

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2016-2752 del 05/08/2016
Oggetto	D.LGS. N. 152/2006 E S.M.I. - L.R. N. 21/2004. DITTA VULCAFLEX SPA. AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER IL COMPLESSO IPPC ESISTENTE SITO IN COMUNE DI COTIGNOLA, VIA MADONNA DI GENOVA 49, ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DI SUPERFICIE UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI (PUNTO 6.7 ALL. VIII D.LGS. N. 152/06 E SMI). AGGIORNAMENTO DELL'AIA N. 2501 DEL 15/07/2011
Proposta	n. PDET-AMB-2016-2819 del 05/08/2016
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna
Dirigente adottante	ALBERTO REBUCCI

Questo giorno cinque AGOSTO 2016 presso la sede di P.zz Caduti per la Libertà, 2 - 48121 Ravenna, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna, ALBERTO REBUCCI, determina quanto segue.

Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna

Oggetto: D.LGS. N. 152/2006 E S.M.I. - L.R. N. 21/2004. DITTA VULCAFLEX SPA. AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER IL COMPLESSO IPPC ESISTENTE SITO IN COMUNE DI COTIGNOLA, VIA MADONNA DI GENOVA 49, ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DI SUPERFICIE UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI (PUNTO 6.7 ALL. VIII D.LGS. N. 152/06 E SMI). AGGIORNAMENTO DELL'AIA N. 2501 DEL 15/07/2011.

IL DIRIGENTE

VISTE:

- la *Legge 7 aprile 2014, n. 56* recante disposizioni sulle Città Metropolitane, sulle Province, sulle Unioni e fusioni di Comuni;
- la *Legge Regionale 30 luglio 2015, n. 13* recante riforma del sistema di governo territoriale e delle relative competenze, in coerenza con la Legge 7 aprile 2014, n. 56, che disciplina, tra l'altro, il riordino e l'esercizio delle funzioni amministrative in materia di ambiente;
- in particolare gli artt. 14 e 16 della LR n. 13/2015 per cui, alla luce del rinnovato riparto di competenze, le funzioni amministrative relative alle autorizzazioni ambientali (tra cui le AIA di cui al D.Lgs n. 152/06 e smi) sono esercitate dalla Regione, mediante l'Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia (ARPAE);
- la *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 2170 del 21 dicembre 2015* di approvazione della direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 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;
- la *Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 2173 del 21 dicembre 2015* di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla LR n. 13/2015, per cui alla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) territorialmente competente spetta l'adozione dei provvedimenti di AIA;
- le prime indicazioni per l'esercizio integrato delle funzioni di istruttoria e autorizzazione ambientale assegnate ad ARPAE dalla LR n. 13/2015, fornite dalla Direzione Generale di ARPAE con nota PGDG/2015/7546 del 31/12/2015;

CONSIDERATO:

- che in data 24/03/2010, il dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna ha rilasciato alla ditta Vulcaflex spa, avente sede legale in Comune di Cotignola, via De Gasperi n. 2, C.F. 00080690399, il provvedimento n. 1006 di AIA relativo all'installazione IPPC sita in via Madonna di Genova n. 49, Comune di Cotignola;
- che in data 15/07/2011, il dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna ha rilasciato alla ditta Vulcaflex spa, avente sede legale in Comune di Cotignola, via De Gasperi n. 2, C.F. 00080690399, il provvedimento n. 2501 di modifica non sostanziale dell'AIA sopra richiamata, relativo all'installazione IPPC sita in via Madonna di Genova n. 49, Comune di Cotignola; tale provvedimento di modifica non sostanziale ha ricompreso e sostituito il provvedimento iniziale n. 1006 del 24/03/2010, mantenendone inalterata la scadenza;
- che in data 26/05/2016 la ditta Vulcaflex spa ha presentato, attraverso il portale Regionale IPPC-AIA (PGRA/2016/6217 del 27/05/2016), richiesta di modifica del provvedimento sopra richiamato, certificando anche l'avvenuto versamento delle relative spese istruttorie; modifica relativa all'installazione di una nuova macchina goffratrice, con relativo nuovo punto di emissione in atmosfera;

CONSIDERATO che dall'istruttoria svolta dall'incaricato del procedimento individuato per la pratica ARPAE n. 16999/2016, emerge che:

- le norme che disciplinano la materia sono:

- Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 e smi che attribuisce alla Regione le funzioni amministrative in materia di rilascio di AIA, che le esercita attraverso l'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia; richiamato in particolare l'art. 11 "*Riesame dell'autorizzazione integrata ambientale e modifica delle installazioni*";
- Decreto Legislativo 3 aprile 2006 n. 152 recante "Norme in materia ambientale" e successive modifiche e integrazioni, richiamato in particolare il Titolo III-bis della parte seconda;
- Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" pubblicato in Gazzetta Ufficiale il 22 settembre 2008, in particolare l'art. 2, comma 3, l'allegato II "Determinazione della tariffa per le istruttorie connesse a rinnovo di autorizzazione integrata ambientale" e l'art. 2, comma 5, e l'allegato III "Determinazione della tariffa per le istruttorie in caso di modifiche non sostanziali, anche a seguito di riesame";
- circolare regionale del 01/08/2008 PG/2008/187404 avente per oggetto "Prevenzione e riduzione dell'inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs 59/05 e della L.R. n. 21/04", la quale fornisce gli strumenti per individuare le modifiche sostanziali e le modifiche non sostanziali delle AIA;
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. n. 59/2005" recante integrazioni e adeguamenti ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 9 del DM 24 aprile 2008, come corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009, a sua volta corretta ed integrata dalla Deliberazione di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009;
- determinazione n. 1063 del 02/02/2011 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna, avente per oggetto "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per l'invio del rapporto annuale dei dati dell'anno 2010 tramite i servizi del portale IPPC-AIA", la quale individua come strumento obbligatorio per l'invio dei report degli impianti IPPC, da effettuare entro il mese di aprile di ogni anno, il portale IPPC-AIA;
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 1113 del 27/07/2011 avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e le amministrazioni provinciali per i rinnovi delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA)";
- determinazione n. 5249 del 20/04/2012 della Direzione Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna avente ad oggetto: "Attuazione della normativa IPPC - indicazioni per i gestori degli impianti e gli enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate";
- documenti BREFs, o relativi Draft di revisione, (redatti ed emanati a livello comunitario e presenti all'indirizzo internet <http://eippcb.jrc.es/reference/> adottato dalla Commissione Europea), che prendono in esame le specifiche attività IPPC svolte nel sito in oggetto del presente provvedimento e le attività trasversali, comuni a tutti i settori (principi generali del monitoraggio, migliori tecniche disponibili per le emissioni prodotte dagli stoccaggi, migliori tecniche disponibili in materia di efficienza energetica, ecc...); per le parti non compiutamente illustrate e approfondite dai BREF comunitari, posso essere considerati utili i documenti quali Linee guida (emanate a livello nazionale dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare);
- Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 recante "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";
- DM 272 del 13/11/2014 "Decreto recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento, di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis), del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152" e DGR 245 del 16 marzo 2015 "Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) - Disposizioni in merito alle tempistiche per l'adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento";
- dalla data di emanazione, da parte del Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna, dell'atto di AIA n. 2501 del 15/07/2011 ad oggi, la ditta Vulcaflex spa ha presentato diverse comunicazioni/richieste di modifica, come di seguito specificato:

1. con nota assunta al PG 87573 del 21/11/2013 della Provincia di Ravenna, la ditta Vulcaflex spa ha presentato comunicazione di modifica non sostanziale relativa all'installazione di un distillatore per il recupero dei solventi utilizzati ed all'installazione di una valvola di intercettazione e chiusura dello scarico fognario recapitante nel fosso di via Madonna di Genova;
 2. con nota PGRA/2016/6217 del 27/05/2016, la ditta Vulcaflex spa ha presentato comunicazione di modifica non sostanziale relativa all'introduzione di una nuova macchina goffratrice con relativo nuovo punto di emissione in atmosfera;
- con nota PG 93659 del 13/12/2013 della Provincia di Ravenna è stata comunicata alla ditta la non sostanzialità delle modifiche richieste al punto 1 precedente;
 - tutte le richieste sopra richiamate e descritte, quindi, si configurano come modifiche non sostanziali, per le quali risulta necessario aggiornare l'atto di AIA n. 2501 del 15/07/2011;
 - in seguito all'entrata in vigore del D.Lgs 46/2014, con nota PG 37571 del 14/04/2015 la Provincia di Ravenna ha comunicato alla ditta Vulcaflex, la ridefinizione della scadenza dell'AIA n. 1006 del 24/03/2010, compresa e sostituita dal provvedimento n. 2501 del 15/07/2011;
 - con nota assunta al PG 66229 del 31/07/2015 della Provincia di Ravenna, la ditta Vulcaflex ha presentato, gli esiti della verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento, ai sensi del D.M. 272 del 13/11/2014 e della DGR 245 del 16/03/2015, dai quali emerge la non necessità dell'elaborazione della relazione di riferimento;

CONSIDERATO che, alla luce delle modifiche normative introdotte dal *Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46*, l'istituto del rinnovo periodico (precedentemente disciplinato dall'articolo 29-octies del D.Lgs n. 152/2006) non è più formalmente contemplato dall'ordinamento normativo in materia di AIA, per cui sono prorogate le scadenze di legge delle AIA in vigore alla data dell'11 aprile 2014 (data di entrata in vigore del suddetto D.Lgs n. 46/2014) e, di fatto, la loro durata è raddoppiata;

CONSIDERATO che il gestore è comunque tenuto al rispetto delle disposizioni contenute nelle normative settoriali in materia di protezione dell'ambiente anche nel caso in cui non vengano esplicitamente riportate o sostituite da prescrizioni del presente atto;

