrici nel seguente ordine:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ ottimizzare tutto il sistema di cui il motore o i motori fanno parte (ad esempio, il sistema di raffreddamento); ➤ successivamente, ottimizzare il o i motori del sistema secondo i nuovi requisiti di carico applicando uno o più delle tecniche descritte, in funzione della loro applicabilità; ➤ una volta ottimizzati i sistemi che consumano energia, ottimizzare i rimanenti motori (non ancora ottimizzati) secondo le tecniche descritte e in base a criteri quali: <ul style="list-style-type: none"> - dare priorità alla sostituzione dei motori non ottimizzati che sono in esercizio per oltre 2000 ore l'anno con motori a efficienza energetica, - dotare di variatori di velocità VSD i motori elettrici che funzionano con un carico variabile e che per oltre il 20% del tempo di esercizio operano a meno del 50% della loro capacità e sono in esercizio per più di 2000 ore l'anno. 		

EMISSIONS FROM STORAGE (EFS)

Per la valutazione integrata delle prestazioni ambientali dello stabilimento, il documento di riferimento individuato è il “*Reference Document on Best Available Techniques for Emissions from storag*” (EFS) adottato nel luglio 2006.

Come riportato all'interno del BRef, la problematica delle “emissioni prodotte da materiali alla rinfusa o pericolosi” rappresenta un tema orizzontale per tutte le attività di cui alla direttiva IPPC: il BRef, quindi, attiene lo stoccaggio, il trasporto e la movimentazione di liquidi, gas liquefatti e solidi, indipendentemente dal settore o dall'industria di provenienza.

Le tipologie di emissioni trattate sono quelle in atmosfera, nel terreno e nell'acqua, con una maggior attenzione alle emissioni in atmosfera e, in particolare, alle emissioni di polveri prodotte dallo stoccaggio e dalla movimentazione/trasporto di solidi.

All'interno del BRef sono valutate le conseguenze ambientali dello stoccaggio e della movimentazione di sostanze alla rinfusa e pericolose, e la situazione delle emissioni negli impianti di stoccaggio, individuando, in generale, le principali fonti di emissione in atmosfera, in acqua e le fonti di rifiuti.

Vengono, inoltre, trattati i vari sistemi di classificazione e le diverse categorie di sostanze, tenendo conto della tossicità, dell'inflammabilità e della nocività per l'ambiente, oltre che della classe di dispersività per i solidi alla rinfusa.

Nel documento sono descritte sia le tecniche generalmente applicate per lo stoccaggio, il trasporto e la movimentazione di liquidi, gas liquefatti e solidi sia le modalità operative da prendere in considerazione per determinare le BAT.

Infine, vengono definite le migliori tecniche disponibili raggruppandole nel modo seguente:

- principi generali per prevenire e ridurre le emissioni;
- BAT specifiche per i serbatoi;
- BAT su altre tecniche di stoccaggio; trasporto e la movimentazione di liquidi e gas liquefatti;

- emissioni di polveri provenienti dallo stoccaggio aperto o chiuso di materiali imballati;
- sicurezza e gestione del rischio;
- emissioni di polveri provenienti dal trasporto e dalla movimentazione dei solidi.

Operazioni di scarico, stoccaggio e movimentazione di materiali liquidi e gas liquefatti

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
<p>Realizzare la progettazione dei serbatoi considerando:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ le caratteristiche chimico-fisiche delle sostanze stoccate; ➤ come è gestito il deposito, qual è livello di strumentazione necessario, quanti operatori sono necessari, e quale sarà il loro carico di lavoro; ➤ come gli operatori vengono informati sulle deviazioni dalle normali condizioni di processo (allarmi); ➤ la tipologia di protezione del serbatoio da eventi anomali (istruzioni di sicurezza, sistemi di blocco, dispositivi di scarico della pressione, rilevazione perdite, sistemi di contenimento, ecc.); ➤ quali equipaggiamenti devono essere installati, in base alle norme di buona tecnica e alle esperienze pregresse (materiali da costruzione, tipologia delle valvole, ecc.); ➤ il piano di manutenzione e controllo da implementare e le soluzioni da adottare per rendere agevoli le attività di manutenzione e controllo (accessi, configurazioni, ecc.); ➤ la modalità di gestione delle situazioni di emergenza (distanza da altri serbatoi, dagli impianti e dal confine di stabilimento, sistema antincendio, accessi per le squadre di emergenza come i Vigili del Fuoco). 	Applicata.	No
Adottare un sistema di manutenzione e controllo basato sull'analisi dei rischi, utilizzando il rischio e l'affidabilità come approccio di manutenzione.	Applicata	No
Suddividere il lavoro di controllo in ispezioni di routine, ispezioni esterne con apparecchiature in servizio e ispezioni interne con apparecchiature fuori servizio.	Applicata	No
Nella costruzione di nuovi serbatoi, selezionarne accuratamente collocazione e layout.	Applicata	No
<p>Utilizzare serbatoi fuori terra operanti a pressione atmosferica; nel caso di stoccaggio di liquidi infiammabili da realizzarsi in un sito con spazi ristretti, possono considerarsi anche serbatoi interrati.</p> <p>Per i gas liquefatti possono essere considerati anche: serbatoi sotterranei, sfere o serbatoi tumulati, a seconda del volume da stoccare.</p>	Applicata. Sono presenti solo serbatoi di liquidi a pressione atmosferica.	No
Applicare ai serbatoi un colore che rifletta almeno il 70% delle radiazioni termiche e solari ovvero applicare schermi solari sui serbatoi fuori terra contenenti sostanze volatili.	I serbatoi sono stati posti sotto apposita tettoia.	No
Ridurre le emissioni in atmosfera derivanti dalle operazioni di scarico, stoccaggio e movimentazione delle sostanze che hanno significativi impatti ambientali negativi.	Le operazioni di carico dei serbatoi vengono effettuate a ciclo chiuso con la cisterna di alimentazione. La movimentazione dal serbatoio alla sala solventi avviene per	No

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
Stimare, mediante modelli di calcolo le emissioni di SOV, laddove sia previsto risultino significative; può risultare necessario convalidare il modello di calcolo mediante misure.	caduta. Il numero delle flange e delle valvole presenti sono ridotti al minimizzare ogni tipo di perdita. I serbatoi presenti sono tutti di una capacità inferiore a 50 mc	No
<p>I serbatoi a cielo aperto vengono utilizzati, ad esempio, per lo stoccaggio dei liquami in ambito agricolo oppure per lo stoccaggio di acqua e altri liquidi non infiammabili o non volatili in ambito industriale. Se si verificano emissioni in atmosfera, è necessario coprire i serbatoi mediante l'applicazione di:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ copertura galleggiante; ➤ copertura flessibile o telonata; ➤ copertura rigida. <p>Si può, inoltre, ottenere un'ulteriore riduzione delle emissioni installando un sistema di trattamento dei vapori; il tipo di copertura e la necessità di installare il sistema di trattamento vapore dipendono dai prodotti immagazzinati e vanno stabiliti caso per caso.</p> <p>Per prevenire la sedimentazione del prodotto stoccato ed evitare ulteriori operazioni di pulizia, ad esempio nel caso di sospensioni, è necessario mescolare periodicamente il prodotto stoccato.</p>	Non applicabile, non sono presenti serbatoi a cielo aperto.	No
<p>I serbatoi a tetto galleggiante vengono impiegati per lo stoccaggio, ad esempio, di prodotti come il petrolio greggio. Per ridurre le emissioni in atmosfera del 97% (rispetto a un semplice serbatoio a tetto fisso) è necessario che almeno per il 95% della circonferenza del serbatoio la distanza tra il tetto e la parete inferiore non superi 3,2 mm e che siano installate guarnizioni di chiusura; si può ottenere una riduzione fino al 99,5% delle emissioni (rispetto a un semplice serbatoio a tetto fisso) installando sistemi di guarnizioni primarie e secondarie. È comunque necessario valutare i sistemi di tenuta in base all'affidabilità e alla conseguente riduzione dei costi di manutenzione nel tempo.</p> <p>Sono BAT tetti galleggianti a contatto diretto (a due piani), però esistono anche tetti galleggianti senza contatto che sono BAT (Pontoni) Misure supplementari per ridurre le emissioni sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ applicare un galleggiante al palo guida scanalato; ➤ applicare un manicotto al palo guida scanalato e/o l'applicazione di "calze" sulle gambe del tetto. <p>Nel caso di condizioni meteorologiche avverse, come vento forte, pioggia o neve, è necessario utilizzare una cupola.</p>	Non applicabile, non sono presenti serbatoi a tetto galleggiante	No
<p>I serbatoi a tetto fisso vengono utilizzati per lo stoccaggio di liquidi infiammabili, prodotti petroliferi e sostanze chimiche a diverso grado di tossicità.</p> <p>Per lo stoccaggio di sostanze infiammabili realizzato in serbatoi chiusi, prevedere un sistema di trattamento dei vapori ovvero una copertura galleggiante interna (a contatto diretto e non) nel caso di sostanze non volatili tossiche, cancerogene, mutagene e teratogene. Il sistema di trattamento dei vapori va scelto caso per caso in base a vari fattori (costo, tossicità del prodotto stoccato, efficienza di abbattimento, quantità di emissioni diffuse, possibilità di riciclare il prodotto o di recuperare energia) ma deve garantire un abbattimento di almeno il 98% (rispetto a un semplice serbatoio a tetto fisso senza trattamento).</p> <p>Per i serbatoi di volume inferiore a 50 m³, applicare una valvola di scarico settata al valore</p>	I serbatoi sono tutti di volume inferiore a 50mc, e operanti a pressione atmosferica.	No

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
<p>I serbatoi orizzontali atmosferici vengono utilizzati per lo stoccaggio di liquidi infiammabili e prodotti petroliferi e chimici con diverso grado di infiammabilità e tossicità. I serbatoi orizzontali rispetto ai serbatoi verticali possono operare a pressioni più elevate.</p> <p>Per lo stoccaggio di sostanze volatili tossiche, cancerogene, mutagene e teratogene, prevedere un sistema di trattamento dei vapori.</p> <p>Per le altre sostanze, prevedere una, ovvero un'opportuna combinazione, delle seguenti tecniche in base al prodotto stoccato:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ valvole termoioniche; ➤ regolatori di pressione per pressioni ridotte; ➤ serbatoio per lo stoccaggio del vapore; ➤ opportuno sistema di trattamento dei vapori. 	Non applicabile, non sono presenti serbatoi atmosferici	No
<p>I serbatoi in pressione vengono utilizzati per lo stoccaggio di gas liquefatti, dai prodotti non infiammabili a quelli infiammabili e altamente tossici.</p> <p>Le uniche emissioni in atmosfera, in condizioni di normale funzionamento, sono date dagli sfiiati che possono essere trattati e/o recuperati con un sistema a circuito chiuso.</p>	Non presenti	No
<p>Nel caso di serbatoi a tetto mobile per ridurre le emissioni in atmosfera occorre:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ utilizzare serbatoi a membrana flessibile, dotati di valvole di sicurezza o valvole a vuoto; ➤ utilizzare serbatoi a tetto mobile dotati di valvole di sicurezza o valvole a vuoto e collegati a un sistema di trattamento dei vapori. <p>Per la sezione trattamento vapori la tecnologia deve essere decisa caso per caso.</p>	Non presenti	No
<p>Durante il normale funzionamento dei serbatoi refrigerati non si verificano emissioni in atmosfera significative.</p>	Non presenti	
<p>I serbatoi interrati e quelli tumulati vengono utilizzati soprattutto per lo stoccaggio di prodotti infiammabili.</p> <p>Per lo stoccaggio di sostanze volatili tossiche, cancerogene, mutagene e teratogene prevedere un sistema di trattamento dei vapori.</p> <p>Per le altre sostanze, prevedere una, ovvero un'opportuna combinazione, delle seguenti tecniche in base al prodotto stoccato:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ valvole termoioniche; ➤ regolatori di pressione per pressioni ridotte; ➤ serbatoio per lo stoccaggio del vapore; ➤ opportuno sistema di trattamento dei vapori. <p>Per la sezione trattamento vapori la tecnologia deve essere decisa caso per caso.</p>	Non presenti	No
<p>Adottare tutte le misure necessarie per prevenire e limitare le conseguenze degli incidenti rilevanti secondo quanto previsto dalla Direttiva Seveso II (direttiva 96/82/CE sul controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose, recepita a livello nazionale dal D.Lgs. n. 334/99 e s.m.i.).</p> <p>Gli stabilimenti a rischio di incidente rilevante devono adottare una politica di prevenzione degli incidenti rilevanti e un sistema di gestione di sicurezza.</p> <p>Gli stabilimenti che detengono grandi quantità di prodotti pericolosi, cosiddetti "stabilimenti grandi rischi", devono redigere un rapporto di sicurezza e un piano di emergenza del sito, nonché mantenere aggiornato l'elenco delle sostanze pericolose detenute.</p>	Lo stabilimento non rientra per le sue peculiarità nelle more della classificazione stabilimenti a rischio di incidente rilevante.	No

