

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2017-6173 del 17/11/2017
Oggetto	2^ modifica ns_Autoadesivi Magri
Proposta	n. PDET-AMB-2017-6387 del 17/11/2017
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno diciassette NOVEMBRE 2017 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, STEFANO STAGNI, determina quanto segue.

Pratica SINADOC n° 21205/2017

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Autoadesivi Magri s.r.l. – 2^a Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³, per l'impianto IPPC di produzione di nastri adesivi (punto 6.7 dell'All. VIII al D.Lgs. 152/06 e s.m.i.), situato in Comune di Castello d'Argile (BO), Via Quattro Vie 7.

IL RESPONSABILE DELL'UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI

Premesso che, con atto P.G. n° 101485 del 25/06/2014⁴, l'Azienda Autoadesivi Magri s.r.l., con sede legale e impianto in Comune di Castello d'Argile (BO) in Via Quattro Vie 7, stata autorizzata, ai sensi del D.Lgs. n° 152/2006 e s.m.i., all'esercizio dell'attività di produzione di nastri adesivi;

Vista la domanda⁵ dell'Azienda del 18/07/2017 presentata sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁶, con la quale si richiede modifica non sostanziale dell'atto autorizzativo vigente, per i seguenti interventi:

1. installazione di un cogeneratore;
2. inserimento di una spalmatrice di adesivo acrilico;
3. installazione di una spalmatrice di adesivo a base solvente;
4. potenziamento degli assorbitori dell'impianto di recupero esano con contestuale realizzazione di un unico camino di emissione

Vista la documentazione integrativa trasmessa dalla ditta in data 20/10/2017⁷ trasmessa in risposta alla richiesta dello scrivente ufficio;

Visto le valutazioni espresse da ARPAE – Servizio Territoriale di Bologna nella Relazione Istruttoria⁸ relativa alla suddetta modifica;

Considerato che:

- Riguardo all'intervento di cui al punto 1., l'azienda intende installare un cogeneratore di potenza elettrica di 800 kW. Essendo questo alimentato a gas metano, in applicazione al D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (parte III dell'Allegato I alla parte V) il limite sugli ossidi di zolfo non verrà assegnato come parametro da monitorare, pur essendo stato proposto dall'azienda. Come indicato nel suddetto decreto e

¹ Come modificato e integrato dal D.Lgs. n° 128/2010 e dal D.Lgs. n° 46/2014;

² Che ha modificato e integrato la L.R. n° 21/04;

³ Atto rilasciato dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 101485 del 25/06/2014 e successivamente modificato e integrato con DET-AMB-2016-289 del 19/02/2016;

⁴ rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

⁵ Assunta agli atti con protocollo PGBO/2017 /16787 del 18/07/2017;

⁶ Procedure stabilite da Determinazione del Direttore Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna n° 5249 del 20/04/2012;

⁷ PGBO/2017/24467 e PGBO/2017/24512 del 20/10/2017

⁸ PGBO/2017/26658 del 16/11/2017

Pratica SINADOC n° 21205/2017

come previsto per altri impianti di cogenerazione presenti sul territorio corrispondente alla ex Provincia di Bologna, verranno assegnati valori limite ai seguenti inquinanti: ossidi di azoto, polveri totali e ossido di carbonio. Per gli ossidi di azoto, il Gestore ha proposto un valore limite di 350 mg/Nm³ ma tenuto conto della criticità di tale inquinante nelle zone di pianura della regione Emilia-Romagna, considerati altri impianti di cogenerazione presenti sul territorio e valutato che comunque l'installazione non rientra in un'area di superamento di NO₂ di cui al PAIR2020, si assegnerà un valore limite pari 250 mg/Nm³. Per l'inquinante polveri si concorda con il valore limite proposto dall'azienda pari a 5 mg/Nm³. Per l'inquinante ossido di carbonio si assegna un valore limite di 250 mg/Nm³, in linea con valori assegnati ad impianti simili anziché il valore di 300 mg/Nm³ proposto dall'azienda. I suddetti limiti saranno riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 5% trattandosi di motore a combustione interna, come previsto dal decreto succitato.