SI INFORMA che ai sensi dell'art. 13 del DLgs n. 196/2003 il titolare dei dati personali è individuato nella figura del Direttore Generale di ARPAE e che il responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dirigente della SAC territorialmente competente;

SU proposta del Responsabile del procedimento (Ing. Laura avveduti) della Struttura Autorizzazioni e Concessioni ARPAE di Ravenna:

DETERMINA

1. **di considerare** le modifiche proposte relativamente agli interventi come illustrati nella documentazione allegata alle richieste e/o comunicazioni di modifica presentate dalla **ditta Vulcaflex spa** (C.F. 00080690399) riportate nelle premesse del presente provvedimento, come **MODIFICHE NON SOSTANZIALI dell'AIA n. 2501 del 15/07/2011**;
2. **di aggiornare l'AIA n. 2501 del 15/07/2011 come di seguito riportato:**
 - a) la descrizione del processo produttivo riportato al paragrafo C1.3 e la descrizione della modifica non sostanziale riportata al paragrafo C1.4, allegato C dell'AIA 2501 del 15/07/2011, sono sostituite da quanto riportato in allegato 1 al presente provvedimento;
 - b) il paragrafo C2, dell'allegato C all'AIA 2501 del 15/07/2011, è sostituito da quanto riportato in allegato 2 al presente provvedimento;
 - c) l'allegato E - Sezione emissioni dell'AIA n. 2501 del 15/07/2011 è sostituito dall'allegato 3 al presente provvedimento;
 - d) la tabella 1 - Autocontrolli punti di emissione in atmosfera ASSETTO ATTUALE, riportata al paragrafo F4.1) Emissioni in atmosfera convogliate, dell'allegato F all'AIA 2501 del 15/07/2011, è eliminata e la tabella 2 - Autocontrolli punti di emissione in atmosfera ASSETTO FUTURO è sostituita dalla seguente:

Tabella 2 - Autocontrolli punti di emissione in atmosfera

Punto di emissione	Monitoraggio	Frequenza	Limiti da rispettare		
E32	Autocontrollo COT e NO _x	Semestrale	COT	40	mg/Nm ³
			NO _x	300	mg/Nm ³
E33	Autocontrollo COT	Semestrale	COT	15	mg/Nm ³
E34	Autocontrollo COT, DOP ed HCl	Semestrale	COT	15	mg/Nm ³
			DOP	1	mg/Nm ³
			HCl	5	mg/Nm ³
E35	Autocontrollo Ozono	Annuale	O ₃	1	mg/Nm ³
E36	Autocontrollo COT	Annuale	COT	15	mg/Nm ³
E37	Autocontrollo COT	Annuale	COT	30	mg/Nm ³
E38	Autocontrollo COT	Annuale	COT	30	mg/Nm ³
E39	Autocontrollo COT e NO _x	Semestrale	COT	40	mg/Nm ³
			NO _x	300	mg/Nm ³
E40 (nuovo)	Autocotrollo COT, ftalati (DOP) e HCl	Semestrale	COT	15	mg/Nm ³
			Ftalati (DOP)	1	mg/Nm ³
			HCl	5	mg/Nm ³

3. di ridefinire la **scadenza dell'AIA** prevista nel provvedimento n. 2501 del 15/07/2011, la cui validità viene estesa a **12 anni a partire dal rilascio del provvedimento di AIA n. 1006 del 24/03/2010**, ai sensi di quanto riportato all'art. 29-octies, comma 3, lettera b) del D.Lgs n. 152/2006, come modificato dal D.Lgs n. 46/2014, fatta salva la facoltà di questa Autorità Competente di avviare di sua iniziativa un riesame alla data del previsto rinnovo;
4. quanto riportato espressamente nel provvedimento di AIA, rilasciato dal Dirigente del Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Ravenna n. 2501 del 15/07/2011, relativamente alla presentazione della domanda di rinnovo, si intende superato da quanto stabilito all'art. 29-octies del D.Lgs n. 152/2006, come modificato dal D.Lgs n. 46/2014;
5. **di lasciare inalterate tutte le altre condizioni e prescrizioni contenute nel provvedimento n. 2501 del 15/07/2011;**
6. il monitoraggio e il controllo delle condizioni dell'AIA sono esercitate da ARPAE SAC di Ravenna ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs 152/06 e smi, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico di ARPAE ST di Ravenna, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione. ARPAE SAC di Ravenna, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
7. di assumere il presente provvedimento di modifica dell'AIA n. 2501 del 15/07/2011 e di trasmetterlo al SUAP territorialmente competente per il rilascio al gestore e a tutte le Amministrazioni interessate;
8. di rendere noto che copia delle presente modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 2501 del 15/07/2011 è resa disponibile per la pubblica consultazione sul portale IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), nonché presso la sede di ARPAE SAC, piazza Caduti per la Libertà n. 2, Ravenna;

DICHIARA inoltre che:

- ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla 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;
- 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.

IL DIRIGENTE DELLA STRUTTURA
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI RAVENNA
(Dott. Alberto Rebucci)

Allegato 1

C1.3) DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO

L'azienda Vulcaflex spa opera nel settore della lavorazione di materie plastiche attraverso processi di stampa e trattamento di superficie utilizzando solventi organici.

Di seguito si riporta una descrizione dei processi produttivi riferiti all'attività oggetto di AIA, attualmente attivi presso lo stabilimento di via Madonna di Genova n. 49.

PREPARAZIONE COLORI PER LA STAMPA (LACCHE)

Il processo di preparazione colori per stampa consiste nella preparazione delle lacche colorate o trasparenti utilizzate nella fase di stampa a rotocalco. La preparazione avviene per miscelazione dei componenti in base a precise formulazioni. Le lacche possono essere di diverse tipologie:

- Finish trasparente: composte da solventi, finish a base acqua o base solvente ed eventuali opacizzanti/additivi;
- Finish colorato: composte da solventi, finish a base acqua o a base solvente ed inchiostri (pigmenti in pasta);
- Primer: composte da solventi, primer e reticolanti.

La preparazione delle lacche avviene con dosaggio manuale in contenitori (batch) e agitazione meccanica. Tutte le operazioni avvengono sotto cappa di aspirazione.

Preparazione

L'addetto alla preparazione lacche esegue le seguenti operazioni:

- preleva, se non già presenti in reparto, le materie prime stoccate nel deposito lacche esterno mediante il carrello antideflagrante;
- preleva un fusto vuoto del peso di circa 15 kg;
- posiziona il fusto sul carrello porta fusti mediante un apposito carrello solleva fusti;
- trascina il fusto sulla bilancia e travasa al suo interno le materie prime richieste in base alla formulazione della lacca da preparare; l'aggiunta di MEK avviene mediante l'apertura di un rubinetto collegato ai serbatoi interrati, mentre per le altre materie prime (solvente IPAE 91, solvente TAE 91, dimetilformamide, cicloesano) si utilizza una caraffa con la quale si preleva il quantitativo necessario da un altro fusto oppure dai quattro fusti dotati di rubinetto presenti all'interno del reparto stesso e contenenti rispettivamente le quattro materie prime citate in precedenza.

Al centro del reparto preparazione lacche sono stoccati i fusti contenenti i semilavorati, i quali vengono posizionati sul carrello porta fusti ed in seguito sulla bilancia per permettere di aggiungere le materie prime richieste in base alla formulazione.

Sono presenti due postazioni per la preparazione, per cui tale operazione può essere svolta contemporaneamente da due operatori con la conseguente apertura di n. 4 fusti; entrambe sono dotate di sistema d'aspirazione.

Miscelazione

L'addetto alla preparazione lacche esegue le seguenti operazioni:

- posiziona il fusto in una postazione di miscelazione ed aziona il miscelatore per circa 15 minuti;
- preleva manualmente tramite "tazza ford" un campione di lacca per controllarne la viscosità ed eventualmente la corregge aggiungendo solvente o acqua.

Sono presenti quattro postazioni per la miscelazione: tre postazioni sigillate ed una postazione aperta, tutte sono dotate di sistema d'aspirazione.

Filtrazione

L'addetto alla preparazione lacche esegue le seguenti operazioni:

- posiziona nella postazione di filtrazione il fusto contenente la lacca così preparata ed un fusto vuoto;
- inserisce le pompe di pescaggio nel fusto contenente la lacca da filtrare, i beccucci di uscita sul filtro ed infine aziona le pompe.

Il fusto contenente la lacca filtrata del peso variabile tra 50-200 kg viene stoccato in apposita area.

Lavaggio dei fusti

Gli addetti al reparto eseguono anche le operazioni di lavaggio fusti utilizzando MEK (metiletilchetone).

Per il lavaggio dei fusti viene utilizzata una macchina lavafusti che inietta automaticamente il metiletilchetone necessario.

PROCESSO DI STAMPA

I prodotti realizzati nelle linee di produzione primarie, qualora sia richiesta una finitura non realizzabile su tali linee o in presenza di requisiti che rendano necessario un trattamento superficiale, vengono sottoposti alla fase di stampa.

La fase di stampa consiste nell'applicare uno o più strati di lacca colorata o trasparente su una foglia di materiale plastico (PVC, TPO, PE, ecc..) mediante il passaggio della foglia su una o più teste di stampa a rotocalco poste in linea. In pratica si tratta di cilindri posti a bagno in una vasca contenente lacca mediante la quale si riempie il retino del cilindro o dei cilindri; il cilindro infatti durante la sua rotazione si trova

alternativamente sommerso nella vasca e a contatto con la foglia di materiale plastico, in questo modo sulla superficie della foglia viene applicato un film di resina dispersa in acqua o in solventi organici; la lacca superflua viene asportata tramite una racla. Infine la foglia passa in un forno di asciugatura, dove avviene l'essiccamento della resina applicata; all'uscita dal forno di asciugatura la foglia viene raffreddata mediante passaggio su cilindri di raffreddamento e quindi arrotolata.