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
<p>Prevenire incidenti e infortuni adottando un Sistema di Gestione della Sicurezza (SGS) che includa:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ assegnazione di compiti e responsabilità; ➤ accertamento del rischio di incidenti rilevanti; ➤ assegnazione di procedure di lavoro; ➤ implementazione di piani di emergenza; ➤ monitoraggio del SGS; ➤ valutazione periodica della politica adottata. 	<p>Sono già implementati tutti gli obblighi previsti dal D.Lgs.81/2008 s.m.i.</p>	<p>La società è intenzionata ad ottenere la certificazione OHSAS 18001</p>
<p>Implementare e adottare misure organizzative, nonché addestrare e istruire i lavoratori affinché siano in grado di eseguire in sicurezza le operazioni in impianto.</p>	<p>Il personale riceve adeguata formazione ed informazione sui rischi connessi alle varie mansioni, come previsto dagli adempimenti di cui al D.Lgs.81/2008 s.m.i. e come previsto dalle procedure GMP</p>	<p>No</p>
<p>La corrosione rappresenta una delle principali cause di malfunzionamenti delle attrezzature; per prevenire tale fenomeno:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ selezionare il materiale di costruzione del serbatoio resistente alla sostanza stoccata; ➤ applicare metodi di costruzione adeguati; ➤ prevenire l'infiltrazione all'interno del serbatoio delle acque meteoriche o di drenaggio, e nell'eventualità procedere alla rimozione dell'acqua accumulata nel serbatoio stesso; ➤ adottare sistemi di raccolta delle acque meteoriche, che preveda lo svuotamento controllato dei bacini di contenimento; ➤ effettuare attività di manutenzione preventiva dei serbatoi ➤ aggiungere, dove possibile, inibitori di corrosione o protezioni catodiche al serbatoio. 	<p>Tutti i serbatoi sono in acciaio inox</p>	<p>No</p>
<p>Prevenire il riempimento eccessivo del serbatoio adottando le seguenti strumentazioni e procedure:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ installazione di misuratori di livello e pressione con installazione di allarmi e/o valvole a chiusura automatica; ➤ implementazione di istruzioni operative specifiche alla prevenzione dell'eccessivo riempimento del serbatoio durante l'operazione di carico; ➤ disponibilità di una capacità sufficiente a ricevere il contenuto. <p>Gli allarmi richiedono interventi manuali, appropriate procedure e valvole automatiche capaci di prevedere le condizioni anomale di processo.</p>	<p>Le operazioni di riempimento serbatoi seguono le specifiche procedure previste dall'UTIF, e sono effettuate sempre in presenza. Di personale (operazioni presidiate).</p>	<p>No</p>
<p>Con particolare riguardo ai serbatoi contenenti sostanze liquide pericolose ovvero che posso causare potenziale inquinamento del suolo e delle acque, rilevare le perdite tramite:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ sistema di barriera di prevenzione rilasci; ➤ controlli di inventario; ➤ metodi di emissione acustici; ➤ monitoraggio dei vapori di scarico. 	<p>Le eventuali perdite dai serbatoi sono contenute dai bacini di contenimento presenti.</p>	<p>No</p>
<p>Per valutare il rischio di emissioni nel suolo da un serbatoio fuori terra, orizzontale e verticale, contenente prodotti liquidi si considerano le perdite dal fondo del serbatoio o dalle guarnizioni di collegamento del fondo e delle pareti: l'obiettivo è raggiungere un "livello di rischio trascurabile" di inquinamento del suolo. In alcuni casi, tuttavia, caso per caso, potrebbe essere sufficiente raggiungere un "livello di rischio accettabile".</p>		<p>No</p>

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
<p>Con particolare riguardo ai serbatoi fuori terra contenenti sostanze liquide pericolose ovvero che posso causare potenziale inquinamento del suolo e delle acque, prevedere un sistema di contenimento secondario quale:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ bacino di contenimento attorno ai serbatoi a parete singola; ➤ serbatoi a doppia parete; ➤ serbatoi a doppia parete con monitoraggio dello scarico di fondo. 	Tutti i serbatoi sono dotati di bacino di contenimento.	No
<p>Nel caso di serbatoi esistenti, per la determinazione della migliore barriera impermeabile applicabile tra:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ membrana flessibile (HDPE); ➤ fondo in argilla; ➤ superficie d'asfalto; ➤ superficie di calcestruzzo; <p>adottare un metodo basato sull'analisi di rischio, tenendo in considerazione la significatività del rischio derivante dall'eventuale sversamento.</p> <p>Lo stesso tipo di approccio può essere applicato anche per determinare se è sufficiente una parziale impermeabilizzazione del bacino di contenimento ovvero risulti necessaria quella totale.</p>	È presente una superficie pavimentata.	No
Aree infiammabili e punti di innesco (Direttiva ATEX 199/92/CE).		No
<p>Applicare misure di protezione al fuoco come:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ rivestimenti o vernici resistenti al fuoco; ➤ muri resistenti alle fiamme (solo per piccoli serbatoi); ➤ sistemi di raffreddamento ad acqua. 	<p>Il sito è dotato di CPI rilasciato dal comando provinciale dei vigili del fuoco di Pesaro Urbino con protocollo n 0019635 del 21/12/2009 effettuata la richiesta di rinnovo al comando provinciale dei vigili del fuoco di Rimini in data 14/12/2012 con protocollo n. 14411.</p>	No
Implementare le attrezzature e le misure di prevenzione dal fuoco in accordo con i Vigili del Fuoco.		No
Prevedere un contenimento delle acque di estinzione contaminate in considerazione del tipo di sostanze stoccate e dell'eventuale prossimità di corsi d'acqua; per sostanze tossiche, cancerogene e pericolose, il contenimento deve essere totale.		No
Prevenire incidenti e infortuni nello stoccaggio di prodotti pericolosi imballati, adottando un Sistema di Gestione della Sicurezza (SGS), che dovrà essere approfondito in base ai quantitativi stoccati, alle specifiche frasi di rischio dei prodotti e all'ubicazione degli stoccaggi. In ogni caso, è comunque necessario procedere alla valutazione dei rischi.	È stata effettuata la valutazione dei rischi per la specifica per la mansione. La ditta è in fase di certificazione OHSAS 18001 per l'intero sito.	No
È necessario nominare delle figure preposte al funzionamento dello stoccaggio e prevedere adeguati programmi di formazione e aggiornamento rispetto alle procedure di emergenza, inoltre occorre informare tutto il personale di stabilimento in merito ai rischi dovuti allo stoccaggio di prodotti pericolosi imballati e alle misure di prevenzione e protezione adottate in base alle differenti situazioni di pericolo.	Sono state nominate e formate figure specifiche per la gestione del 'reparto solventi' che si occupano anche dei serbatoi di stoccaggio.	No
Lo stoccaggio di prodotti pericolosi imballati deve avvenire all'interno di un locale dedicato oppure all'interno di un'area dotata di tettoia. Se i quantitativi stoccati sono inferiori ai 2500 Lt o kg, si può usare una cella di stoccaggio.	Lo stoccaggio di prodotti pericolosi è effettuato in un locale specifico, ovvero nella sala delle miscele. Tale locale è fisicamente separato dagli altri edifici.	No
Le aree o i locali dedicati allo stoccaggio di prodotti pericolosi imballati vanno ubicati a distanze adeguate dagli altri stoccaggi di stabilimento, da fonti di innesco e da edifici interni ed esterni, utilizzando eventualmente muri tagliafuoco.	Il locale stesso, essendo dotato di pendenze apposite, funge da bacino di contenimento.	No

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
Procedere alla suddivisione e alla separazione fisica dei prodotti non compatibili.		
Installare un bacino di contenimento per i serbatoi di stoccaggio dei prodotti liquidi, valutando in base al tipo di prodotto stoccato e all'ubicazione le dimensioni di tale bacino.		No
Installare un sistema di contenimento delle perdite e degli agenti estintori contaminati nelle aree o nei locali dedicati allo stoccaggio, valutando in base al tipo di prodotto stoccato, ai quantitativi, al tipo di imballaggio usato e ai sistemi antincendio il tipo e le dimensioni del sistema.		No
<p>Nel caso di nuovi impianti utilizzare tubazioni fuori terra chiuse, per gli impianti esistenti in cui sono presenti tubazioni interrate programmare adeguati interventi di manutenzione.</p> <p>Le flange rappresentano sorgenti di emissioni fuggitive e il loro numero va minimizzato sostituendole con connessioni saldate, compatibilmente con la manutenzione delle apparecchiature e la flessibilità dei sistemi di trasferimento presenti.</p> <p>Misure specifiche per le flange riguardano:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ l'impiego di flange cieche nelle parti di impianto più scarsamente utilizzate per evitare aperture accidentali; ➤ l'impiego di tappi al posto delle valvole sulle linee aperte; ➤ scegliere le guarnizioni in base alle condizioni di processo; ➤ installare e montare correttamente i sistemi di fissaggio; ➤ utilizzare guarnizioni ad elevata affidabilità per tubazioni di trasferimento di sostanze pericolose, tossiche o cancerogene. <p>In presenza di prodotti corrosivi, è necessario progettare e utilizzare tubazioni adeguate, programmare un'adeguata manutenzione e, quando possibile, applicare un rivestimento interno oppure inibitori di corrosione. Per impedire fenomeni di corrosione esterna delle tubazioni, applicare uno o più strati di vernice protettiva a seconda delle condizioni di utilizzo e dell'ubicazione del sito (ad esempio vicino al mare).</p>	<p>Tutte le tubazioni sono fuori terra, e sono regolarmente ispezionate. Le flange sono state ridotte al minimo e ove possibile le connessioni sono state effettuate con saldature. Nell'impianto non sono presenti flange cieche, o tappi, le guarnizioni, sono state scelte ad alta affidabilità.</p> <p>Tali scelte sono obbligate per il settore farmaceutico che deve garantire un'elevata purezza delle materie prime utilizzate.</p>	No
Per ridurre le emissioni durante le operazioni di carico e scarico di prodotti volatili da mezzi come camion o navi, utilizzare sistemi di bilanciamento dei vapori ottimizzati in base al tipo di prodotto movimentato e al volume di sostanza rilasciato.	Le operazioni di carico scarico per minimizzare le emissioni sono condotte a ciclo chiuso.	No
<p>Le valvole vanno scelte in base al tipo di processo svolto; in fase di monitoraggio ci si deve concentrare sulle valvole che operano in condizioni più critiche (come le valvole di ritegno nel caso di operazioni continue).</p> <p>Per la movimentazione di prodotti pericolosi, tossici o cancerogeni sono da preferire valvole a soffiato e a diaframma; vanno utilizzate valvole di sfogo per i sistemi di stoccaggio, trasporto o trattamento dei vapori.</p>	Le valvole, anch'esse ridotte al minimo, sono state scelte in funzione dei liquidi presenti all'interno dei serbatoi.	No
<p>La progettazione, l'installazione e il funzionamento di pompe o compressori influenzano pesantemente la vita potenziale e l'affidabilità del sistema di tenuta. Alcuni delle principali tecniche che costituiscono BAT sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ corretto fissaggio del gruppo pompa o compressore alla sua piastra di base o telaio; ➤ seguire le raccomandazioni dei fornitori nell'installazione e nel montaggio delle varie parti del sistema (tubazioni, ...); ➤ progettare correttamente le tubazioni di aspirazione per ridurre al minimo lo squilibrio idraulico; ➤ progettare correttamente il sistema per ottenere equilibrio tra le parti rotanti; 	Nella progettazione del sistema, è stato previsto che la movimentazione dei liquidi dai serbatoi avvenga per gravità, con lo scopo di ridurre al minimo il numero delle pompe. Le pompe installate servono per il rilancio sui mixer, e sono del tipo a membrana.	No

BAT	situazione Valpharma	eventuale adeguamento
<ul style="list-style-type: none"> ➤ verificare la funzionalità di pompe e compressori prima dello start-up, ➤ far funzionare pompe e compressori nelle condizioni di utilizzo per cui sono state progettate in modo da ottenere un rendimento ottimale, ➤ il livello della testa di aspirazione netta positiva disponibile deve essere sempre al di sopra della pompa o compressore, ➤ effettuare la manutenzione periodica di apparecchiature rotanti e sistemi di tenuta, operando riparazioni o sostituzioni quando necessario. 		
<p>È BAT scegliere e utilizzare pompe e guarnizioni adeguate al tipo di processo svolto, preferibilmente sistemi ermetici come pompe a motore in scatola, pompe accoppiate magneticamente, pompe con più tenute meccaniche e una temprina o tampone sistema, pompe con più tenute meccaniche e guarnizioni a secco per l'atmosfera, diaframma pompe o pompe a soffiutto.</p>		No
<p>Nel caso di compressori utilizzati per trasferire gas non tossici è BAT impiegare sistemi meccanici di tenuta applicare lubrificanti a gas.</p> <p>Nel caso di compressori utilizzati per trasferire gas non tossici è BAT utilizzare guarniture doppie con barriera di liquido o gas e un sistema di spurgo sul lato processo con un gas inerte tampone.</p> <p>Nel caso di pressioni in gioco molto elevate, è BAT impiegare guarniture triple.</p>	Non sono utilizzati compressori	
<p>Per i punti di campionamento in caso di prodotti volatili, è BAT utilizzare una valvola di campionamento a pistone o una valvola a spillo e una valvola di blocco. Se è presente un sistema di spurgo, è BAT utilizzare linee di campionamento a circuito chiuso.</p>	Non sono presenti punti di campionamento.	No

Si segnala che le BAT individuate dal BRef per le seguenti modalità di stoccaggio:

- Bacini e lagune;
- Cavità minerarie a pressione atmosferica;
- Cavità minerarie pressurizzate;
- Cavità saline;
- Stoccaggio galleggiante;

non risultano applicabili allo stabilimento Valpharma International S.p.A..

Operazioni di scarico, stoccaggio e movimentazione di materiali solidi

Si segnala che anche le BAT relative alle Operazioni di scarico, stoccaggio e movimentazione di materiali solidi, non sono applicabili allo stabilimento Valpharma S.p.A., in quanto relative a materiali solidi sfusi, o stoccati all'aperto. Tutti i materiali solidi movimentati da Valpharma International S.p.A. sono imballati.

D SEZIONE PIANO DI ADEGUAMENTO, LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

DI PIANO DI ADEGUAMENTO - MIGLIORAMENTO

Con riferimento a quanto emerso dalla verifica di conformità alle migliori tecniche disponibili, l'Azienda riporta il seguente piano di adeguamento, con riferimento alle criticità emerse:

- Gestione del post-combustore;
- Certificazione ISO 14001;
- Certificazione OHSAS 18001;
- Interventi di efficienza energetica.

1) GESTIONE DEL POST-COMBUSTORE

Il post-combustore presente in azienda è sempre stato gestito come previsto dall'autorizzazione alle emissioni in atmosfera vigente. Pertanto per tali inquinanti sono stati eseguiti dei campionamenti annuali, sugli inquinanti specifici, dai quali è sempre emersa l'adeguatezza del sistema.

Al fine di adeguare l'esistente sistema di monitoraggio in continuo a quanto previsto dalle migliori tecniche si prevede di modificare il sistema attuale:

- Inserendo tra i parametri monitorati in continuo anche i COV;
- Aggiornando il sistema con l'integrazione di un software di elaborazione dati, che restituisca dati che permettano una più immediata valutazione degli stessi.

2) CERTIFICAZIONE ISO 14001

La società già dotata di procedure di gestione, quale miglioramento della propria gestione ambientale, è intenzionata ad ottenere la certificazione ambientale ISO 14001 quale attività successiva alla certificazione OHSAS 18001.

3) CERTIFICAZIONE OHSAS 18001

La società già dotata di procedure di gestione, quale miglioramento della propria gestione in materia di sicurezza, è intenzionata ad ottenere la certificazione OHSAS 18001..

4) INTERVENTI DI EFFICIENZA ENERGETICA

La società è intenzionata ad implementare un sistema interno di gestione aziendale dell'efficienza energetica. Tale sistema verrà implementato in seguito agli esiti dell'audit interno.

5) INSTALLAZIONE CONTABILIZZATORI DI ENERGIA TERMICA

La società deve provvedere all'installazione di contabilizzatori per l'energia termica entro il termine di 18 (diciotto) mesi dal rilascio delle presente autorizzazione.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 FINALITÀ

In questa sezione si riportano i principi generali.

1. La Ditta è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D;
2. E' fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art.29-nonies D.Lgs. 152/06 e s.m.i.).

D2.2 CONDIZIONI DI ESERCIZIO

1. Il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo delle presente autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso:
 - a) entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione;
 - b) trascorsi dieci anni dal rilascio dell'AIA o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione;
2. il riesame verrà inoltre disposto, sull'intera installazione o su parti di essa, dall'ARPAE - Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Rimini, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando:
 - a) a giudizio dell'autorità competente l'inquinamento provocato dall'installazione è tale da rendere necessaria la revisione dei valori limite di emissione fissati nell'autorizzazione o l'inserimento in quest'ultima di nuovi valori limite, in particolare quando è accertato che le prescrizioni stabilite nell'autorizzazione non garantiscono il conseguimento degli obiettivi di qualità ambientale stabiliti dagli strumenti di pianificazione e programmazione di settore;
 - b) le migliori tecniche disponibili hanno subito modifiche sostanziali, che consentono una notevole riduzione delle emissioni;
 - c) a giudizio di una amministrazione competente in materia di igiene e sicurezza del lavoro, ovvero in materia di sicurezza o di tutela dal rischio di incidente rilevante, la sicurezza di esercizio del processo o dell'attività richiede l'impiego di altre tecniche;
 - d) sviluppi delle norme di qualità ambientali o nuove disposizioni legislative comunitarie, nazionali o regionali lo esigono;
 - e) una verifica di cui all'art. 29-sexies, comma 4-bis, lettera b), abbia dato esito negativo senza evidenziare violazioni delle prescrizioni autorizzative, indicando conseguentemente la necessità di aggiornare l'autorizzazione per garantire che, in condizioni di esercizio normali, le emissioni corrispondano ai "livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili".

D2.3 COMUNICAZIONE E REQUISITI DI NOTIFICA GENERALI

In questa sezione si riportano tutte le comunicazioni che il gestore è tenuto ad effettuare.

- A. In caso si verificano particolari circostanze quali malfunzionamenti e fuori uso dei sistemi di monitoraggio e controllo qualora questi comportino l'impossibilità del rispetto del piano di monitoraggio e controllo stabilito dalla presente AIA. Il Gestore, nella medesima comunicazione, deve individuare eventuali monitoraggi sostitutivi e successivamente, nel più breve tempo tecnicamente possibile, ripristinare la situazione autorizzata.
- B. In caso di emergenza ambientale quali incidenti o eventi imprevedibili, scarichi o emissioni accidentali in aria, che producano effetti negativi e significativi per l'ambiente, il Gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno, informando, quanto prima e comunque non oltre le 12 ore dall'accaduto, telefonicamente e/o a mezzo fax, l'ARPAE di Rimini e il Comune di Pennabilli, in orario diurno. In orario notturno o festivo, la comunicazione deve essere data al servizio di pronta reperibilità di ARPAE. Successivamente, il Gestore deve effettuare gli oppor-

tuni interventi di ripristino/bonifica conformandosi alle decisioni dell'ARPAE attuazione delle medesime sulla natura delle misure correttive e sui termini di ripristino delle condizioni di esercizio.

- C. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'impianto (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. n. 152/06 ss.mm.ii.) all'ARPAE di Rimini e il Comune di Pennabilli. Tali modifiche saranno valutate dall'Autorità Competente ARPAE di Rimini ai sensi dell' art. 29-nonies parte seconda del D.Lgs. 152/06 ss.mm.ii. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 ss.mm.ii.), ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione;
- D. Il Gestore è tenuto trasmettere annualmente (entro il 30 aprile dell'anno successivo) al portale AIA-IPPC istituito dalla Regione Emilia Romagna, come stabilito con Determina Regionale n. 1063 del 02/02/2011, un **report annuale**; il suddetto report dovrà essere compilato secondo le istruzioni del Portale o, in assenza di specifiche indicazioni, dovrà contenere le seguenti informazioni:
- i risultati dei controlli previsti dal Piano di Monitoraggio e Controllo;
 - le metodiche e le modalità di campionamento adoperate;
 - un'analisi della situazione annuale e confronto con le situazioni pregresse;
 - un riassunto delle variazioni impiantistiche eventualmente effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impianto nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle Migliori Tecniche Disponibili, ed eventuali proposte di miglioramento del controllo e dell'attività nel tempo;
 - la documentazione attestante le certificazioni ambientali possedute o ottenute;
 - in caso, nel corso dell'anno, si siano verificate emissioni eccezionali, di cui è stata comunque fatta comunicazione all'ARPAE di Rimini e al Comune di Pennabilli, secondo quanto previsto alla sezione D.2.3, dovrà esserne riportata indicazione nel report, indicando anche le condizioni operative a cui fa riferimento l'emissione e le cause dell'irregolarità;
- Dovrà essere allegata, se necessario, apposita cartografia che consenta di visualizzare tutti i punti monitorati.
- E. La relazione annuale dovrà essere strutturata in modo tale da consentire una lettura sinottica dei dati ambientali che permetta di effettuare i necessari confronti e le opportune correlazioni del medesimo parametro e della medesima matrice ambientale nel tempo, così come le opportune correlazioni tra parametri di matrici ambientali diverse (es. scarichi idrici, emissioni in atmosfera).
- F. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva (ad esclusione delle sospensioni programmate es: ferie, manutenzioni, ecc..), dovrà comunicarlo anticipatamente tramite PEC o raccomandata e/o fax all'ARPAE di Rimini ed al Comune di Pennabilli. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto rispetti le condizioni minime di tutela ambientale.
- G. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
- H. Alla ripresa delle proprie attività produttive, il gestore dovrà comunicarlo anticipatamente tramite PEC o raccomandata e/o fax all'ARPAE di Rimini ed al Comune di Pennabilli.
- I. Il Gestore, qualora decida di cessare l'attività, è tenuto a comunicare preventivamente tale decisione, confermando con PEC all'ARPAE di Rimini ed al Comune di Pennabilli, la data prevista di termine dell'attività.

D2.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA

In questa sezione sono da riportare: il quadro riassuntivo di tutte le emissioni, le prescrizioni relative all'eventuale messa a regime ed in esercizio dell'impianto, condizioni di esercizio e manutenzione degli impianti di abbattimento, criteri di valutazione dei controlli.

Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e il limite in concentrazione massima ammessa di inquinanti da rispettare è il seguente:

a) Quadro complessivo delle emissioni convogliate autorizzate

Tab. 5

Punto emissione	Denominazione o Fase di lavorazione	Sistema di contenimento	Portata massima Nm ³ /h	Velocità effluente m/s	Durata h/g	Durata g/a	Tem. °C	Altezza dal suolo m	Sezione di emissione m ²
E1*	Ricambio Aria ambiente rep. Prodotti dietetici	FT	15.000	5,8	24	350	Amb.	13	0,48
E2*	Ricambio Aria ambiente rep. Prodotti Farmaceutici	FT	12.500	4,6	24	350	Amb.	13	0,48
E3*	Ricambio Aria ambiente rep. Prodotti Farmaceutici	FT	12.500	4,6	24	350	Amb.	13	0,48
E4*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti Dietetici								
E5*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti Farmaceutici								
E6*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti Farmaceutici								
E7*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti dietetici	FT	12.500	4,6	24	350	Amb.	13	0,48
E8*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti farmaceutici	FT	12.500	4,6	24	350	Amb.	13	0,48
E9*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti farmaceutici	FT	12.500	4,6	24	350	Amb.	13	0,48
E10*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti dietetici								
E11*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti farmaceutici								
E12*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti farmaceutici	FT	12.500	4.6	24	350	Amb.	13	0,48
E13*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti farmaceutici	FT	12.500	4.6	24	350	Amb.	13	0,48
E14*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti farmaceutici	FT	12.500	4.6	24	350	Amb.	13	0,48
E15*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti farmaceutici								
E16*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti farmaceutici								
E17*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti farmaceutici								
E18*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti farmaceutici	FT	12.500	4.6	24	350	Amb.	13	0,48
E19*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti farmaceutici	FT	12.500	4.6	24	350	Amb.	13	0,48

Punto emissione	Denominazione o Fase di lavorazione	Sistema di contenimento	Portata massima Nm ³ /h	Velocità effluente m/s	Durata h/g	Durata g/a	Tem. °C	Altezza dal suolo m	Sezione di emissione m ²
E20*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti farmaceutici	FT	12.500	4.6	24	350	Amb.	13	0,48
E21*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti farmaceutici								
E22*	Ricambio aria ambiente reparto prodotti farmaceutici								
E23*	Ricambio aria magazzini	FT	37.000	2.0	24	350	Amb.	15	0,715
E24*	Ricambio aria magazzini	FT	37.000	2.0	24	350	Amb.	15	0,715
E25a* - E25b*	Ricambio Aria Spogliatoi								
E26*	Ricambio aria Uffici								
E27*	Ricambio aria Mensa								
E28*	Ricambio laboratorio qualità	FT	28.000	3.1	15	300	Amb.	11	1,793
E29*	Ricambio aria Uffici								
E30*	Ricambio aria reparto lavaggio attrezzatura di produzione	FT	20.000	7.8	15	230	Amb.	15	0,715
E31*	Ricambio aria Deposito Macchinari								
E32*	Ricambio aria ufficio produzione	FT	3.500	2.8	15	230	Amb.	13	0,345
E33*	Ricambio aria reparto miscelazione solventi	FT	9.000	6,7	24	350	Amb.	10	0.33
E34*	Ricambio aria Uffici								
E35*	Ricambio ricerca e sviluppo	FT	15.000	4,1	15	230	Amb.	11	0,0314
E36*	Ricambio aria reparto lavaggio attrezzatura di produzione	FT	9.750	2,8	24	350	Amb.	35	0,805
E37*	Ricambio aria reparto prodotti speciali								
E38*	Ricambio aria reparto prodotti speciali	FT	20.800	5,8	24	350	Amb.	13	1,0
E39*	Ricambio aria reparto prodotti speciali	FT a 3 stadi	20.800	5,8	24	350	Amb.	13	1,0
E40*	Ricambio aria reparto prodotti speciali	FT a 3 stadi	20.800	5,8	24	350	Amb.	13	1,0
E41	Estrazione localizzata da reparto produzione (a secco)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E42	Estrazione localizzata da reparto produzione (a secco)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E43	Estrazione localizzata da reparto produzione (a secco)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122