In questo reparto sono presenti tre linee: stampa 2 colori che è composta da 2 teste di stampa, stampa 3 colori che è composta da 3 teste di stampa, stampa 4 colori che è composta da 4 teste di stampa.

La modalità di funzionamento comune a tutte le linee è il sistema a rotocalco; la linea di stampa a 3 colori ha un'ulteriore modalità di funzionamento, il sistema reverse dovuto alla presenza di un cilindro Rollmac che ha la possibilità di ruotare in due sensi.

Prima di avviare la lavorazione gli operatori addetti alle linee di stampa effettuano, se richiesta dalla nuova commessa, la sostituzione manuale dei cilindri di stampa e della racla.

Successivamente vengono avviati dal quadro di comando: le aspirazioni, il motore dei cilindri, i forni, i soffiatori, le pompe di preriscaldamento o il cilindro di raffreddamento (se necessario).

I soffiatori sono installati sulle 3 linee tra le teste di stampa e consentono di asciugare la foglia in uscita da una testa prima che entri in un'altra quando la lavorazione richiede il funzionamento contemporaneo di più teste.

Dopo le suddette operazioni preliminari l'operatore addetto alle linee di stampa esegue le seguenti operazioni:

- preleva dal reparto "preparazione lacche" i fusti di lacche colorate o trasparenti;
- posiziona il fusto sotto il cilindro di stampa specificato dalla commessa, quindi inserisce il tubo di pescaggio della pompa dentro il fusto ed il beccuccio di uscita nella vaschetta sotto ai cilindri, infine aziona la pompa tramite valvola;
- avvicina la contropartita di pescaggio (cilindro gommato) al cilindro di stampa in movimento;
- avvicina la racla al cilindro di stampa;
- aziona la macchina tramite apposito comando, previo attrezzaggio della linea di stampa.

Se la commessa successiva prevede l'utilizzo di lacca o colore non compatibile con quello utilizzato in precedenza, l'operatore provvede a:

- lavaggio completo dei cilindri e pulizia mediante stracci di bacinella, racla e tubo di pescaggio della pompa;
- svuotare il solvente dalla pompa e mettere in circolo il nuovo solvente;
- immergere il tubo di pescaggio nella nuova lacca.

I cilindri vengono lavati facendo passare nel circuito un po' di solvente oppure strofinandoli con stracci imbevuti di solvente, quindi sono asciugati con stracci puliti.

Alcuni cilindri vengono lavati con una apposita macchina lavacilindri che automaticamente inietta una miscela di bicarbonato di sodio e acqua.

Le bobine vengono posizionate sullo svolgitoro tramite gru a ponte. Tutte le giunture dei rotoli vengono effettuate manualmente con l'utilizzo di nastro biadesivo o con una cucitrice.

Nell'area di stampa è installato un distillatore per il recupero dei solventi utilizzati nel processo produttivo, che è in grado di trattare il residuo derivante dal lavaggio dei cilindri di stampa ed il residuo delle lacche di stampa.

L'azione di distillazione avviene in due fasi consecutive:

- a. la prima fase, ad una temperatura di circa 130 °C, che consente di recuperare i bassobollenti, in particolare il MEK (Metiletilchetone);
- b. la seconda fase, ad una temperatura di 190 °C, che consente di recuperare gli altobollenti in particolare: DMF (Dimetil formammide) IPA (alcol isopropilico), TAE (Toluolo), MIK (Metil isobutil chetone), THF (Tetraidrofurano).

Per ogni azione di distillazione vengono caricati con modalità manuale circa 50 litri di residuo di lavorazione, ogni fase di distillazione dura circa 3 ore, pertanto complessivamente per ogni carico l'azione di recupero impiega circa 6 ore; completata la distillazione, la macchina viene fatta raffreddare (per circa 2 ore) per poi riprendere il ciclo.

L'operazione di carico dura pochi minuti, un sistema di aspirazione localizzato capta i vapori emessi convogliandoli al collettore che alimenta il post combustore catalitico (punto di emissione E39).

Dall'azione del distillatore si generano:

- il solvente di recupero pronto per il riutilizzo all'interno del ciclo produttivo (si stima circa il 30 %),
- un rifiuto di natura fangosa (si stima circa il 25 %),
- una miscela di solventi con caratteristiche di purezza non sufficienti per il riutilizzo nel ciclo di produzione che pertanto viene gestita come rifiuto (si stima circa il 50 %).

Prevedendo di sfruttare il distillatore in continuo, effettuando un carico di residuo di lavorazione per ogni turno lavorativo (di 8 ore), tenuto conto che l'azienda lavora su 3 turni, si avranno quindi 3 carichi sulle 24 ore giornaliere, per 5 giorni alla settimana e 220 giorni lavorativi anno, tenuto conto delle performance di recupero nominali della macchina e dei tempi di funzionamento su base annuale, si prevedono i seguenti quantitativi in ingresso/uscita dal distillatore:

INGRESSO:

- residui di lavorazione trattati: 15000 kg /anno

USCITA:

- solvente recuperato all'interno del ciclo produttivo: 4500 kg/anno
- rifiuti: 10500 kg/anno

PROCESSO DI GOFFRATURA

La fase di goffratura viene realizzata sui prodotti spalmati o calandrati qualora sia richiesta una incisione di superficie non realizzabile sulle linee primarie.

La fase di goffratura consiste nel:

- riscaldamento della foglia mediante contatto con cilindri riscaldati e mediante lampade irraggianti;
- incisione della superficie mediante un cilindro goffratore;
- raffreddamento e arrotolatura della foglia a fine linea.

Sono presenti tre macchine goffratrici (goffratrice n. 2, goffratrice n. 3, goffratrice n. 4) ed una microforatrice. Con la modifica oggetto del presente provvedimento, per la quale sotto il profilo tecnologico la natura del processo non subisce alcun cambiamento, viene inserita una nuova macchina goffratrice.

Viene invece potenziata la produttività del reparto grazie al suo inserimento; la nuova macchina di goffratura che si affiancherà alle tre già esistenti; l'integrazione tecnologica avverrà secondo una logica graduale e di rimodulazione dei carichi produttivi tra le diverse macchine che vedrà una riduzione del carico di lavoro sulle macchine esistenti (in particolare una) a fronte dell'impiego via via più intenso della nuova macchina.

Il carico/scarico dei rotoli di materiale da goffrare avviene tramite gru a ponte.

PROCESSO DI ACCOPPIATURA

Il processo di accoppiatura consiste nell'unione mediante riscaldamento di due foglie di materiale termoplastico, di cui una compatta e l'altra espansa diverse tra loro sia per lo spessore che per la composizione, eventualmente seguito da trattamento corona e stampa di una lacca su una superficie.

Le due foglie vengono preriscaldate; la foglia espansa subisce eventualmente il trattamento a corona per innalzare la tensione della superficie al fine di facilitare l'applicazione della lacca/adesivo termoplastico; successivamente le due foglie vengono riscaldate con lampade ad infrarosso, quindi mediante pressione avviene l'accoppiamento per termofusione.

Il materiale così accoppiato viene raffreddato, stampato solo se richiesto, infine avvolto in rotoli per essere stoccato. Il carico/scarico dei rotoli di materiale avviene tramite gru a ponte.

Le fasi di accoppiatura si possono così sintetizzare:

- svolgimento del rotolo di foglia di materiale termoplastico (ad es.: PVC, TPO, ecc.);
- svolgimento del rotolo di foglia di materiale termoplastico espanso (ad es.: PP, PE);
- riscaldamento delle superfici che dovranno entrare in contatto mediante irraggiamento termico;
- accoppiatura delle due foglie mediante il loro passaggio attraverso due cilindri contrapposti;
- arrotolatura della foglia accoppiata;
- eventuale stampa di una lacca su una superficie, generalmente sulla superficie espansa.

PROCESSO DI ARROTOLATURA

Il processo di arrotolatura (visionatura e imballo) consiste nel tagliare e confezionare i rotoli di PVC in base alle richieste del cliente; in reparto sono presenti sette macchine arrotolatrici, oltre ad una taglierina e ad una trancia utilizzate sporadicamente. La movimentazione delle bobine avviene tramite gru a bandiera e carrelli elevatori.

C1.4) MODIFICA NON SOSTANZIALE

Nel periodo di validità della presente AIA la ditta Vulcaflex ha dato attuazione alla modifica, la cui domanda è stata presentata il 21/11/2013, introducendo il sistema di distillazione per recupero solventi (per la cui descrizione si veda il paragrafo precedente - Processo di stampa) e il sistema di intercettazione e chiusura dello scarico fongario, destinato al fosso di via Madonna di Genova.

L'intervento di modifica oggetto della richiesta presentata in data 26/05/2016 consiste nell'installazione di una nuova goffratrice (denominata n. 5) a potenziamento del reparto attualmente costituito da tre macchine (goffratrice n. 2, goffratrice n. 3, goffratrice n. 4), si affiancherà a quelle esistenti andando ad occupare parte degli spazi attualmente dedicati allo stoccaggio dei semilavorati; la nuova macchina risponde agli standard tecnologici attuali implementando contenuti innovativi nelle fasi caratteristiche di riscaldamento ed incisione che ne migliorano l'efficacia di trattamento e le prestazioni di azione.

La capacità produttiva dell'intero reparto di goffratura, che sulla base dei dati del 2014 si attesta su un valore di circa 11.600 tonnellate di prodotto trattato, verrà portata a 16.100 tonnellate.