Punto emissione	Denominazione o Fase di lavorazione	Sistema di contenimento	Portata massima Nm ³ /h	Velocità effluente m/s	Durata h/g	Durata g/a	Tem. °C	Altezza dal suolo m	Sezione di emissione m ²
E44	Estrazione localizzata da reparto produzione (a secco)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E45	Estrazione localizzata da reparto produzione (a secco)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E46	Estrazione localizzata da reparto produzione (a secco)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E47	Estrazione localizzata da reparto produzione (a secco)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E48	Estrazione localizzata da reparto produzione (a secco)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E49	Estrazione localizzata da reparto produzione (a solvente)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E50	Estrazione localizzata da reparto produzione (a solvente)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E51	Estrazione localizzata da reparto produzione (a solvente)	FT	5.000	5,7	15	350	Amb.	13	0,122
E52	Estrazione localizzata da reparto produzione (a solvente)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E53	Estrazione localizzata da reparto produzione (a solvente)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E54	Estrazione localizzata da reparto produzione (a solvente)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E55	Estrazione localizzata da reparto produzione (a solvente)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E56	Estrazione localizzata da reparto produzione (a solvente)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E57	Estrazione localizzata da reparto produzione (a solvente)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E58	Estrazione localizzata da reparto produzione (a solvente)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E59	Estrazione localizzata da reparto produzione (a solvente)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E60	Estrazione localizzata da reparto produzione (a solvente)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E61	Estrazione localizzata da reparto produzione dietetici (a solvente)	FT	5.000	5,7	15	230	Amb.	13	0,122
E62	Estrazione localizzata da reparto produzione dietetici (a solvente)	FT	5.000	9,8	15	230	Amb.	13	0,122
E63	Estrazione localizzata da reparto produzione (a acquosa)	FT	4.000	9,8	15	230	Amb.	13	0,0706
E64*	Estrazione localizzata da reparto ricerca	FT 3 stadi	3.000	4,3	15	230	Amb.	11	0,096
E65	Impianto abbattimento COV non clorurati	PCT+FT	25.000	5,3	15	230	250	24	0,785
E66	Impianto abbattimento COV clorurati	CA	2.000	5,7	15	30	30	13	0,049
E67	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	6.000	3,7	15	100	40	10	0,049

Punto emissione	Denominazione o Fase di lavorazione	Sistema di contenimento	Portata massima Nm ³ /h	Velocità effluente m/s	Durata h/g	Durata g/a	Tem. °C	Altezza dal suolo m	Sezione di emissione m ²
E68	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	1.000	7,1	15	100	40	13	0,0314
E69	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	1.000	7,1	15	100	40	13	0,0314
E70	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	1.000	7,1	15	100	40	13	0,0314
E71	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	1.000	7,1	15	100	40	13	0,0314
E72	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	1.000	7,1	15	100	40	13	0,0314
E73	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	500	1,8	15	100	40	13	0,0314
E74	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	300	7,1	15	100	40	13	0,0078
E75	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	800	1.000	7,1	15	100	40	13	0,0314
E76	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	800	1.000	7,1	15	100	40	13	0,0314
E77	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	1.000	7,1	15	100	40	13	0,0314
E78	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	1.000	7,1	15	100	40	13	0,0314
E79	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	1.000	7,1	15	100	40	13	0,0314
E80	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	1.000	7,1	15	100	40	13	0,0314
E81	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	1.000	7,1	15	100	40	13	0,0314
E82	Estrazione da macchina a letto fluido per lavorazione prodotti a	FT – 3 stadi	7.500	6,6	15	100	40	15	0,0125
E83	Estrazione localizzata cappe laboratorio controllo qualità	C.A.	1.500	7,1	15	230	Amb.	11	0,0314
E84	Estrazione localizzata cappe laboratorio controllo qualità	C.A.	6.500	7,7	15	230	Amb.	14	0,125
E85	Estrazione localizzata cappe laboratorio controllo qualità	C.A.	1.500	4,5	15	230	Amb.	11	0,049
E86	Gruppo elettrogeno TESSARI 1	---	2.000	6,2	---	---	130	12	0,080
E87	Gruppo elettrogeno TESSARI 2	---	2.000	6,2	---	---	130	12	0,080
E88	Gruppo elettrogeno JENBACHER	Catalizz. + Cogen.	4.000	12,8	15	230	125	15	0,080
E89	Caldaia per riscaldamento ambienti Ferroli	---	4.000	2,1	24	350	175	20	0,502
E90	Caldaia per riscaldamento ambienti	---	3.500	1,1	24	350	295	24	0,785
E91	Caldaia per produzione vapore	---	2.000	2,6	24	350	245	20	0,196

Punto emissione	Denominazione o Fase di lavorazione	Sistema di contenimento	Portata massima Nm ³ /h	Velocità effluente m/s	Durata h/g	Durata g/a	Tem. °C	Altezza dal suolo m	Sezione di emissione m ²
E92	Caldaia per riscaldamento ambienti	---	2.000	2,6	24	350	245	20	0,196
E93	Caldaia per riscaldamento ambienti	---	2.000	2,6	24	350	245	20	0,196
E94	Camino di emergenza estrattore macchine di processo (By-pass)	FT 3 stadi	25.000	5,3	---	---	245	24	0,785
E95	Estrazione di emergenza vasche stoccaggio solventi	---	4.000	5,8	---	---	Amb.	10	0,096
E96**	Saldatura officina	---	500	5,8	1	100	Amb.	5	0,0176
E97*	Ricambio aria vano tecnico								
E98*	Ricambio aria vano tecnico								
E99*	Ricambio aria vano tecnico								
E100*	Ricambio aria vano tecnico								
E101*	Ricambio aria vano tecnico								
E102*	Ricambio aria vano tecnico								
E103*	Ricambio aria vano tecnico								
E104*	Ricambio aria vano tecnico								
E105*	Ricambio aria vano tecnico								
E106*	Ricambio aria vano tecnico								
E107	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	500	7,1	15	100	40	12	0,0078
E108	Estrazione localizzata da reparto produzione (a acquosa)	FT	4.000	9,8	15	230	Amb.	13	0,0706
E109	Estrazione da macchina a letto fluido per lavorazione prodotti a	FT – 3 stadi	8.000	6,6	15	100	40	13	0,0314
E110	Estrazione da macchina a letto fluido per lavorazione prodotti a	FT – 3 stadi	8.000	6,6	15	100	40	13	0,0314
E111	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	1.500	5,7	15	100	40	13	0,049
E112	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	1.500	5,7	15	100	40	13	0,049
E113	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	5.000	5,5	15	100	40	13	0,125
E114	Estrazione vapore d'acqua essiccatoi o miscelatori	FT	1.500	5,7	15	100	40	13	0,049
E115**	Idropulitrice a gasolio	---	100	---	85	230	80	8	---

* Emissioni ricadenti nell'ambito dell' art. 272 comma 5 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i. non soggetto ad autorizzazione

** Emissioni ricadenti nell'ambito dell' art. 272 comma 2 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i.

b) Emissioni convogliate attualmente – valori limite per gli inquinanti emessi in atmosfera

Tab. 6

INQUINANTE	U.M.	Estrazione Localizzazione Solventi E49 E50 E51 E52 E53 E54 E55 E56 E57 E58 E59 E60 E61 E62	Estrazione Localizzazione Acqua e Vapore d'acqua E63 E67 E68 E69 E70 E71 E72 E73 E74 E75 E76 E77 E78 E79 E80 E81 E82 E109 E110 E111 E112 E113 E114 E108	Estrazione Localizzazione Secco E41 E42 E43 E44 E45 E46 E47 E48	Post combustore E65 (riferiti al 15% di O ₂)	E66	E83 E84 E85	E86 E87 E88 E90 E91 E92 E93 (riferito al 3% di O ₂) ⁽¹⁾	E89 (riferito al 3% di O ₂)	E115 (riferiti al 5% di O ₂) ⁽²⁾	E94 E95 By-pass e emergenza ⁽³⁾	E96 ⁽⁴⁾
Polveri totali	mg/Nm ³	5	5	5	10	5	---	5	5	130	---	10
Sostanze organiche sotto forma di gas e vapori espresse come carbonio organico totale (COV)	mg/Nm ³	15	---	---	20	20	2	---	---	---	---	---
Composti inorganici del cloro sotto forma di gas e vapori espressi come acido cloridrico (HCl)	mg/Nm ³	---	---	---	10	10	---	---	---	---	---	---
Ossidi di zolfo espressi come SO ₂	mg/Nm ³	---	---	---	---	---	---	35	35	---	---	---
Ossidi di azoto espressi come NO ₂	mg/Nm ³	---	---	---	350	---	---	350	350	4000	---	---
Monossido di carbonio CO	mg/Nm ³	---	---	---	100	---	---	---	---	650	---	---

(1) I limiti si considerano automaticamente rispettati per un corretto funzionamento dell'impianto e per la sua alimentazione a metano.

(2) I limiti si considerano automaticamente rispettati per un corretto funzionamento dell'impianto e per la sua alimentazione a gasolio a contenuto di zolfo ≤ 0,1%.

(3) Non sono previsti limiti di emissioni. L'azienda dovrà annotare su un apposito registro con pagine numerate e vidimate dal gestore dell'impianto, la data e l'ora di inizio e fine dell'attivazione del by-pass o dell'estrattore di emergenza.

(4) L'Azienda è esonerata dall'effettuare autocontrolli periodici fermo restando l'obbligo del rispetto dei valori limite stabiliti.

Periodi di applicazione dei valori limite

I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi

in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

Prescrizioni in caso di guasti e anomalie.

Qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati, deve comportare una delle seguenti azioni:

- a) la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
- b) la sospensione dell'esercizio dell'impianto, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto entro le 12 ore successive al malfunzionamento.

Il gestore deve comunque sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla parte II dell'Allegato I alla parte VI del D.Lgs 152/2006 ss.mm.ii.

Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati, devono essere comunicate, via PEC, (anticipandola via FAX), all'Autorità Competente ARPAE di Rimini, entro le 8 ore successive al verificarsi dell'evento stesso, indicando il tipo di azione intrapresa, l'attività collegata nonché data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

Prescrizioni relative agli impianti di abbattimento (depuratori).

Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata nell'apposita sezione del "Registro degli autocontrolli". Tale registrazione, nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, può essere sostituita, completa di tutte le informazioni previste:

- da annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (es.: rullino cartaceo);
- dalla stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato).

Le fermate per manutenzione degli impianti di abbattimento devono essere programmate ed eseguite, in periodi di sospensione produttiva; in tale caso non si ritiene necessaria la citata annotazione effettuata sul "Registro degli autocontrolli" o con altra modalità.

Devono essere installati sulle seguenti tipologie di impianti di abbattimento, adeguati sistemi di controllo relativi al funzionamento degli stessi:

Filtri a tessuto, maniche, cartucce o pannelli: misuratore istantaneo di pressione differenziale.

Combustore: misuratore della temperatura in camera di combustione.

Abbattitori ad umido: misuratore istantaneo della portata (o del volume) del liquido di lavaggio ovvero misuratore istantaneo di stato di funzionamento ON-OFF della pompa di ricircolo del liquido di lavaggio ovvero indicatore di livello del liquido di lavaggio.

Prescrizioni relative agli autocontrolli.

Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e il carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) dovranno essere annotate su apposito

“Registro degli autocontrolli” con pagine numerate, bollate da ARPAE di Rimini, firmate dal responsabile dell’impianto (o suo delegato) e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione per tutta la durata della Autorizzazione.

Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui tempestivamente comunicate ad ARPAE nel cui territorio è insediato lo stabilimento. I risultati di tali controlli, non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall’articolo 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione.

Prescrizioni relative alla messa in esercizio e messa a regime degli impianti nuovi o modificati.

La Ditta deve comunicare a mezzo PEC, lettera raccomandata a/r o fax all’Autorità Competente ARPAE di Rimini e al Comune nel cui territorio è insediato lo stabilimento:

- la data di **messa in esercizio** con almeno 15 giorni di anticipo;
- i dati relativi alle emissioni, ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose, entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime; tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.

Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti entro due anni dalla data di autorizzazione di tali impianti, la Ditta dovrà comunicare preventivamente a Provincia, Comune ed ARPAE le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

Eventuali proroghe della data di messa a regime degli impianti autorizzati, potranno essere concesse da questa Amministrazione a seguito di motivata richiesta presentata anticipatamente rispetto alla scadenza sopra indicata; tale richiesta deve essere inviata per conoscenza al Comune di Pennabilli e ad ARPAE di Rimini. Le richieste, presentate secondo le suddette modalità, volte ad ottenere proroga del termine di messa a regime non superiore ai 90 (novanta) giorni dalla data originariamente fissata, saranno da considerarsi immediatamente accolte anche in assenza di specifico atto da parte Autorità Competente.

Prescrizioni relative ai metodi di prelievo e analisi

La Portata volumetrica di ogni emissione prevista in autorizzazione, espressa in Nm³/h, si intende riferita alle condizioni di:

- Temperatura 273°K
- Pressione 101,3 kPa
- Gas secco

Alla Portata volumetrica di emissione autorizzata è associato una incertezza di misura pari al 10% del valore medio misurato.

I valori limite di emissione in aria degli inquinanti previsti in autorizzazione, espressi in:

- mg/Nm³
- a gas secco
- 273 °K
- 101,3 kPa.

Ove previsto un tenore di ossigeno di riferimento nell’effluente gassoso secco (es.: 3% in volume) si utilizza la seguente formula:

$$E_s = \frac{21 - O_s}{21 - O_m} \times E_m$$

nella quale:

Es = concentrazione di emissione calcolata al tenore di ossigeno di riferimento;

Em = concentrazione di emissione misurata;

Os = tenore di ossigeno di riferimento;

Om = tenore di ossigeno misurato.

Il Gestore dell'impianto è tenuto a rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della presente autorizzazione, per le quali sono fissati limiti di inquinanti ed autocontrolli periodici, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro.

In particolare devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati.

Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento metodi UNI 10169 – UNI EN 13284-1)

Ogni emissione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria all'esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato ad almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità.

Il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità, necessari all'esecuzione delle misure e campionamenti, può essere ottenuto anche ricorrendo alle soluzioni previste dalla norma UNI 10169 (ad esempio: piastre forate, deflettori, correttori di flusso, ecc.).

In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo come stabilito nella tabella seguente:

<i>Condotti circolari</i>		<i>Condotti rettangolari</i>	
<i>Diametro (metri)</i>	<i>N° punti prelievo</i>	<i>Lato minore (metri)</i>	<i>N° punti prelievo</i>
<i>fino a 1m</i>	<i>1</i>	<i>fino a 0,5m</i>	<i>1 al centro del lato</i>
<i>da 1m a 2m</i>	<i>2 (posizionati a 90°)</i>	<i>da 0,5m a 1m</i>	<i>2 al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato</i>
<i>superiore a 2m</i>	<i>3 (posizionati a 120°)</i>	<i>superiore a 1m</i>	

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente passo gas e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. Le prescrizioni tecniche in oggetto possono essere verificate da ARPAE di Rimini che ne può fissare i termini temporali per la loro realizzazione.

Accessibilità dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro (D.Lgs. n. 81/08 e s.m.i.).

La ditta dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni.

La ditta deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile.

Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere ben definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri. Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

<i>Quota superiore a 5m</i>	<i>sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvista di idoneo sistema di blocco</i>
<i>Quota superiore a 15m</i>	<i>sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante</i>

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed anti-sdrucchiolo nonché di botola incernierata non asportabile (in caso di accesso dal basso) o cancelletto con sistema di chiusura (in caso di accesso laterale) per evitare cadute, presa elettrica per il funzionamento degli strumenti di campionamento nelle immediate vicinanze del punto di campionamento (nel caso di piattaforme aeree poste ad altezza inferiore a 10 m la presa di campionamento potrà essere posta alla base) e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

Per altezze non superiori a 5 m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote costruiti secondo i requisiti previsti dalle normative vigenti e dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

Limiti di Emissione ed Incertezza delle misurazioni

I valori limite di emissione espressi in concentrazione, salvo diversamente disposto dall' autorizzazione, sono stabiliti con riferimento al funzionamento dell' impianto nelle condizioni di esercizio più gravose e si intendono stabiliti come media oraria. Per la verifica di conformità ai limiti di emissione si dovrà quindi far riferimento a misurazioni o campionamenti della durata pari ad un periodo temporale di un' ora di funzionamento dell' impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose.

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell' incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso.

Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell' incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un' incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un' incertezza pari al 10% del risultato. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l' autorità di controllo.

Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato quando l' estremo inferiore dell' intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a " Risultato Misurazione \pm Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

Metodi di campionamento e misura

Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alle Tab. 5 e 6, devono essere utilizzati i metodi previsti dalla seguente tabella fino ad aggiornamento normativo previsto dal Dlgs 152/06 e s.m.i. art. 271.

Tab. 7

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Temperatura, Pressione, Velocità, Portata emissione	UNI EN ISO 10169:2013
Polveri o Materiale Particellare	UNI EN 13284-1:2003
Umidità	UNI EN 14790:2006
Gas di combustione (monossido di carbonio, ossigeno, anidride carbonica)	UNI 9968:1992 UNI 9969:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, paramagnetiche, ossido di zirconio) UNI EN 14789:2006 UNI EN 14626:2012 UNI EN 15058:2006
Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	UNI EN 12619:2013 (<20mg/Nm ³) UNI EN 13526:2002 (>20mg/Nm ³)
Composti Organici Volatili (determinazione singoli composti)	UNI EN 13649:2002
Ossidi di Zolfo (Espressi come SO ₂)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 UNI 10246-1:1993 UNI EN 14212:2012 UNI 10246-2:1993 UNI EN 14791:2006
Ossidi di Azoto (NO _x) Espressi come NO ₂	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) Analizzatori automatici a celle elettrochimiche o FTIR UNI EN 14211:2012 UNI 9970:2002 UNI 10878 - UNI EN 14792:2006
Acido Cloridrico (HCl)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2) UNI EN 1911:2010 Analizzatori automatici FTIR

Per la verifica dei valori limite di emissione con metodi di misura manuali devono essere utilizzati:

- metodi UNI EN / UNI / UNICHIM;
- metodi normati e/o ufficiali;
- altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Organo Competente per il Controllo ARPAE;

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione, sono riportati nel quadro riassuntivo delle emissioni; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente sentita l'Organo Competente per il Controllo (ARPAE). Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzati i metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella nonché altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dell'inquinante stesso.

Incerteza delle misurazioni e conformità ai valori limite

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione, così come descritta e riportata nel metodo stesso.

Il valore dell'incertezza estesa ad un livello di fiducia del 95% è sottratto al risultato di concentrazione. Nel caso in cui l'operazione desse luogo ad un valore ≤ 0 si conviene debba essere utilizzato $IL/2$ dove IL è il Limite Inferiore di rilevabilità del metodo.

Per la valutazione di conformità al limite di ogni inquinante sono necessari almeno un campionamento.

Frequenza dei campionamenti

Il Gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni atmosferiche con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio contenuto nella presente autorizzazione.

La determinazione della concentrazione di ciascun inquinante deve essere accompagnata dalla propria incertezza estesa ad un livello di fiducia del 95%. In alternativa per la stima dell'errore complessivo di campionamento ed analisi si fa riferimento all'Appendice 4 del manuale UNICHIM N° 158.

Il valore di incertezza estesa ad un livello di fiducia del 95% è sottratto al rispettivo risultato di concentrazione relativo a ciascun inquinante.

Nel caso in cui l'operazione desse luogo ad un valore ≤ 0 , si conviene che debba essere utilizzato il $IL/2$ del metodo di misura.

I dati relativi ai campionamenti periodici dovranno essere raccolti con le voci presenti nel format 1 e 2 di seguito indicati (Tabb. 8 e 9) e conservati presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di Controllo.

Tab. 8 - FORMAT n. 1 PER CAMPIONAMENTI PERIODICI¹ (nell'esempio la determinazione della Portata dell'effluente gassoso)

DITTA						
SEDE DELLA PROVA						
FASE DI LAVORAZIONE						
SIGLA EMISSIONE						
Prelievo n.....del.....dalle ore.....alle ore.....						
Metodo						
DATI CAMINO						
Geometria del camino (circolare, rettangolare, irregolare)		Diametro m		Sezione mq		
DATI PER IL CALCOLO DEGLI AFFONDAMENTI (sempre centro escluso)						
Selezionare la regola (regola generale, regola tangenziale, discrezione)		n. bocchettoni effettivi		n. affondamenti		
DATI LINEA DI PRELIEVO						
K Darcy in formula		Lunghezza testa sonda cm		Flangia (z) cm		
Affondamento n°	Affondamento reale in camino cm	dp misurato mm di H ₂ O	temp °C	Velocità calcolata da dp m/s	Velocità Misurata m/s	note

¹ Si possono utilizzare anche format graficamente e/o con impaginazioni diverse da quelli proposti, ma devono comunque contenere le voci e i dati richiesti presenti nei format proposti.

ESITI MISURE PORTATA "Q" (calcolata dal delta P)						
Q effettiva mc/h	Q normalizzata (101,3kPa, 273 K) Nmc/h	Q secca normalizzata (101,3 kPa, 273 K, gas secco) Nmc/h	Q in autorizzazione (101,3 kPa, 273 K, gas secco) Nmc/h			
Note al prelievo Apparecchiature funzionanti: a) al momento del prelievo _____ b) nelle 24 ore precedenti _____ c) produzione in atto al momento del prelievo, tipo _____ quantità _____						

Tab. 9 - FORMAT n.2 PER CAMPIONAMENTI PERIODICI²

(nell'esempio: Materiale Particellare)

DITTA			
SEDE DELLA PROVA			
FASE DI LAVORAZIONE			
SIGLA EMISSIONE			
Prelievo n. del			
Metodo			
Ossigeno di riferimento se previsto in autorizzazione %	Portata in autorizzazione (101,3 kPa, 273 K, gas secco) Nm ³ /h		
Prova eseguita	MPT1	MPT2	MPT3
ORA INIZIO MISURE			
ORA FINE MISURE			
MINUTI EFFETTIVI PRELIEVO			
SIGLA SUPPORTO			
LITRI INZIALI			
LITRI FINALI			
VOLUME ASPIRATO			
VELOCITA' AL PRELIEVO (m/s)			
UGELLO (mm)			
TEMPERATURA FUMI (°C)			
FLUSSO REALE (l/min)			

² Si possono utilizzare anche format graficamente e/o con impaginazioni diverse da quelli proposti, ma devono comunque contenere le voci e i dati richiesti presenti nei format proposti.

FLUSSO TEORICO (l/min)			
ERRORE FLUSSO (%)			
PRESSIONE ATMOSFERICA (Pascal)			
TEMP. POMPA (°C)			
TARA FILTRO (mg)			
CONC. O2 EFFLUENTE %			
VOLUME ASPIRATO (Nmc)			
Note al prelievo Apparecchiature funzionanti: a) al momento del prelievo _____ b) nelle 24 ore precedenti _____ c) produzione in atto al momento del prelievo, tipo _____ quantità _____			

Altre prescrizioni

A. Relativamente all'emissione denominata **E65 Post-combustione**, per la verifica del rispetto dei limiti di cui alla Tabella n. 6, deve essere dotato di un Sistema di Analisi Emissioni (S.A.E.) per i seguenti parametri:

- **Ossidi di Azoto (NO_x)**
- **Monossido di Carbonio (CO)**
- **Carbonio Organico Volatile (C.O.V.)**

Il Sistema di Analisi Emissioni (S.A.E.) è un sistema automatico di misura e registrazione in grado di rilevare e memorizzare le concentrazioni in emissione degli inquinanti da monitorare e dei principali parametri di processo (tenore di O₂ libero, tenore di vapore acqueo, temperatura, stato impianto, portata volumetrica, ecc.).

Tali sistemi sono solitamente applicati ad ogni singolo generatore e/o al camino di emissione, qualora ad esso vengano convogliate le emissioni di più impianti e sia previsto un unico valore limite di emissione determinato dalle elaborazioni dei singoli contributi.

Ai fini di una corretta interpretazione ed elaborazione dei dati, alle misure di emissione effettuate con metodi continui automatici devono essere associati i valori dei parametri di processo misurati o calcolati, sulla base dei quali effettuare le normalizzazioni previste dalla parte quinta del D.Lgs. 152/2006 s.m.i. e dal relativo allegato VI.