Sul fronte dei fabbisogni energetici si evidenziano i seguenti dati di potenza nominale: 400 kW di consumo elettrico e 418 kW di consumo termico.

Gli effluenti gassosi verranno convogliati in atmosfera attraverso la realizzazione di un nuovo condotto di emissione che si andrà a localizzare sul lato Ovest del capannone (**nuovo punto di emissione denominato E40** per le cui caratteristiche tecniche si rimanda all'allegato E).

Allegato 2

C2) VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI E CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

Gli impatti ambientali generati dall'attività produttiva sopra descritta, sono riassumibili come di seguito indicato.

1. Materie prime

Si riporta l'elenco delle materie prime e di servizio/ausiliarie (sostanze di base, additivi, catalizzatori, imballaggi, combustibili ecc.) utilizzate nei processi produttivi individuati all'interno dello stabilimento: solventi puri, finish, primer e inchiostri sono utilizzati principalmente nel Reparto Stampa - fase preparazione colori e fase stampa ed in minima parte nel Reparto Accoppiatura; il politene viene utilizzato principalmente nel Reparto Arrotolatura; i consumi sono riferiti all'anno 2014:

1. solventi puri:
 - Metiletilchetone (MEK): circa 42,5 tonnellate;
 - Dimetilformammide (DMF): circa 4,24 tonnellate;
 - Cicloesanone: circa 1,1 tonnellate;
 - Solvente IPAE 91 (propan-2-olo e acetato di etile): circa 1,21 tonnellate;
 - Solvente TAE 91 (toluene e acetato di etile): circa 1,91 tonnellate;
2. Finish: circa 303,41 tonnellate;
3. Primer: circa 41,16 tonnellate;
4. inchiostri: circa 2,38 tonnellate;
5. Politene: circa 88,72 tonnellate;
6. tubi di cartone: circa 200,18 tonnellate;
7. pallets in legno: circa 498,69 tonnellate;
8. cartone per imballaggio: circa 51,24 tonnellate.

Si fa presente che solventi puri, finish, primer ed inchiostri sono utilizzati principalmente nel processo di stampa (preparazione lacche e stampa) ed in minima parte nel processo di accoppiatura, mentre i materiali per l'imballaggio (politene, tubi di cartone, pallets, cartone) sono utilizzati principalmente nel reparto arrotolatura (visionatura e imballo).

Si precisa che i tubi di cartone, i pallets ed il cartone sono forniti in vari formati che differiscono in dimensione e peso; per essi viene indicato il numero di pezzi; pertanto per quantificare la fornitura di tali materie prime si sono considerati i seguenti pesi medi: tubi di cartone 0,8 kg al pezzo; pallets 17 kg al pezzo; cartone 14 kg al pezzo.

2. Approvvigionamento idrico

L'acqua necessaria allo svolgimento delle attività produttive dello stabilimento in oggetto è prelevata dall'acquedotto comunale; per l'anno 2015 il prelievo rilevato è pari a circa 8.500 m³; lo stabilimento è dotato di un sistema di ricircolo delle acque di processo. Inoltre è presente un pozzo non più utilizzato dalla fine del 2001.

L'acqua non entra direttamente a far parte dei processi produttivi aziendali, ma viene utilizzata esclusivamente per il riscaldamento/raffreddamento dei cilindri delle macchine in cui scorre senza entrare in contatto con sostanze estranee.

Nello stabilimento è installato un impianto di addolcimento dell'acqua per l'abbattimento del contenuto di carbonati. In seguito l'acqua viene trattata in un impianto ad osmosi (operativo da dicembre 2001) per la demineralizzazione: mediante la membrana osmotica si ha la separazione tra acqua con una certa concentrazione di sali (acqua di scarto) e acqua pura. L'acqua pura viene utilizzata per l'alimentazione dei generatori di vapore e degli impianti frigoriferi, ubicati nel cortile interno fra il reparto accoppiatura ed il reparto goffratura, mentre l'acqua di scarto viene immessa nel sistema di ricircolo. Tale accorgimento consente una notevole riduzione degli spurghi dai generatori di vapore (necessari alla regolazione della salinità dell'acqua).

Il sistema di ricircolo di cui è dotato lo stabilimento consente di ridurre al minimo sia gli approvvigionamenti che gli scarichi idrici. L'alimentazione di tale impianto è costituita da tre vasche di accumulo di capacità pari a 300 m³, le quali ricevono anche le acque di scarto del sistema ad osmosi utilizzato per la demineralizzazione delle acque, già descritto in precedenza. Una modesta quantità di acqua è, inoltre, saltuariamente utilizzata per la pulizia dei cilindri di stampa mediante bicarbonato.

Le acque, provenienti da attività di pulizia o di manutenzione vengono smaltite attraverso ditte autorizzate secondo quanto disposto dal D.Lgs. 152/06 e successive modifiche.

3. Scarichi idrici

In stabilimento non sono presenti scarichi di reflui di processo, ma diversi scarichi in pubblica fognatura di acque reflue domestiche (acque provenienti dalla mensa e acque di risulta dalle fosse biologiche relative ai servizi igienici) e acque meteoriche. Tali scarichi convogliano le acque nel fosso a cielo aperto di Via Madonna di Genova recapitante in pubblica fognatura.

I punti di scarico sono (come indicato nella planimetria allegata alla documentazione):

- **S1** in cui recapitano i reflui di origine domestica e le acque di origine meteorica;
- **S2, S3** ed **S4** che raccolgono solo acque di origine meteorica.

Il sistema fognario è dotato della possibilità di intercettare i reflui prima dello scarico nel fosso di via Madonna di Genova.

Per quanto riguarda le superfici di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento, si precisa che il sito è caratterizzato da:

- 13.260 m² di superfici coperte;
- 49.680 m² di superfici scoperte, di cui circa 8.000 m² adibite a piazzale;
- 41.680 m² di superfici permeabili quali aree verdi.

Sul punto di scarico S4 è installato un sistema di intercettazione e chiusura al fine di evitare, in casi emergenza, un potenziale scarico inquinante.

4. Suolo e sottosuolo

Nello stabilimento sono presenti i seguenti serbatoi di stoccaggio:

- n. 2 serbatoi interrati di capacità pari a 9 m³ contenenti solvente metiletilchetone (MEK);
- n. 2 serbatoi interrati di capacità pari a 20 m³ a servizio delle caldaie, utilizzati per il contenimento dell'olio diatermico in caso di svuotamento del circuito delle caldaie, tipicamente per attività di manutenzione o in caso di emergenza; in condizioni normali, quindi risultano vuoti.

Tali serbatoi interrati vengono sottoposti ogni cinque anni a prova di tenuta da parte di ditta abilitata mediante un sistema ad ultrasuoni che permette di rilevare la presenza della più piccola foratura o incrinatura.

È inoltre presente un vaso di espansione pensile che funge da serbatoio di accumulo per l'olio diatermico per compensare il circuito che alimenta la centrale termica.

Per quanto detto, l'impatto su suolo e sottosuolo derivante dalle attività svolte all'interno dello stabilimento può essere ritenuto sostenibile.

5. Emissioni in atmosfera

Emissioni convogliate

Emissione	Denominazione	Reparto
E1	Caldaia a metano	Centrale termica
E2	Caldaia a metano	Centrale termica
E3	Caldaia a metano	Centrale termica
E32	Post combustore rigenerativo collegato a: stampa 2 colori, 3 colori, 4 colori per prodotti base solvente, preparazione colori per stampa e accoppiatrice (prodotti a base solvente)	Stampa, preparazione colori per stampa e processo di accoppiatura
E33	Macchina da stampa 3 colori n. 2 (by pass colori a base acqua)	Stampa
E34	Macchine goffratrici (2, 3, 4) e microforatrice	Processo di goffatura
E35	Accoppiatrice – trattamento corona	Processo di accoppiatura
E36	Accoppiatrice – testa di stampa (prodotti a base di acqua)	Processo di accoppiatura
E37	Macchina da stampa a 2 colori n. 1 (by pass colori a base acqua)	Stampa
E38	Macchina da stampa a 4 colori n. 3 (by pass colori a base acqua)	Stampa
E39	Post combustore rigenerativo collegato a: stampa 2 colori n. 1, 3 colori n. 2, 4 colori n. 3 per prodotti base solvente, preparazione colori per stampa e accoppiatrice (prodotti a base solvente)	Stampa, preparazione colori per stampa e processo di accoppiatura
E40 nuova	Nuova macchina goffratrice (n. 5)	Processo di goffatura

Nella fase di preparazione colori sono presenti 2 postazioni per la preparazione e 4 postazioni per la miscelazione delle lacche, tutte dotate di sistema di aspirazione dedicato. Le emissioni provenienti da tali sistemi d'aspirazione saranno convogliate al collettore e da qui saranno convogliate ai punti di emissione E32 ed E39 – post combustori rigenerativi.

Anche le emissioni provenienti dall'accoppiatrice, durante le lavorazioni con prodotti a base di solvente, sono convogliate al collettore e da qui ai punti di emissione E32 ed E39 – post combustori rigenerativi.

Emissioni diffuse

Nello stabilimento in oggetto sono presenti emissioni diffuse gassose, riconducibili principalmente alle operazioni che avvengono nel reparto stampa, in particolare alle tre linee di stampa ed alla fase di preparazione lacche.

Nelle linee di stampa avvengono le operazioni di prelievo della lacca contenuta nei fusti, mediante sistema di pompaggio, per l'immissione nelle vasche all'interno delle quali ruotano i cilindri delle linee stesse. Nella fase di preparazione colori avvengono le operazioni di travaso dei solventi dai fusti per la preparazione delle lacche.

Le operazioni di prelievo dal fusto avvengono in assenza di sistema d'aspirazione, pertanto dal fusto stesso si produce un'emissione diffusa. Si precisa che le vasche nelle quali viene immessa la lacca prelevata dai fusti hanno un sistema d'aspirazione dedicato.

6. Produzione rifiuti

I rifiuti prodotti dall'attività Vulcaflex spa, vengono conferiti per il recupero o lo smaltimento presso impianti autorizzati, avvalendosi di autotrasportatori autorizzati. La percentuale di recupero si attesta al 90 % circa, con una produzione di rifiuti pericolosi pari a circa il 12%.

In relazione al funzionamento della nuova goffratrice si prevede un incremento nella produzione di rifiuti pericolosi di circa 2-3 t/anno, riconducibili alla definizione CER 120109* [*Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni*] e provenienti dal sistema di abbattimento a gocce posto a monte del camino di emissione, in realtà una variazione poco significativa che determina variazioni incrementali inferiori all'unità percentuale sia per quanto riguarda la quantità di rifiuti pericolosi che per la quota destinata a smaltimento.

Nella tabella seguente si riporta un elenco non esaustivo dei rifiuti prodotti:

CER	Descrizione
060314	Sali e loro soluzioni
070201*	Soluzioni acquose di lavaggio ed acque madri
070204*	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri
070208*	Altri fondi e residui di reazione
070210*	Altri residui di filtrazione ed assorbenti esausti
070211*	Fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, contenenti sostanze pericolose
070213	Rifiuti plastici
070214*	Rifiuti prodotti da additivi, contenenti sostanze pericolose
120301*	Soluzioni acquose di lavaggio
120109*	Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni
130308*	Oli sintetici isolanti e termoconduttori
140603*	Altri solventi e miscele solventi
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose
150101	Imballaggi in legno
150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci ed indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
150102	Imballaggi in plastica
150103	Imballaggi in legno
150104	Imballaggi metallici
150106	Imballaggi in materiali misti
160211*	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, EFC
160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 160209 e 160212
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215
170405	Ferro ed acciaio
170904	Rifiuti misti dell'attività di demolizione e costruzione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902, 170903

La gestione dei rifiuti è regolata da apposita procedura che definisce le modalità operative e le responsabilità nella gestione dei rifiuti prodotti negli stabilimenti Vulcaflex, al fine di:

- garantire il rispetto delle prescrizioni legislative in materia;
- identificare in modo chiaro ed esauriente tutti i rifiuti prodotti;
- individuare le modalità di stoccaggio più appropriate in relazione alla tipologia dei rifiuti;
- consentire la definizione di obiettivi e l'avvio di programmi di riduzione della quantità di rifiuti destinati allo smaltimento.

Inoltre in ogni reparto è presente una istruzione relativa alla raccolta differenziata di reparto.

Nello stabilimento sono presenti aree di deposito temporaneo per rifiuti non pericolosi e pericolosi; questi ultimi sono depositati in aree con apposito bacino di contenimento.

7. Inquinamento acustico ed emissioni sonore

Il sito produttivo in oggetto è ubicato in zona esterna al centro abitato, è circondato da aree adibite ad uso agricolo con scarsa presenza di abitazioni civili e confina a sud con l'autostrada A14 bis (diramazione Ravenna) e a nord-est con via Madonna di Genova.

Il Comune di Cotignola ha approvato la classificazione acustica del proprio territorio in esecuzione al disposto della Legge Quadro sull'inquinamento acustico n. 447/1995 e dalla L.R. n. 15/2001. L'area occupata dallo stabilimento Vulcaflex 2 è classificata in classe V ("aree prevalentemente industriali"), i ricettori individuati sono collocati nei primi 50 metri dall'infrastruttura stradale e ricadono nella classe IV, le aree agricole circostanti sono classificate in classe III.

I ricettori maggiormente interessati dall'impatto acustico provocato dallo stabilimento Vulcaflex 2 sono le civili abitazioni poste a Nord oltre la via Madonna di Genova, a circa 10 metri e ad Ovest, a circa 50 metri dal confine più vicino.

Le sorgenti sonore significative esterne allo stabilimento sono coincidenti con gli impianti frigoriferi ubicati nel cortile interno fra il reparto accoppiatura ed il reparto goffratura e con i ventilatori installati in corrispondenza dei punti di emissione in atmosfera, nel dettaglio:

- E32 post combustore rigenerativo collegato a stampa 2 colori n. 1, 3 colori n. 2, 4 colori n. 3 (prodotti a base solvente), preparazione colori per stampa e accoppiatrice (prodotti a base solvente);
- E33 macchina da stampa 3 colori n. 2 (prodotti a base acqua);
- E34 macchine goffratrici 2, 3, 4 e microforatrice;
- E35 accoppiatrice – trattamento corona;
- E36 accoppiatrice – testa di stampa (prodotti a base acqua);
- E37 macchina da stampa 2 colori n. 1 (prodotti a base acqua);
- E38 macchina da stampa 4 colori n. 3 (prodotti a base acqua);
- E39 post combustore rigenerativo collegato a stampa 2 colori n. 1, 3 colori n. 2, 4 colori n. 3 (prodotti a base solvente), preparazione colori per stampa e accoppiatrice (prodotti a base solvente).

Tutte le sorgenti hanno un funzionamento diurno (06.00 – 22.00) e notturno (22.00 – 06.00).

La nuova macchina verrà installata all'interno del reparto di goffratura, precisamente si affiancherà alle goffratrici esistenti andando ad occupare parte degli spazi attualmente dedicati allo stoccaggio dei semilavorati, risulterà pertanto confinata all'interno del capannone esistente e protetta dalle pareti di tamponamento, all'interno degli stessi spazi verranno collocate anche le componenti rumorose (in particolare il ventilatore) connesse con il funzionamento dell'impianto di estrazione e convogliamento degli effluenti gassosi.

Tenuto conto che si ritiene poco significativa la rumorosità trasmessa attraverso l'involucro dello stabilimento dalle sorgenti interne, come per lo stato attuale, testimoniato dai risultati del monitoraggio periodico, si ritiene trascurabile l'impatto acustico sui ricettori (abitazioni) anche per lo stato futuro e non risulta necessario intraprendere nuove valutazioni di impatto acustico, se non quelle previste dall'attività di monitoraggio prevista in allegato F.

8. Produzione di energia

La produzione di energia all'interno dello stabilimento è affidata alla centrale termica dove sono installate tre caldaie alimentate a metano, di cui solo due sono attualmente utilizzate, che a loro volta alimentano due generatori di vapore, di cui solo uno è attualmente utilizzato. La potenza termica nominale della centrale termica è data dalla somma delle potenze nominali di ogni singola caldaia.

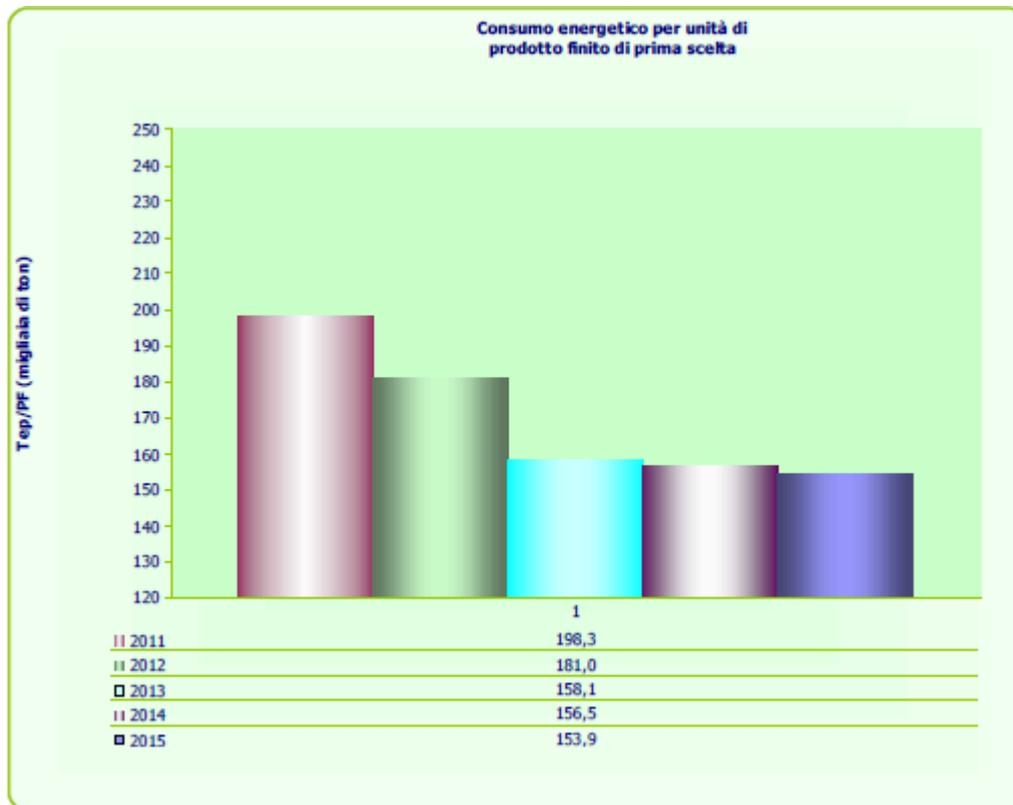
CENTRALE TERMICA

- **M1** Caldaia Europac modello 1500 ES Itawanson avente le seguenti caratteristiche: potenza nominale pari a 1.744 kW, potenza massima al focolare pari a 2.006 kW, rendimento pari al 92%, tensione di alimentazione pari a 380 V;
- **M2** Caldaia Europac modello 1500 ES Itawanson avente le seguenti caratteristiche: potenza nominale pari a 1.896 kW, potenza massima al focolare pari a 2.085,5 kW, rendimento pari al 92%, tensione di alimentazione pari a 380 V.
- **M3** Caldaia Europac modello 1500 ES Babcock Wanson avente le seguenti caratteristiche: potenza nominale pari a 1.744 kW, potenza massima al focolare pari a 2.006 kW, rendimento pari al 92%, tensione di alimentazione pari a 380 V.
- *Generatore di vapore (scambiatore di calore olio diatermico – vapore) S.TE.I - CATI* avente le seguenti caratteristiche: potenza nominale pari a 1.744 kW, potenzialità di 2,5 t/h di vapore saturo alla pressione massima di esercizio di 12 bar, temperatura di esercizio 192 °C.
- *Generatore di vapore (scambiatore di calore olio diatermico – vapore) Babcock Wanson* avente le seguenti caratteristiche: potenza nominale pari a 3.489 kW, potenzialità di 5 t/h di vapore saturo alla pressione massima di esercizio di 12 bar, temperatura di esercizio 192 °C.