I Sistemi di Analisi alle Emissioni (S.A.E.) devono avere i seguenti requisiti:

- devono utilizzare di preferenza i principi di misura per il monitoraggio in continuo così come previsto dalle Migliori Tecniche Disponibili (BAT) in materia di sistemi di monitoraggio emissioni per gli impianti IPPC. Possono essere utilizzati analizzatori a celle elettrochimiche per la misura di CO, O₂, NO, NO₂, SO₂ o basati su altri principi di misura purché certificati ai sensi dell'Allegato VI alla parte VI del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.. L'autorità competente può autorizzare S.A.E. diversi dai precedenti purché il gestore dell'impianto garantisca, fornendo specifica documentazione tecnica del produttore/fornitore, un periodo minimo continuativo di funzionamento alle condizioni specifiche di emissione dell'impianto, in assenza di manutenzioni ordinarie, pari ad almeno 6 mesi;
- devono garantire un indice di disponibilità dei dati su base trimestrale, calcolato come descritto nell'Allegato VI alla parte VI del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., pari ad almeno il 95%;
- il campo di misura deve essere tale che il limite di legge da verificare sia generalmente compreso tra il 40% ed il 60% circa del fondo scala;
- il limite di rilevabilità dei singoli inquinanti non sia superiore al 2% del fondo scala e non sia superiore al 5% del valore limite da verificare;

- la deriva di zero e span non deve essere superiore al 4% con riferimento al periodo temporale intercorrente tra due verifiche di controllo zero/span consecutive;
- devono essere dotati di sistema di calibrazione da campo che possa consentire, al gestore e all'autorità di controllo, di effettuare in ogni momento le verifiche di zero e span descritte nell'Allegato VI alla parte quinta del D.Lgs.152/2006;
- il sistema di registrazione ed elaborazione dei dati rilevati dal S.A.E. deve consentire:
 - l'acquisizione dei dati istantanei;
 - la gestione delle segnalazioni di allarme e delle anomalie del S.A.E.;
 - la validazione dei dati acquisiti: tale validazione deve basarsi almeno sulla assenza di segnali di allarme o malfunzionamenti del S.A.E. e sulla disponibilità dei dati elementari che deve essere pari almeno al 70% del numero dei valori teoricamente acquisibili nell'arco dell'ora (o di altra base temporale espressamente prevista dalle norme);
 - l'elaborazione dei dati secondo le normalizzazioni e le basi temporali previste e la redazione di tabelle in formato idoneo per il confronto con i valori limite.

I sistemi S.A.E. devono essere installati entro 18 (diciotto) mesi dalla data di rilascio della presente A.I.A.

I sistemi S.A.E. di nuova installazione devono rispettare, fin dalla loro installazione, i requisiti precedentemente descritti.

Il gestore è tenuto a garantire la qualità dei dati mediante l'adozione di procedure che documentino le modalità e l'avvenuta esecuzione degli interventi manutentivi programmati e straordinari e delle operazioni di calibrazione e taratura della strumentazione di misura.

La periodicità obbligatoria delle operazioni di manutenzione programmata del S.A.E. al fine di garantire il mantenimento dell'integrità e dell'efficienza del sistema è **annuale**.

La periodicità obbligatoria delle verifiche di controllo della risposta su tutto il campo di misura dei singoli analizzatori (verifiche di zero e span) è **annuale**.

Il Gestore ha l'obbligo di:

- effettuare almeno annualmente la determinazione dell'indice di accuratezza relativo (IAR) da effettuare come descritto nell'Allegato VI alla parte VI del D.Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii.;
- comunicazione le situazioni in cui, a causa di malfunzionamenti o manutenzioni programmate del S.A.E., si prevede che le misure in continuo di uno o più inquinanti non potranno essere effettuate o registrate per periodi superiori a 48 ore continuative; l'autorità competente può prevedere in autorizzazione che, dopo un determinato periodo, il gestore debba attuare forme alternative di controllo delle emissioni basate su misure discontinue, correlazioni con parametri di esercizio o con specifiche caratteristiche delle materie prime utilizzate;
- effettuare l'elaborazione periodica delle tabelle e dei report attestanti i risultati delle misurazioni, mediate sulla base temporale richiesta, espressi nelle condizioni di normalizzazione richieste e nelle unità di misura direttamente confrontabili con i valori limite;
- comunicare all'autorità di controllo, con congruo anticipo, l'effettuazione delle verifiche di controllo della risposta su tutto il campo di misura dei singoli analizzatori (verifiche di zero e span) o della determinazione dell'indice di accuratezza relativo (IAR).

La ditta, nelle more dell'installazione del S.A.E., deve eseguire le misure con metodi manuali con la periodicità prevista nella Tabella 20 dei seguenti parametri: Ossidi di Azoto (NO_x), Monossido di Carbonio (CO) e Carbonio Organico Volatile (C.O.V.).

Il gestore deve comunicare l'avvenuta installazione e la data di effettiva messa a regime ed esercizio del sistema S.A.E.

- B. L'azienda deve ottemperare, nelle parti applicabili e non in contrasto con la presente Autorizzazione, a quanto previsto dall'art. 275 - *Emissione di COV* del D.Lgs. 152/2006 ss.mm.ii. (Piano Gestione Solventi).
- C. Entro 18 (diciotto) mesi dall'entrata in vigore del presente atto autorizzativo, l'azienda deve presentare una relazione tecnica contenente le soluzioni impiantistiche e/o le modifiche da apportare relative al punto di emissione denominato E66.
- D. In virtù della localizzazione dell'impianto e della sua ubicazione geografica, delle condizioni ambien-

tali locali e delle caratteristiche tecniche dell'installazione interessata, anche in considerazione delle disposizioni contenute nel PAIR2020 adottato dalla Regione Emilia Romagna con Delibera n. 1180 del 21/07/2014, per un periodo transitorio di 18 (diciotto) mesi dall'entrata in vigore del presente atto autorizzativo, in cui il gestore deve completare l'installazione dei S.A.E. e deve trasmettere la relazione di cui al precedente punto C., i valori limite per gli inquinanti emessi in atmosfera sono indicati in Tab. 9-Bis; alla scadenza del periodo transitorio entreranno in vigore i limiti indicati in Tab. 6.

Tab. 9-bis

INQUINANTE	U.M.	Estrazione Localizzazione Solventi E49 E50 E51 E52 E53 E54 E55 E56 E57 E58 E59 E60 E61 E62	Estrazione Localizzazione Acqua e Vapore d'acqua E63 E67 E68 E69 E70 E71 E72 E73 E74 E75 E76 E77 E78 E79 E80 E81 E82 E109 E110 E111 E112 E113 E114 E108	Estrazione Localizzazione Secco E41 E42 E43 E44 E45 E46 E47 E48	Post combustore E65 (riferiti al 15% di O ₂)	E66	E83 E84 E85	E86 E87 E88 E90 E91 E92 E93 (riferito al 3% di O ₂) ⁽¹⁾	E89 (riferito al 3% di O ₂)	E115 (riferiti al 5% di O ₂) ⁽²⁾	E94 E95 By-pass e emergenza ⁽³⁾	E96 ⁽⁴⁾
Polveri totali	mg/Nm ³	5	5	5	10	5	---	5	5	130	---	10
Sostanze organiche sotto forma di gas e vapori espresse come carbonio organico totale (COV)	mg/Nm ³	15	---	---	30	30	2	---	---	---	---	---
Composti inorganici del cloro sotto forma di gas e vapori espressi come acido cloridrico (HCl)	mg/Nm ³	---	---	---	15	15	---	---	---	---	---	---
Ossidi di zolfo espressi come SO ₂	mg/Nm ³	---	---	---	---	---	---	35	35	---	---	---
Ossidi di azoto espressi come NO ₂	mg/Nm ³	---	---	---	350	---	---	350	350	4000	---	---
Monossido di carbonio CO	mg/Nm ³	---	---	---	100	---	---	---	---	650	---	---

D2.5 EMISSIONI IN ACQUA

Si individuano i seguenti scarichi, con origine dallo stabilimento e recapitanti nella pubblica fognatura (Rif. Allegato 3B Rete Fognaria):

- P1 – Scarico industriale costituito da osmosi – Torri evaporative – Concentratore;
- P2 – Scarico filtro batterico anaerobico (F5 – Vasca Imhoff).

L'azienda non è soggetta alla Delibera di Giunta Regionale n. 286 del 14/02/2005 “Direttiva concernente indirizzi per la gestione delle acque di prima pioggia e di lavaggio da aree esterne” secondo i criteri di esclusione riportati al Punto I A.1 “Criteri di esclusione totale delle superfici impermeabili scoperte dall’ambito di applicazione della direttiva” della Delibera di Giunta Regionale n. 1860 del 18/12/2006 “Linee guida di indirizzo in attuazione della D.G.R. n. 286 del 14/02/2005”.

- 1) Il Gestore dell’impianto è tenuto al rispetto delle norme regolamentari stabilite dal Gestore del Servizio Idrico – Hera S.p.a.;
- 2) Per gli scarichi **P1 (S8)** e **P2**, devono essere rispettati i limiti di accettabilità previsti dal Regolamento del Servizio Idrico;
- 3) I limiti di accettabilità stabiliti dalla presente autorizzazione non possono essere conseguiti mediante diluizione con acqua prelevata allo scopo;
- 4) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti di raccolta (fognature) acque bianche e acque nere attraverso periodici programmi di verifica e manutenzione;
- 5) Devono essere svolti periodici interventi di manutenzione e controllo agli impianti di depurazione, dal proprietario o da ditta specializzata. Si dovrà conservare e tenere a disposizione degli organi di controllo la documentazione relativa agli interventi di manutenzione effettuati presso gli impianti;
- 6) Per i campionamenti relativi agli scarichi idrici si fa riferimento a quanto indicato al punto 4 dell’allegato V alla parte Terza del D.Lgs. 152/2006 ss.mm.ii;
- 7) Nelle aree esterne dello stabilimento devono essere evitati imbrattamenti delle superfici che possano essere soggetti a dilavamento in seguito a precipitazioni. E’ vietato lo scarico di reflui ed altre sostanze inquinanti nella condotta di scarico delle acque piovane. Le procedure di buona pratica di gestione dell’area esterna devono far parte del piano di gestione ambientale.

Per quanto riguarda in particolare lo **scarico P1 (Scarico industriale costituito da osmosi – Torri evaporative – Concentratore)** si prescrive quanto segue:

- 1) Sono ammessi, oltre agli scarichi di acque reflue domestiche (servizi igienici) unicamente gli scarichi derivanti da: spurgo torri evaporative; **spurgo sistemi di produzione acqua osmotizzata e distillato del sistema di concentrazione acque di lavaggio apparecchiature.**
E' fatto assoluto divieto di immettere in fognatura acque di scarico diverse da quelle prodotte dalle lavorazioni di cui sopra.
- 2) Lo scarico deve rispettare i limiti di emissione indicati nella **Tabella B** del Regolamento del Servizio Idrico Integrato (Tabella 10).

Tab. 10

Parametri	UM	P1 (S8)
pH	---	5,5-9,5
Solidi sospesi totali	mg/l	≤200
BOD5 (come O2)	mg/l	≤250
COD (come O2)	mg/l	≤500
Cloruri	mg/l	≤1.200
Tensioattivi totali (MBAS+BIAS)	mg/l	≤4
Azoto ammoniacale (come NH4)	mg/l	≤30
Azoto nitrico (come N)	mg/l	≤30

Fosforo totale (come P)	mg/l	≤10
-------------------------	------	-----

- 3) Entro 6 mesi dal ricevimento dell'atto autorizzativo, la ditta dovrà presentare un'analisi di caratterizzazione delle acque reflue scaricate al fine di verificare il rispetto dei limiti di cui al punto precedente.
- 4) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti atti a limitare l'afflusso di acque meteoriche nella fognatura nera.
- 5) Devono essere presenti ed in perfetta efficienza i seguenti impianti e accessori:
 - **pozzetto di prelievo** (sulla linea di scarico delle acque reflue industriali) costantemente accessibile agli organi di vigilanza e controllo.
- 6) Le operazioni di pulizia e manutenzione degli impianti di trattamento devono essere effettuate con adeguata frequenza, in funzione del dimensionamento degli stessi e comunque secondo quanto stabilito dai relativi manuali di manutenzione forniti dalla ditta produttrice. La documentazione fiscale comprovante tali operazioni deve essere conservata a cura del titolare dello scarico e deve essere esibita a richiesta degli incaricati al controllo.
- 7) Il Gestore del Servizio Idrico – Hera S.p.a. può, in qualunque momento a mezzo di incaricati, effettuare sopralluoghi nello stabilimento, con eventuale prelievo di campioni di acque reflue e determinazione di quantità scaricate.
- 8) E' fatto obbligo dare immediata comunicazione all'Autorità competente di guasti agli impianti o di altri fatti o situazioni che possano costituire occasioni di pericolo per la salute pubblica e/o pregiudizio per l'ambiente.
- 9) Il Gestore del Servizio Idrico – Hera S.p.a. ha la facoltà di sospendere temporaneamente lo scarico in caso di disservizi, guasti o malfunzionamenti del servizio fognario-depurativo. La sospensione è comunicata con le modalità disponibili in funzione della potenziale gravità della situazione determinatasi. La sospensione ha effetto immediato dal momento della prima comunicazione e i reflui prodotti devono essere stoccati all'interno della vasca di accumulo bloccando lo scarico in fognatura.
- 10) Nel caso in cui vengano prelevate acque da fonti diverse da quelle del pubblico acquedotto, deve essere installato apposito misuratore di portata, per il quale dovrà essere richiesta al Gestore del Servizio Idrico – Hera S.p.a. la piombatura; annualmente entro il 31 gennaio, dovrà essere denunciato l'esatto quantitativo dell'acqua prelevata nell'anno solare precedente.
- 11) Ogni modifica strutturale o di processo che intervenga in maniera sostanziale nella qualità e quantità dello scarico, dovrà essere preventivamente comunicata all'autorità competente e comporterà il riesame dell'autorizzazione.
- 12) La ditta deve stipulare con il Gestore del Servizio Idrico – Hera S.p.a., nel più breve tempo possibile, apposito contratto per il servizio di fognatura e depurazione reflui industriali come previsto dalla Delibera della Regione Emilia Romagna n. 1480 del 11/10/2010. Hera provvederà ad inviare alla ditta specifica comunicazione per la sottoscrizione del suddetto contratto che dovrà avvenire, da parte del titolare dello scarico o dal legale rappresentate della ditta, entro e non oltre 15 giorni lavorativi dalla data di ricevimento della stessa.
- 13) Il titolare è tenuto a presentare al Gestore del Servizio Idrico – Hera S.p.a. denuncia annuale degli scarichi effettuati (entro il 31 gennaio di ogni anno per gli scarichi effettuati nell'anno solare precedente). Il Gestore del Servizio Idrico – Hera S.p.a. provvede all'acquisizione dei dati qualitativi, descrittivi delle acque reflue scaricate, attraverso il prelievo di campioni di acque reflue, effettuato da incaricati, e le successive analisi, secondo i criteri stabiliti nel contratto.
- 14) Per il mancato rispetto delle prescrizioni, il Gestore del Servizio Idrico – Hera S.p.a. si riserva la facoltà di richiedere all'Autorità Competente la revoca dell'Autorizzazione allo scarico.