9. Consumi energetici

Nel diagramma riportato in figura 10 è indicato il consumo energetico per unità di prodotto finito di prima scelta relativo agli anni 2011-2015.

Si può osservare una costante diminuzione del consumo energetico specifico attribuibile alla ottimizzazione dei rendimenti delle varie macchine ed in particolare i sistemi di abbattimento dei COV emessi nel processo di stampa. La variazione inferiore per il 2014 e 2015 rispetto a quella registrata negli anni precedenti è da imputare ad una maggiore presenza di finiture miste all'acqua e a solvente che comportano l'invio ai combustori di una miscela meno ricca di COV e quindi a parità di materiale prodotto è richiesta una maggiore quantità di metano per sostenere il combustore stesso.



La nuova goffratrice determinerà un incremento del consumo di energia elettrica e termica; in realtà, allo stato attuale di definizione, le previsioni sono afflitte da un importante errore di stima dettato dal confronto tra dati nominali e dati reali di consumo, si ritiene pertanto più accurato rivedere il bilancio energetico in sede di consuntivazione annuale con a disposizione una base dati fondata sull'utilizzo reale della macchina; i risultati potranno essere illustrati in sede di report periodico.

10. Rischio di incidente rilevante

Tra i prodotti ed i quantitativi movimentati e/o stoccati in impianto ci sono sostanze classificate come infiammabili o facilmente infiammabili (lacche e solventi), ma per le basse quantità registrate non fanno ricadere l'attività della Vulcaflex tra quelle soggette agli adempimenti del D.Lgs 334/99 e successive modifiche.

Allegato 3

ANALISI EMISSIONI (ARIA, ACQUA, SUOLO, RIFIUTI, RUMORE, VIBRAZIONI)**E1) Emissioni in Atmosfera**

I valori limite di emissione e le prescrizioni che la Ditta è tenuta a rispettare sono individuati sulla base di:

- criteri per l'autorizzazione e il controllo delle emissioni inquinanti in atmosfera approvati dal CRIAER;
- Migliori Tecniche Disponibili individuate sulla base dei criteri citati al precedente paragrafo C;
- specifiche tecniche indicate dalla Ditta in merito ai processi e all'efficienza dei sistemi di abbattimento;
- valutazione dei dati degli autocontrolli dell'azienda forniti attraverso i report annuali;
- normativa vigente: D.Lgs 152/06 e smi.

L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.

Nelle eventuali modifiche dell'impianto, il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:

- ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
- ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
- ottimizzare i recuperi comunque intesi;
- contenere le emissioni in atmosfera con particolare riferimento al parametro NO_x, attraverso l'installazione di bruciatori a bassa emissione di NO_x o dotati di opportuni sistemi di abbattimento.

I limiti risultano i seguenti, in condizione di "normale funzionamento" così come definito nel D.Lgs. n. 152/06 (art. 268 definizioni bb) cc) dd) ee)) e smi: numero delle ore in cui l'impianto è in funzione, con l'esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi di guasto, salvo quanto diversamente stabilito dalle normative adottate ai sensi dell'art. 271 comma 3 del D.Lgs. n. 152/06 e successive modifiche, o della autorizzazione (art. 271 comma 14 e art. 273 comma 8 del D.Lgs. n. 152/06 e successive modifiche).

E1.1) Emissioni in atmosfera convogliate assetto**LIMITI EMISSIONI**

I limiti risultano i seguenti, in condizione di "normale funzionamento" così come definito nel D.Lgs. n. 152/06 (art. 268 definizioni bb) cc) dd) ee)): numero delle ore in cui l'impianto è in funzione, con l'esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi di guasto, salvo diversamente stabilito dalle normative adottate ai sensi dell'art. 271 comma 3 del D.Lgs. n. 152/06, o della autorizzazione (art. 271 comma 14 e art. 273 comma 8 del D.Lgs. n. 152/06).

Punto di emissione E1 – Caldaia a metano

Portata massima	2500	Nm ³ /h
Altezza minima	10	m
Temperatura	170	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,12	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	350	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

Punti di emissione E2 ed E3 – Caldaie a metano

Portata massima	2500	Nm ³ /h (ognuno)
Altezza minima	10	m
Temperatura	170	°C
Durata	24	h/g
Sezione	0,16	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	5	mg/Nm ³
NO _x	350	mg/Nm ³
SO _x	35	mg/Nm ³

I limiti sopraindicati per le caldaie E1, E2 ed E3 si intendono comunque rispettati a condizione che la Ditta utilizzi come combustibile gas metano.

Punto di emissione E32 – post combustore rigenerativo (colori a base solvente – stampa a 2 colori n. 1, stampa a 3 colori n. 2, stampa a 4 colori n. 3, reparto preparazione lacche, reparto accoppiatura produzione a base solvente)

Portata massima	30.000	Nm ³ /h
Altezza minima	12	m
Durata	24	h/g
Temperatura	110-150	°C
Sezione	1,13	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

COT	40	mg/Nm ³
NO _x	300	mg/Nm ³

Punto di emissione E33 – macchina stampa a 3 colori n. 2 – by pass colori a base acqua

Portata massima	30.000	Nm ³ /h
Altezza minima	9	m
Durata	24	h/g
Sezione	0,63	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

COT	15	mg/Nm ³
-----	----	--------------------

Punto di emissione E34 – macchine goffratrici e macchina microforatrice

Portata massima	36000	Nm ³ /h
Altezza minima	13	m
Durata	24	h/g
Temperatura	20-40	°C
Sezione	0,78	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

COT	15	mg/Nm ³
DOP	1	mg/Nm ³
HCl	5	mg/Nm ³

Punto di emissione E35 – accoppiatrice – trattamento corona

Portata massima	1000	Nm ³ /h
Altezza minima	8,7	m
Durata	16	h/g
Sezione	0,03	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Ozono	1	mg/Nm ³
-------	---	--------------------

Punto di emissione E36 – accoppiatrice – testa di stampa (prodotti a base acqua)

Portata massima	7500	Nm ³ /h
Altezza minima	8,7	m
Durata	16	h/g
Sezione	0,07	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

COT	15	mg/Nm ³
-----	----	--------------------

Punto di emissione E37 – macchina stampa a 2 colori n. 1 - by pass colori a base acqua

Portata massima	15.000	Nm ³ /h
Altezza minima	9	m
Durata	24	h/g
Sezione	0,28	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

COT	30	mg/Nm ³
-----	----	--------------------

Punto di emissione E38 – macchina stampa a 4 colori n. 3 - by pass colori a base acqua

Portata massima	15.000	Nm ³ /h
Altezza minima	9	m
Durata	24	h/g
Sezione	0,28	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

COT	30	mg/Nm ³
-----	----	--------------------

Punto di emissione E39 – post combustore rigenerativo (colori a base solvente - stampa a 2 colori n. 1, stampa a 3 colori n. 2, stampa a 4 colori n. 3, reparto preparazione lacche, reparto accoppiatura produzione a base solvente)

Portata massima	30.000	Nm ³ /h
Altezza minima	10	m
Durata	24	h/g
Temperatura	110-150	°C
Sezione	1,13	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

COT	40	mg/Nm ³
NOx	300	mg/Nm ³

Punto di emissione E40 – nuova macchina goffratrice (nuova installazione)

Portata massima	18.000	Nm ³ /h
Altezza minima	12	m
Durata	24	h/g
Temperatura	20-40	°C
Sezione	0,1	m ²

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

COT	15	mg/Nm ³
DOP	1	mg/Nm ³
HCl	5	mg/Nm ³

Si prende atto dei punti **E18, E19, E20, E21, E22, E23** per i quali, trattandosi di ricambi d'aria nell'ambiente, non si indicano limiti alle emissioni.

Ognuna delle 3 linee di stampa è attrezzata con un sistema di rilevamento in continuo delle Sostanze Organiche, il quale garantisce che durante il funzionamento a base solvente le emissioni siano convogliate ai post combustori.

Per quanto riguarda infine le emissioni di COV, la Ditta è tenuta al rispetto delle condizioni e prescrizioni di cui all'art. 275 del D.Lgs. n. 152/06.

PRESCRIZIONI

1. Per il punto di emissione E40 devono essere espletate le procedure di messa a regime previste dall'art. 269, comma 5, parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. In tal senso la Ditta deve provvedere ad effettuare almeno tre autocontrolli alle emissioni a partire dalla data fissata per la messa a regime per un periodo di 10 giorni.
2. Si indica quale termine ultimo per la messa a regime per il nuovo punto di emissione E40, il **31/10/2016**.

3. Per la verifica del rispetto di tali limiti devono essere utilizzati i metodi di prelievo e analisi e le strategie di campionamento adottati dall'U.N.I.CHIM. così come modificati con Decreto del 25/08/2000 e smi (vedi allegato F – Piano di Monitoraggio paragrafo F4.1).
4. Per l'effettuazione delle misure è necessario che i condotti di adduzione e scarico degli impianti di abbattimento siano dotati di **prese** di misura posizionate e dimensionate in accordo con quanto specificatamente indicato nel manuale U.N.I.CHIM. M.U. 122 e smi (vedi allegato F – Piano di Monitoraggio paragrafo F4.1c).
5. Per i punti di emissione a servizio delle caldaie E1, E2, E3 i limiti di emissione si intendono comunque rispettati a condizione che la Ditta utilizzi come combustibile gas metano.
6. Deve essere rispettato quanto previsto in Allegato F – Piano di Monitoraggio – che costituisce parte integrante del presente documento.
7. Deve proseguire l'annotazione, su un apposito registro con pagine numerate, bollate dal Servizio Territoriale di Arpa – Distretto Ravenna e firmato dal responsabile dell'impianto, della data, dell'orario, del risultato delle misure e delle caratteristiche di funzionamento dell'impianto nel corso dei prelievi; in prossimo registro dovrà essere bollato da ARPAE ST; tale registro deve essere tenuto a disposizione degli organi di controllo competenti.

COMUNICAZIONI

1. In caso di superamento di un limite stabilito dall'autorizzazione deve essere data comunicazione entro e non oltre 7 giorni dalla notifica del laboratorio, ad ARPAE. A seguire nel minimo tempo tecnico devono essere documentate con breve relazione scritta da inviare ad ARPAE le cause di tale superamento e le azioni poste in essere per rientrare nei limiti previsti dall'autorizzazione.
2. In caso di emissioni accidentali in aria, non prevedibili deve essere data comunicazione a mezzo fax nel più breve tempo possibile ad ARPAE SAC ed ST.

CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI E CONTROLLO/GESTIONE DEI SISTEMI DI ABBATTIMENTO

Tutte le emissioni presenti presso lo stabilimento che necessitano di controlli vengono monitorate periodicamente e ove necessario è presente un sistema di abbattimento.

Di seguito, si riporta una tabella riassuntiva dei sistemi di abbattimento delle emissioni in atmosfera presenti in stabilimento con i relativi sistemi di controllo atti alla verifica del corretto funzionamento e/o allineamento prestazionale dei sistemi di abbattimento:

Emissione	Macchina	Fase	Sistema di Abbattimento
E32	Macchine da stampa a 2 colori n. 1, 3 colori n. 2, 4 colori n. 3 per prodotti a base solvente, reparto preparazione lacche, accoppiatrice	Stampa Preparazione colori Accoppiatura	Post-combustore termico rigenerativo
E39	Macchine da stampa a 2 colori n. 1, 3 colori n. 2, 4 colori n. 3 per prodotti a base solvente, reparto preparazione lacche, accoppiatrice	Stampa Preparazione colori Accoppiatura	Post-combustore termico rigenerativo
Sistemi di controllo: secondo l'istruzione operativa "Controllo impianti trattamento aria e acqua", viene svolto un controllo settimanale sull'operatività dei post-combustori, in particolare sui parametri temperatura e pressione			
E35	accoppiatrice	Trattamento corona	Catalizzatore a base di manganese per abbattimento ozono
Sistemi di controllo: nessuno.			

COMBUSTORE TERMICO RIGENERATIVO (E32)

L'impianto è costituito da due camere riempite di materiale ceramico collegate ad un condotto nel quale è posto un bruciatore che costituisce l'inceneritore vero e proprio.

L'apparato funziona in maniera alternata: i gas fluiscono nella prima camera e, dopo essere stati inceneriti dal bruciatore, passano attraverso la seconda camera, riscaldandola. Al ciclo successivo i gas entrano nella seconda camera, precedentemente riscaldata, compiendo il percorso opposto; in questa maniera parte del calore utilizzato per la combustione è recuperata per il preriscaldamento dei fumi.

Il modello di inceneritore adottato (INC-RIGE 30) ha le seguenti caratteristiche: portata massima pari a 30.000 Nm³/h, temperatura di funzionamento pari a 775°C.

Il rendimento teorico di combustione dei VOC nelle condizioni descritte, è variabile dal 99-99,4% in funzione della portata di VOC in ingresso.

Questo impianto, pur non subendo modifiche strutturali e di funzionamento, verrà collegato ad un collettore al quale saranno convogliati i fumi provenienti dalle linee di stampa 2 colori, 3 colori e 4 colori per produzioni a base solvente dal reparto accoppiatura per produzioni a base solvente e dal reparto preparazione lacche. I fumi in uscita dal sistema di abbattimento saranno emessi in atmosfera attraverso il punto E32.

COMBUSTORE TERMICO RIGENERATIVO DI RECENTE INSTALLAZIONE (E39)

L'impianto, installato su una base di cemento piana, verrà collegato ad un collettore al quale saranno convogliati i fumi provenienti dalle linee di stampa 2 colori, 3 colori e 4 colori per produzioni a base solvente, dal reparto accoppiatura per produzioni a base solvente e dal reparto preparazione lacche. I fumi in uscita dal sistema di abbattimento saranno emessi in atmosfera attraverso il punto E39.

Il modello di inceneritore adottato (rigenerativo ceramico) ha le seguenti caratteristiche: portata massima pari a 30.000 Nm³/h, temperatura di funzionamento pari a 750+950°C.

L'aria da trattare viene spinta nella camera di combustione dell'impianto da un ventilatore. La camera di combustione collega due torri, una di preriscaldamento ed una di recupero calore; le torri contengono materiale ceramico inerte di notevole capacità termica. La corrente da trattare viene preriscaldata nella prima torre, acquisendo calore dal letto ceramico, passa in camera di combustione, dove il bruciatore provvede a fornire il calore necessario all'ossidazione delle sostanze organiche volatili e a mantenere la temperatura superiore ai 750°C, passando poi dalla seconda torre, in cui il materiale ceramico è più freddo, cede a questo gran parte del suo calore. Ad intervalli regolari di tempo, poi, la direzione del flusso di gas nel combustore viene invertita in modo che i letti ceramici si scambino le funzioni di preriscaldamento e recupero calore; quindi parte del calore utilizzato per la combustione viene recuperato per il preriscaldamento dei fumi.

A monte del camino E40 (nuovo punto di emissione) verrà installato un separatore di gocce a più pieghe in acciaio inox con bacinella di raccolta condense.

E1.2) EMISSIONI DIFFUSE (vedi allegato F – Piano di Monitoraggio, paragrafo F4.3)

Nello stabilimento Vulcaflex oggetto della presente AIA sono presenti emissioni diffuse gassose, riconducibili principalmente alle operazioni che avvengono nel reparto stampa, in particolare alle tre linee di stampa ed alla fase di preparazione lacche.

Nelle linee di stampa avvengono le operazioni di prelievo della lacca contenuta nei fusti, mediante sistema di pompaggio, per l'immissione nelle vasche all'interno delle quali ruotano i cilindri delle linee stesse; il quantitativo contenuto in ogni fusto è circa pari a 160 kg, il diametro di un fusto è circa 55 cm. Nella fase di preparazione colori avvengono le operazioni di travaso dei solventi dai fusti per la preparazione delle lacche.

Le operazioni di prelievo dal fusto avvengono in assenza di sistema d'aspirazione, pertanto dal fusto stesso si produce un'emissione diffusa, mentre le vasche nelle quali viene immessa la lacca prelevata dai fusti hanno un sistema d'aspirazione dedicato.

Tali emissioni sono state quantificate per l'anno 2008 in una percentuale pari al 18% del solvente in ingresso; esprimendo il dato in kg di COT (carbonio organico totale) si ha un quantitativo pari a circa 24.500 kg/anno; per il calcolo dell'emissione oraria si sono considerati i tempi di funzionamento della macchina da stampa che ha lavorato per un numero maggiore di ore, rispetto alle altre, in questo caso 3.700 ore/anno per la linea di stampa 3 colori, si stima un'emissione diffusa oraria pari a circa 6,6 kg/ora.

E1.3) EMISSIONI FUGGITIVE

Nello stabilimento non si rilevano significative emissioni fuggitive, in quanto gli impianti sono sottoposti a regolare controllo e manutenzione per cui eventuali anomalie sono prontamente segnalate per consentire l'immediato ripristino delle normali condizioni di funzionamento; inoltre le condotte delle emissioni gassose sono state progettate in modo da minimizzare le eventuali perdite.

E1.4) EMISSIONI ECCEZIONALI in CONDIZIONI PREVEDIBILI

Nello stabilimento è presente un sistema di interblocco che consente di evitare che le attività produttive continuino in caso di non funzionamento dei sistemi di abbattimento; in tali condizioni infatti anche il funzionamento delle attività produttive è bloccato, in modo che non si verifichino emissioni non convogliate al sistema di abbattimento.

In particolare sono stati installati, su tutte le linee di stampa, dei dispositivi di rilevazione della concentrazione dei solventi, collegati con il sistema di apertura e chiusura delle serrande in ingresso ai post-combustori e ai camini ad essi collegati. Mediante questo sistema si provoca l'arresto automatico del processo di stampa in caso di convogliamento manuale in atmosfera degli effluenti gassosi durante l'utilizzo di prodotti a base solvente.

E2) Emissioni in acqua

L'attività della Vulcaflex, nello stabilimento oggetto della presente AIA, non presuppone l'utilizzo di acqua durante le diverse fasi di lavorazione, per cui non si origina nessuno scarico di reflui industriali.

Per quanto riguarda i reflui domestici ed assimilati ai domestici, esiste un punto di scarico, denominato S1, che convoglia acque di scarico provenienti dalla mensa, acque di risulta delle fosse biologiche dei servizi igienici e anche acque meteoriche nella rete di pubblica fognatura recapitante ad impianto di depurazione.