Metodi di campionamento ed analisi delle emissioni delle acque provenienti dall'impianto di depurazione in pubblica fognatura

Per la verifica dei valori limite di emissione devono essere utilizzati:

- Metodi UNI/UNI EN/UNICHIM;
- Metodi normati e/o ufficiali;
- Altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente sentito l'Organo di Controllo (ARPAE).

Per la verifica con metodi di misura manuali dei valori limite degli inquinanti emessi in pubblica fognatura fissati nella presente AIA si suggeriscono metodi richiamati nella Tabella 11.

Tab. 11

Parametro/inquinante	Metodi indicati
pH	APAT IRSA CNR 29/2003 - 2060
Solidi sospesi totali	APAT IRSA CNR 29/2003 2090 B- STANDARD METHODS 2540 D (20th ed.)
BOD ₅ (come O ₂)	APAT-IRSA CNR 29/2003 n.5120 metodo A - STANDARD METHODS 5210-B (20 thed.) APAT IRSA CNR 29/2003 510
COD (come O ₂)	APAT-IRSA CNR 29/2003 n.5130 - M10R707.0-APAT-IRSA CNR 29/2003 n.5130
Cloruri	APAT-IRSA CNR 29/2003 n.4020 – EPA 9012/96 – APAT – IRSA CNr 4090 man29/2003
Tensioattivi anionici (MBAS)	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5170
Tensioattivi non ionici (BIAS)	APAT-IRSA CNR 29/2003 n. 5180 – UNI 10511-1 MOD
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	APAT-IRSA CNR 29/2003 n.4030 - M10R250.0- APAT 29/2003 - 4030A2
Azoto nitrico (come N)	APAT-IRSA CNR 29/2003 n.4020 - APAT CNR IRSA 4040 Man29 (2003)-Azoto nitrico: UNI 9813 (1991)
Fosforo totale (come P)	APAT-IRSA CNR 29/2003 n.4060 - APAT IRSA CNR 29/2003 3010 - 3020 - UNI EN 1189:1999 - ISO 11885/96 – EPA 6010 C2007 – APAT IRSA CNR 4110/A2 MAN29/2003

Incertezza delle misurazioni e conformità ai valori limite

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, con esclusione di quanto riportato nel paragrafo D.2.4 – Emissioni in atmosfera, risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso; qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche di riferimento per la matrice considerata. Qualora l'incertezza non venisse indicata si prenderà in considerazione il valore assoluto della misura. Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato (VLE) quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato della Misurazione ± Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

D2.6 EMISSIONI NEL SUOLO

Prescrizioni sulla verifica della piena efficienza delle strutture e sistemi di contenimento.

1. Il gestore deve verificare visivamente con frequenza almeno trimestrale, l'integrità di vasche interrate e non e serbatoi fuori terra;
2. Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve verificare periodicamente lo stato di tutti i serbatoi di stoccaggio esterni e/o le vasche di raccolta reflui presenti nel sito, mantenendo sempre vuoti i relativi bacini di contenimento;
3. Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli relativi alle emissioni nel suolo con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio (vedi punto D3.2.5).

4. Per controllare eventuali contaminazioni del suolo provenienti da sversamenti accidentali:
- Valpharma International S.p.A. dovrà effettuare il monitoraggio delle acque di falda prelevata dalla rete formata da due piezometri (PZ1- PZ2) presenti all'interno dell'area di pertinenza dell'azienda. E' confermata la dislocazione dei piezometri di monitoraggio precedentemente stabilita in base ad indagini di caratterizzazione del sottosuolo del sito;
 - I Piezometri dovranno essere realizzati **entro 6 (sei) mesi** dalla data della presente A.I.A.;
 - La Valpharma S.p.A dovrà rispettare i seguenti valori limite:

Tab. 12

Parametri	U.M.	PZ1 (lato Fiume Marecchia)	PZ2 (lato S.P. Marecchiese)
Idrocarburi (sommatoria C<12+C>12) come n-esano	µg/l	350	350

Per la verifica con metodi di misura manuali dei valori limite si suggeriscono metodi richiamati nella Tabella 13.

Tab. 13

Parametro/inquinante	Metodi indicati
Idrocarburi C<12 (come n-esano)	EPA 8015B, EPA 8260, EPA 8440
Idrocarburi C>12 (come n-esano)	EPA 8015B, EPA 8270C, EPA 8440

Per la verifica dei valori limite sopracitati possono anche essere utilizzati:

- Metodi UNI/UNI EN/UNICHIM;
- Metodi normati e/o ufficiali;
- Altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente sentito l'Organo di Controllo (ARPAE).

Incertezza delle misurazioni e conformità ai valori limite

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, con esclusione di quanto riportato nel paragrafo D.2.4 – Emissioni in atmosfera, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso; qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche di riferimento per la matrice considerata. Qualora l'incertezza non venisse indicata si prenderà in considerazione il valore assoluto della misura. Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato (VLE) quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato della Misurazione ± Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

Nel caso in cui l'operazione desse luogo ad un valore ≤ 0 si conviene debba essere utilizzato $IL/2$ dove IL è il valore assoluto del Limite Inferiore di rilevabilità del metodo.

Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli delle acque di falda prelevata dalla rete formata dai due piezometri (PZ1, PZ2) presenti all'interno dell'area di pertinenza dell'azienda con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio contenuto nella presente autorizzazione.

I dati relativi ai campionamenti periodici dovranno essere raccolti e conservati presso l'impianto a disposizione dell'Autorità di Controllo.

D2.6.1 - Valutazione ai sensi dell'art. 22 § 2 della direttiva 2010/75/UE (IED) – D.Lgs. 152/2006 art. 5 lettera v-bis - D.M. 272/2014

Dall'esame della documentazione contenuta nella pre-relazione di riferimento comprensiva delle successive integrazioni secondo quanto stabilito dalla D.G.R. n. 245 del 16/03/2015, e viste le misure di gestione delle sostanze pericolose (misure di contenimento, procedure gestionali per la ricezione e carico solventi, ad esempio P/15A4 – I.O. Sversamento area serbatoi, fuoriuscita accidentale di un solvente durante le operazioni di dispensazione, ecc...) a protezione del suolo e delle acque sotterranee già in essere e messe in atto dalla azienda, il gestore dichiara la non necessità di una elaborazione della c.d. relazione di riferimento.

Visto quanto sopra, si esprime parere favorevole alla validazione di tale pre-relazione di riferimento.

D2.7 RUMORE

1. Il gestore deve intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
2. Il gestore deve provvedere ad effettuare una nuova previsione / valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche alle sorgenti sonore che lo richiedano;
3. Il gestore deve rispettare i seguenti limiti (classificazione acustica del Comune di Pennabilli):

Tab. 14

Limiti di immissione assoluti	
Diurno dB(A)	Notturmo dB(A)
70 (classe V)	60 (classe V)
65 (classe IV)	55 (classe IV)
60 (classe III)	50 (classe III)

Limiti di immissione differenziale: Diurno 5 dB(A) - Notturmo 3 dB(A)

4. Il gestore deve utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni sonore, in riferimento alle valutazioni già agli atti :

Descrizione dei recettori.

- Ricettore R1 - Civile Abitazione limiti assoluti di immissione di Classe IV, pari a 65.0 dBA diurni ed a 55.0 dBA notturni;
 - Ricettori R2 ed R3 - Civile Abitazione limiti assoluti di immissione di Classe III, pari a 60.0 dBA diurni ed a 50.0 dBA notturni;
 - Ricettori R4 ed R5 - Insediamenti produttivi: limiti assoluti di immissione di Classe V, pari a 70.0 dBA diurni ed a 60.0 dBA notturni;
5. Il monitoraggio dovrà essere attuato secondo le tecniche e le modalità indicate nel D.M.16/03/98;
 6. Il gestore dell' impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio (Rif. D.3.2.X).

D2.8 GESTIONE DEI RIFIUTI

1. È consentito il deposito temporaneo di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento, che all'esterno (area cortiliva) purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.
2. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, canceroge-

no, ecc).

3. I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere a tenuta, posti in aree pavimentate e coperte. In particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi e/o sostanze soggette a dilavamento lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.
4. La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti unitamente ai rapporti di prova dovrà essere resa disponibile all'Autorità di Controllo.
5. I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
6. I recipienti mobili devono essere provvisti d'idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento e mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
7. I contenitori fissi e mobili, comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere.
8. Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.
9. Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
10. Eventuali sostanze di risulta dal processo produttivo che verranno riutilizzate nel ciclo produttivo stesso e/o nella depurazione devono essere stoccate in un luogo separato dai rifiuti.
11. E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idroinquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

Il Gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare, relativamente ai rifiuti, quanto previsto nel piano di monitoraggio contenuto nella presente autorizzazione.

D2.9 ENERGIA

- a) Il Gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti nelle MTD;
- b) Il Gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare, relativamente all'energia, quanto previsto nel piano di monitoraggio contenuto nella presente autorizzazione.

D2.10 PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA

1. In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni di cui alla procedura interna di gestione delle emergenze ambientali e alla presente AIA:
 - Allegato VII - IO – Gestione blocco post combustore;
 - Allegato VIII - IO – Gestione sversamenti area serbatoi di stoccaggio;
 - Allegato IX - Procedura operativa P/15A4.
2. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure legate ad emergenze ambientali contenute nel Piano di Emergenza deve essere comunicata alla Provincia entro i successivi 30 giorni.
3. Devono essere mantenuti in Azienda mezzi idonei per assorbire eventuali sversamenti di sostanze e idonei dispositivi di occlusione di emergenza del sistema fognario.
4. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere a mettere in atto quanto previsto dal punto D.2.3.2 della presente Autorizzazione.

D2.11 GESTIONE DEL FINE VITA DELL'IMPIANTO

1. Qualora il Gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente effettuare le comunicazioni previste dalla presente AIA al punto 6 del Paragrafo D.2.3, fornendo altresì un crono-programma di dismissione approfondito e relazionando sugli interventi previsti.
2. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai

sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale. A tal fine, al momento della dismissione degli impianti, dovrà essere presentato alle autorità competenti un piano d'indagine preliminare finalizzato ad accertare l'eventuale situazione di inquinamento delle matrici ambientali (suolo, sottosuolo ed acque sotterranee) causata dalla attività produttiva ivi esercitata.

3. In ogni caso il Gestore dovrà provvedere a:
- a) rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo ove possibile l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto allo smaltimento;
 - b) pulizia dei residui da vasche interrate, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, e eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
 - c) rimozione ed eliminazione dei residui di prodotti ausiliari da macchine e impianti, quali oli, grassi, batterie, apparecchiature elettriche ed elettroniche, materiali filtranti e isolanti, prediligendo ove possibile l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto allo smaltimento;
 - d) demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti, prediligendo ove possibile l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto allo smaltimento;
 - e) presentazione di una indagine di caratterizzazione del sito secondo la normativa vigente in tema di bonifiche e ripristino ambientali, attestante lo stato ambientale del sito in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinata dall'attività produttiva. Per la determinazione dello stato del suolo, occorre corredare il piano di dismissione di una relazione descrittiva che illustri la metodologia d'indagine che il Gestore intende seguire, completata da elaborati cartografici in scala opportuna, set analitici e crono-programma dei lavori da inviare a Provincia, Comune e ARPAE;
 - f) al termine delle indagini e/o campionamenti, il Gestore è tenuto ad inviare alla Provincia di Rimini, Comune di Pennabilli ARPAE Sez. Prov. di Rimini una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione di ARPAE al fine di attestare l'effettivo stato del sito;
 - g) qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

Sino ad allora, la presente Autorizzazione Integrata Ambientale deve essere rinnovata e mantenuta valida.