Lungo il perimetro dello stabilimento esistono altri 3 scarichi di acque esclusivamente meteoriche (S2, S3 ed S4), che recapitano direttamente nello scolo di via Madonna di Genova e che non necessitano di regolamentazione.

Sul punto di scarico S4 è installato un sistema di intercettazione e chiusura al fine di evitare, in casi di emergenza, un eventuale scarico inquinante.

PRESCRIZIONI

1. Lo scarico S1 è costituito esclusivamente da reflui domestici, quali scarichi dai servizi igienici (acque di risulta delle fosse biologiche) e dalla mensa aziendale. E' soggetto a tutte le prescrizioni previste dal Regolamento Comunale per il Servizio di Fognatura del Comune di Cotignola.
2. Tutti gli scarichi S2, S3, S4 recapitanti nel fosso di via Madonna di Genova devono essere costituiti esclusivamente da acque di origine meteorica.

COMUNICAZIONI

- Nel caso si verificano imprevisti tecnici che modifichino provvisoriamente il regime e la qualità dello scarico deve esserne data tempestiva comunicazione (anche via fax) ad ARPAE.
- Ogni eventuale variazione strutturale che modifichi permanentemente il regime o la qualità degli scarichi, deve essere preventivamente autorizzata da ARPAE SAC di Ravenna.
- In caso di emissioni accidentali in acqua, non prevedibili deve essere data comunicazione (anche a mezzo fax) nel più breve tempo possibile ad ARPAE.

E3) Emissioni Sonore

Lo stabilimento Vulcaflex in oggetto esegue le lavorazioni di finitura di stampa, accoppiatura e goffratura su foglie calandrate e spalmate di materiale plastico prodotto in altri due stabilimenti sempre della stessa ditta.

All'interno dello stabilimento le sorgenti sonore sono distinte a seconda dei reparti:

- arrotolatrici nel reparto arrotolatura;
- 3 linee di stampa nel reparto stampa;
- macchina per il lavaggio dei fusti nel reparto preparazione colori;
- compressori nel locale tecnico;
- strumenti quali flessibile troncatrice e mola nell'officina manutenzioni.

Sorgenti sonore significative esterne allo stabilimento coincidenti con i punti di emissione in atmosfera:

- E32 post combustore rigenerativo collegato a stampa 3 colori n. 2 (prodotti a base solvente), preparazione colori per stampa e accoppiatrice (prodotti a base solvente);
- E33 macchina da stampa 3 colori n. 2 (prodotti a base acqua);
- E34 macchine goffratrici 2, 3, 4 e microforatrice;
- E35 accoppiatrice – trattamento corona;
- E36 accoppiatrice – testa di stampa (prodotti a base acqua);
- E37 macchina da stampa 2 colori n. 1 by pass per colori a base acqua;
- E38 macchina da stampa 4 colori n. 3 by pass per colori a base acqua;
- E39 post combustore termico rigenerativo di nuova installazione;
- impianti frigoriferi ubicati nel cortile interno fra il reparto accoppiatura ed il reparto goffratura.

Tutte le sorgenti possono avere un funzionamento diurno (06.00 – 22.00) e notturno (22.00 - 06.00).

La nuova macchina verrà installata all'interno del reparto di goffratura, precisamente si affiancherà alle goffratrici esistenti andando ad occupare parte degli spazi attualmente dedicati allo stoccaggio dei semilavorati, risulterà pertanto confinata all'interno del capannone esistente e protetta dalle pareti di tamponamento, all'interno degli stessi spazi verranno collocate anche le componenti rumorose (in particolare il ventilatore) connesse con il funzionamento dell'impianto di estrazione e convogliamento degli effluenti gassosi.

PRESCRIZIONI

Si ritiene che debbano essere messe in atto, al fine di garantire i limiti di cui sopra, le seguenti azioni:

1. rispettare quanto previsto in allegato F - sezione Piano di monitoraggio, relativamente alla matrice rumore;
2. l'azienda è tenuta ad informare ARPAE almeno 15 giorni prima dell'avvio delle misurazioni;
3. prevedere nell'ambito delle attività di manutenzione, interventi a cadenza annuale, rivolti agli impianti con emissioni rumorose esterne, affinché mantengano inalterata la massima efficienza e non vengano riscontrati livelli sonori maggiori dovuti al malfunzionamento;
4. intervenire tempestivamente in caso di avaria funzionale avvertibile da sopralluoghi per controlli visivi e uditivi al fine di ripristinare le condizioni ottimali di esercizio;

5. qualora dovessero variare le condizioni di riferimento l'Azienda dovrà immediatamente aggiornare la caratterizzazione acustica di tutte le sorgenti.

E4) Gestione dei rifiuti

La gestione dei rifiuti è regolata da apposita procedura che definisce le modalità operative e le responsabilità nella gestione dei rifiuti prodotti negli stabilimenti Vulcaflex, al fine di:

- garantire il rispetto delle prescrizioni legislative in materia;
- identificare in modo chiaro ed esauriente tutti i rifiuti prodotti;
- individuare le modalità di stoccaggio e deposito più appropriate in relazione alla tipologia dei rifiuti;
- consentire la definizione di obiettivi e l'avvio di programmi di riduzione della quantità di rifiuti destinati allo smaltimento.

Tale procedura si applica alle attività di:

- identificazione dei rifiuti;
- raccolta di reparto e deposito temporaneo di rifiuti;
- conferimento dei rifiuti a ditte autorizzate per il trasporto, lo smaltimento e il recupero;
- compilazione dei documenti previsti dalla legge sulla gestione dei rifiuti.

Inoltre in ogni reparto è presente una istruzione relativa alla raccolta differenziata di reparto.

Nello stabilimento oggetto della presente AIA sono presenti aree di deposito temporaneo per rifiuti non pericolosi e pericolosi; questi ultimi sono depositati in aree con apposito bacino di contenimento. Il magazzino solventi, all'interno del quale è presente una zona dedicata al deposito temporaneo dei rifiuti pericolosi di capacità pari a circa 15 m³, è dotato di bacino di contenimento in modo che eventuali sversamenti non giungano all'esterno (il liquido viene convogliato e raccolto in una vasca sotto il livello del pavimento e avviato alle successive operazioni di smaltimento) e al suo interno è inoltre presente un sistema antincendio dedicato.

I rifiuti non pericolosi (sfridi di PVC) ed inviati alle operazioni di recupero (imballaggi in plastica ed in legno, ferro e acciaio, carta e cartone) sono depositati in container scarrabili di capacità pari a 20 m³ circa, a parte il container dedicato alla raccolta di ferro e acciaio di capacità pari a 10 m³ circa.

Tutti i rifiuti precedentemente descritti, vengono affidati a terzi per le opportune operazioni di recupero e/o smaltimento.

PRESCRIZIONI:

1. I rifiuti devono essere gestiti secondo quanto prescritto nella Parte Quarta del D.Lgs. 152/2006 e successive modifiche, in particolare il loro stoccaggio non deve generare in nessun modo contaminazioni del suolo o delle acque in conformità a quanto previsto nelle procedure gestionali previste dalla MTD.
2. La loro classificazione e la loro gestione devono avvenire secondo i criteri del D.Lgs 152/06 e successive modifiche, se necessario attraverso analisi di caratterizzazione del rifiuto.
3. Tutti i rifiuti allo stato liquido dovranno essere stoccati in idonei serbatoi dotati di bacini di contenimento.
4. Le aree di stoccaggio dei rifiuti pericolosi devono essere identificate da idonea segnaletica.

E5) Preparazione all'emergenza

Con riferimento alle procedure aziendali in uso presso la Ditta, tutte le emergenze devono essere gestite secondo le procedure stesse, compresa la preparazione del personale; a tale scopo in caso di identificazione di nuove situazioni di emergenza o a seguito di eventi incidentali effettivamente occorsi, dovrà essere valutata la necessità di aggiornamento delle procedure di cui l'installazione è dotata.

In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto ARPAE, telefonicamente, via PEC o via fax; successivamente il gestore è tenuto ad effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

E6) Gestione del fine vita degli impianti (dismissione e ripristino del sito)

Prescrizioni

1. All'atto della cessazione dell'attività il sito su cui insiste lo stabilimento Vulcaflex dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del suolo e del sottosuolo ovvero degli eventi accidentali che si fossero manifestati durante l'esercizio.
In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque reflue (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento degli stessi.
2. Prima di effettuare le operazioni di ripristino del sito, la Ditta dovrà comunicare all'autorità competente un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti. Al momento della cessazione definitiva delle attività, il gestore è tenuto a valutare lo stato di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte di sostanze pericolose pertinenti usate, prodotte o rilasciate

dall'installazione, ai sensi di quanto previsto dall'art. 29-sexies, comma 9-quinquies del D.Lgs n. 152/2006 e smi. Se da tale valutazione risulta che l'installazione ha provocato un inquinamento significativo del suolo o delle acque sotterranee con sostanze pericolose pertinenti, rispetto allo stato constatato nella relazione di riferimento (qualora dovuta), dovranno essere adottate le misure necessarie per rimediare a tale inquinamento in modo da riportare il sito a tale stato, tenendo conto della fattibilità tecnica di dette misure.

3. Qualora non risulti obbligato a presentare la relazione di riferimento, al momento della cessazione definitiva delle attività, il gestore è tenuto ad eseguire gli interventi necessari ad eliminare, controllare, contenere o ridurre le sostanze pericolose pertinenti in modo che il sito, tenuto conto dell'uso (attuale o futuro), non comporti un rischio significativo per la salute umana o per l'ambiente a causa della contaminazione del suolo o delle acque sotterranee in conseguenza delle attività svolte.

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