D2.12 RACCOLTA DATI ED INFORMAZIONE

Il Gestore è tenuto a registrare i dati del Monitoraggio, secondo le frequenze e le modalità stabilite nella Sezione D.3.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

D3.1 Principi e criteri del monitoraggio

1. Il Gestore deve attuare il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.
2. Il Gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.
3. ARPAE è incaricata di effettuare le verifiche e i controlli previsti nel Piano di Controllo e ad essa assegnati
4. I costi che ARPAE di Rimini sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del Gestore dell'impianto, secondo le procedure determinate dalla Regione Emilia Romagna.

5. Tutti i risultati dei controlli e delle verifiche effettuate da ARPAE sono inviati a cura di ARPAE stessa al Gestore per i successivi adempimenti amministrativi e, in caso siano rilevate violazioni penalmente rilevanti, anche alla competente Autorità Giudiziaria.
6. ARPAE effettuerà i controlli programmati dell' impianto rispettando la periodicità stabilita dal presente Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC).
7. ARPAE può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare mezzo PEC ad ARPAE di Rimini, con sufficiente anticipo, le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore.

D 3.2 Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

All'interno del Report annuale verranno forniti i dati sul bilancio delle materie prime consumate secondo la Tabella 15:

Tab. 15

Nome	Tipo di materia prima	Stato fisico	Codice (numero CAS, ...)	Ubicazione stoccaggio	Fase di utilizzo	Quantità consumata (ton/anno)	Modalità di registrazione	Reporting
	Principio attivo				Produzione		Informatica	Annuale
	Eccipiente				Produzione		Informatica	Annuale
	Solvente				Produzione		Informatica	Annuale
	Reattivo				Laboratorio R&D		Informatica	Annuale
	Altro				Manutenzione		Informatica	Annuale
	Altro				Pulizie generali		Informatica	Annuale
...								

Il monitoraggio dei prodotti finiti riguarderà, quindi, i diversi formulati realizzati annualmente e verranno indicati i dati riportati in Tabella 16.

Tab. 16

Nome	Tipo di formulato	Ubicazione stoccaggio	Quantità prodotta (ton/anno)	Modalità di registrazione	Reporting	Controllo ARPAE
	Microgranuli			Informatica	Annuale	Controllo Reporting
	Capsule			Informatica	Annuale	
	Granulati			Informatica	Annuale	
	Compresse			Informatica	Annuale	

D3.2.1 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

Per quanto riguarda il consumo di risorsa idrica, è necessario monitorare l'approvvigionamento dell'acqua potabile, destinata alle utenze civili e alla produzione, e dell'acqua di pozzo impiegata per le torri di raffreddamento. Si ritiene sufficiente registrare annualmente i consumi e presentarli come riportato in Tabella 17.

Tab. 17

Approvvigionamento	Punto e metodo di misura	Impiego	Acqua consumata (m ³ /anno)	Modalità di registrazione	Reporting	Controllo ARPAE
Acquedotto	Lettura contatore	Civile- produttivo		Informatica	Annuale	Controllo Reporting
Pozzo	Lettura contatore	Raffreddamento		Informatica	Annuale	

D3.2.2 Monitoraggio e Controllo energia

Per quanto riguarda i consumi energetici, il monitoraggio deve riguardare l'energia elettrica prelevata dalla rete esterna oltre al consumo di gas metano. Il gas metano viene utilizzato sia per la produzione di energia termica che per la produzione di energia elettrica tramite sistemi cogenerativi. I dati verranno forniti come riportato in Tabella 18 e 19.

Tab. 18

Tipo	Punto e metodo di misura	Quantità (MWh/anno)	Modalità di registrazione	Reporting	Controllo ARPAE
Energia elettrica prelevata	Lettura contatore		Informatica	Annuale	Controllo Reporting
Energia elettrica prodotta	Lettura contatore		Informatica	Annuale	

Tab. 19

Tipo	Punto e metodo di misura	Quantità (Sm ³ /anno)	Modalità di registrazione	Reporting	Controllo ARPAE
Metano	Lettura contatore		Informatica	Annuale	Controllo Reporting

D3.2.3 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

Tab. 20

		E65		E66		E49 E50 E51 E52 E53 E54 E55 E56 E57 E58 E59 E60 E61 E62		E63 E67 E68 E69 E70 E71 E72 E73 E74 E75 E76 E77 E78 E79 E80 E81 E82 E108 E109 E110 E111 E112 E113 E114		E41 E42 E43 E44 E45 E46 E47 E48		E89		E83 E84 E85	
	U.M.	AA	CA	AA	CA	AA	CA	AA	CA	AA	CA	AA	CA	AA	CA
		R	CR IP	R	CR IP	R	CR IP	R	CR IP	R	CR IP	R	CR IP	R	CR IP
Polveri totali	mg/Nm ³	1	1	1	1	1	1 Uno a scelta	1	0	1	0	1	0	0	0
Sostanze organiche sotto forma di gas e vapori espresse come carbonio organico totale (COV)	mg/Nm ³	S.A.E.*	1	1	1	1	1 Uno a scelta	0	0	0	0	0	0	0	1 Uno a scelta
Composti inorganici del cloro sotto forma di gas e vapori espressi come Acido Cloridrico (HCl)	mg/Nm ³	1	1	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Ossidi di zolfo (espressi come SO₂)	mg/Nm ³	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Ossidi di azoto (espressi come NO₂)	mg/Nm ³	S.A.E.*	1	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0
Monossido di Carbonio (CO)	mg/Nm ³	S.A.E.*	1	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0

S.A.E. = Sistema di Analisi Emissioni (rif. D.2.4 lettera "g").

*In attesa dell'installazione del S.A.E. il gestore dovrà effettuare autocontrolli con metodi di campionamento manuali (rif. D.2.4. lett. d) con cadenza annuale.

Tab. 21

Parametro	Sistema di misura	Frequenza		Registrazione	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPAE		
Portata dell'emissione	Verifica Analitica	Vedi Tab. 20 Sopra riportata		elettronica e/o cartacea	annuale

Parametro	Sistema di misura	Frequenza		Registrazione	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPAE		
Concentrazione degli inquinanti	Verifica Analitica (o S.A.E. dove previsto)			elettronica e/o cartacea	annuale
Sistema di controllo di funzionamento degli impianti di abbattimento	Es: controllo visivo, lettura dello strumento (es: lettura del ΔP , ecc... secondo quanto previsto dal gestore)	Secondo procedure previste dal gestore		elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo elettrodi di saldatura	---	Consumo giornaliero su base mensile		elettronica e/o cartacea	Annuale

D3.2.4 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

Tab. 22 – Scarico P1 (S8)

Parametro/inquinante	UM	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Reporting	Controllo ARPAE
pH	Unità di pH	Annuale	Cartaceo e/o informatizzato	annuale	Controllo reporting Ispezione programmata
Solidi sospesi totali	mg/l	Annuale	Rapporto di prova	annuale	Controllo reporting Ispezione programmata
BOD ₅ (come O ₂)	mg/l	Annuale	Rapporto di prova	annuale	Controllo reporting Ispezione programmata
COD (come O ₂)	mg/l	Annuale	Rapporto di prova	annuale	Controllo reporting Ispezione programmata
Cloruri	mg/l	Annuale	Rapporto di prova	annuale	Controllo reporting Ispezione programmata
Tensioattivi totali (MBAS+BIAS)	mg/l	Annuale	Rapporto di prova	annuale	Controllo reporting Ispezione programmata
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	mg/l	Annuale	Rapporto di prova	annuale	Controllo reporting Ispezione programmata
Azoto nitrico (come N)	mg/l	Annuale	Rapporto di prova	annuale	Controllo reporting Ispezione programmata
Fosforo totale (come P)	mg/l	Annuale	Rapporto di prova	annuale	Controllo reporting Ispezione programmata

D3.2.5 Monitoraggio e controllo emissioni nel suolo

Tab. 23 - Piezometri n. 1 e 2

Punto di Controllo	Parametro/inquinante	UM.	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Reporting	Controllo ARPAE
PZ1 – PZ2	Idrocarburi (sommatoria C<12+C>12) come n-esano	µg/l	Triennale	Rapporto di prova	Triennale	Controllo reporting

D3.2.6 Serbatoi e Vasche

Parametro	Sistema di misura	Frequenza Gestore	Registrazione	Controllo ARPAE
Verifica di integrità di vasche interrato e non e serbatoi fuori terra	Controllo visivo/secondo procedura individuata	Trimestrale	Elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	Annuale: verifica registrazioni - Visita Ispettiva Programmata
Prova di tenuta di serbatoi vasche interrato	Secondo procedura individuata	(1)	Elettronica e/o cartacea	Annuale: verifica registrazioni - Visita Ispettiva Programmata

- (1)
- ogni 5 anni per serbatoi a parete semplice (monocamera) con meno di 25 anni;
 - ogni 2 anni per serbatoi con età compresa tra i 25 e 30 anni;
 - per serbatoi con età superiore ai 30: risanamento al trentesimo anno (o entro 1 anno) con la prima prova di tenuta dopo 5 anni, la successiva dopo due anni;
 - secondo procedura interna per serbatoi interrati a doppia camera dotati di misuratore della pressione dell'intercapedine.

D3.2.7 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

Parametro	Metodo di riferimento	Frequenza gestore	Registrazione	Trasmissione report gestore	Controllo ARPAE
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	Secondo procedura individuata	Qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	Annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	Annuale	Annuale: verifica registrazioni - Visita Ispettiva Programmata
Valutazione impatto acustico presso i ricettori individuati	misure fonometriche: L. n. 447/95 DPCM 14/11/97 D.M. 16/03/98 L.R. n.15/01	Quinquennale e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	Relazione tecnica di tecnico competente in acustica (TCA)	Da inviarsi con il report	Controllo reporting, ispezione programmata

D3.2.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

Tab. 24

Parametro	Sistema di misura	Frequenza Gestore	Registrazione	Trasmissione report gestore	Controllo ARPAE
Rifiuti prodotti inviati a recupero o smaltimento (suddivisi per codice CER)	quantità	come previsto dalla norma di settore	come previsto dalla norma di settore	annuale	verifica registrazioni - Visita Ispettiva Programmata
Rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	come previsto dalla norma di settore	---	verifica registrazioni - Visita Ispettiva Programmata

D3.2.9 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Tab. 25

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	Trasmissione report gestore
Emissione COV/anno	Kg/anno	Stima delle emissioni e/o calcolo	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico di energia elettrica	Kwh e/o GJ su tonnellata	energia consumata su prodotto versato a magazzino	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico di energia termica	m3 di metano e GJ su tonnellata	energia consumata su prodotto versato a magazzino	elettronica e/o cartacea	annuale
.....				

Tabella sinottica della frequenza dei controlli

Tab. 26

	GESTORE	GESTORE	ARPAE	ARPAE	ARPAE
	Autocontrollo	Reporting	Ispezioni programmate	Campionamenti/analisi	Controllo reporting
Consumi			ANNUALE		
Materie prime	Annuale (o tempistica più breve indicata dal gestore)	Annuale			Annuale
Risorse idriche	annuale	Annuale			Annuale
Energia	Annuale (o tempistica più breve indicata dal gestore)	Annuale			Annuale
Combustibili	Annuale (o tempistica più breve indicata dal gestore)	Annuale			Annuale
Emissioni in atmosfera					
Misure periodiche	Annuale (Rif. D.3.2.3 Tab. 20)	Annuale			Annuale (Rif. D.3.2.3 Tab. 20)
Emissioni Idriche (P1 – S8)	Annuale	Annuale			Annuale
Misure periodiche	annuale	Annuale			Annuale
Piezometri	Triennale	Triennale			Triennale
Serbatoi e Vasche Controlli secondo procedura interna	Trimestrale	Annuale			Annuale
Emissioni sonore					

	GESTORE	GESTORE	ARPAE	ARPAE	ARPAE
	Autocontrollo	Reporting	Ispezioni programmate	Campionamenti/analisi	Controllo reporting
Misure periodiche sorgenti e ricettori	QUINQUENNALE o entro la validità della presente AIA o in relazione alle modifiche	QUINQUENNALE o entro la validità della presente AIA o in relazione alle modifiche			QUINQUENNALE o entro la validità della presente AIA o in relazione alle modifiche
Rifiuti					
Misure periodiche rifiuti prodotti	Annuale	Annuale			Annuale
Parametri di processo					Annuale
Verifica parametri di Processo così come individuati dal gestore	Tempistica indicata dal Gestore	Annuale			Annuale
Indicatori di performance					Annuale
Verifica indicatori Individuati dal Gestore	Annuale	Annuale			Annuale

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.