- L'intervento di cui al punto 2. riguarda l'installazione di una nuova macchina, spalmatrice acrilico, che funzionerà in alternativa alla linea hot-melt in quanto utilizzerà alcune parti di questa quali lo svolgitoro delle bobine di processo, le calandre di raffreddamento e l'avvolgitore del materiale spalmato, mentre saranno aggiunti nuovi forni di evaporazione e di asciugatura dell'adesivo spalmato. La nuova emissione (E75) con portata di 70.000 Nm³/h ed inquinante ammoniacca con valore limite proposto di 30 mg/Nm³ derivante dalla spalmatrice acrilico funzionerà in modo alternato alle emissioni E28 – E29 – E31 – E32 – E37 - E52 che hanno rispettivamente portate di 12.400, 2.600, 3.000, 3.700, 600, 75.000 Nm³/h e i seguenti inquinanti: sostanze organiche volatili nelle emissioni E28 – E31 - E52, polveri nelle emissioni E32 - E37, ozono nell'emissione E29. Per l'emissione E75 si accetta quanto proposto dall'azienda relativamente al monitoraggio dell'ammoniaca, in quanto, come dichiarato dalla stessa azienda, la linea ad adesivo acrilico non usa solventi, i coloranti sono a base acquosa ed è presente ammoniacca come conservante all'interno degli adesivi. Vista la modalità alternata di funzionamento delle due linee (hot-melt e spalmatrice acrilico), si avrà una diminuzione del flusso di massa autorizzato per gli inquinanti sostanze organiche volatili, polveri e ozono, mentre si determinerà un nuovo flusso di massa dovuto all'inquinante ammoniacca. Relativamente al valore limite, non si accetta il valore di 30 mg/Nm³ proposto dall'azienda per l'ammoniaca in quanto l'orientamento dei nuovi CRIAER che andranno a sostituire la versione del 1999, è quello di prevedere come limite per l'ammoniaca, il valore di 10 mg/Nm³, che verrà pertanto assegnato.
- L'intervento di cui al punto 3 riguarda l'installazione di una nuova spalmatrice di adesivo a base solvente in sostituzione dei macchinari distrutti con l'incendio del 2016 aventi la stessa funzione. In base a quanto dichiarato dal Gestore, la nuova macchina sarà migliorativa dal punto di vista delle prestazioni e dei sistemi di controllo. Rispetto alla linea precedente viene modificata la fase di colorazione dell'adesivo che con la nuova spalmatrice sarà effettuato in linea, con stoccaggio soltanto di

Pratica SINADOC n° 21205/2017

adesivo trasparente, mentre nella precedente configurazione, gli adesivi colorati venivano preparati preliminarmente e stoccati in serbatoi.

- L'intervento di cui al punto 4. riguarda gli assorbitori per il recupero del solvente, nei quali verrà inserita una maggiore quantità di carbone attivo (15 t/assorbitore rispetto alle 13 t/assorbitore) in modo da aumentare i tempi di funzionamento tra una rigenerazione e l'altra. Inoltre i cinque camini (E3, E4, E5, E6 ed E51) degli altrettanti assorbitori saranno sostituiti da un unico camino (E76), senza modificarne la portata totale in espulsione e i tempi di funzionamento.

Visto il Rapporto della visita ispettiva⁹, eseguita da ARPAE – Servizio Territoriale - Distretto di Pianura, presso l'impianto, in data 12/12/2016, ai sensi dell' art. 29-*decies*, comma 3 del D.Lgs n° 152/06 e ss.mm.ii., dal quale emerge la necessità di richiedere una relazione tecnica specifica e di apportare una modifica al piano di monitoraggio;

Valutato necessario procedere alla modifica non sostanziale dell'atto rilasciato dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 101485 del 25/06/2014;

rilevato che il presente atto di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. di **prescrivere all'Azienda di presentare ad ARPAE, entro 10 giorni dal ricevimento del presente atto, una relazione tecnica attestante sia le motivazioni alla base della registrazione n.39/16 del registro di carico/scarico dei rifiuti che la spiegazione circa la significativa variazione tra il peso indicato nell'operazione di carico e quello a destino relativo al rifiuto CER 161001***;
2. di **approvare** gli interventi di cui ai punti 1., 2., 3. e 4., stabilendo quando segue:
 - **alla luce delle conclusioni contenute nella relazione previsionale di impatto acustico, laddove viene indicato il rispetto del limite differenziale sui recettori presi in esame, risulta necessario che dette conclusioni siano accompagnate anche da una tabella riepilogativa, che la relazione non riporta. La tabella riepilogativa che dovrà essere fornita entro il 31/03/2018 dovrà riportare sinteticamente il confronto tra i livelli residui e ambientali per entrambi i periodi di riferimento. Qualora dal confronto emergessero delle criticità, dovranno essere riportati i livelli sonori prima e dopo l'inserimento degli interventi di mitigazione acustica che si rendessero necessari per il rientro dei livelli sonori entro i limiti di legge."**

⁹ Agli atti con protocollo PGBO/2017/1659 del 26/01/2017;

Pratica SINADOC n° 21205/2017

- **al termine della fase di installazione dei nuovi impianti (cogeneratore, spalmatrice acrilico, e spalmatrice a solvente) si richiede un collaudo acustico, con tutte le macchine in funzione. La documentazione relativa a tale monitoraggio dovrà essere fornita con il report annuale dell'anno successivo a cui viene effettuata.**

3. la **modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale** concessa all'azienda Autoadesivi Magri s.r.l. per l'esercizio dell'attività di produzione di nastri adesivi, di cui al punto 6.7 dell'All. VIII al D.Lgs. 152/06 e s.m.i., con sede legale e impianto in Comune di Castello d'Argile (BO) in Via Quattro Vie 7;

- al paragrafo **C.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO**
 - la parte di seguito riportata:

"L'attività dell'impianto si sviluppa in due diverse filiere: linea a solvente e linea Hot Melt (senza solvente).La linea produttiva a base solvente utilizza come supporto sia il polivinilcloruro (PVC) che il film bi-orientato in polipropilene (BOPP e MOPP), mentre la linea produttiva a base Hot melt utilizza come supporto esclusivamente il polipropilene.

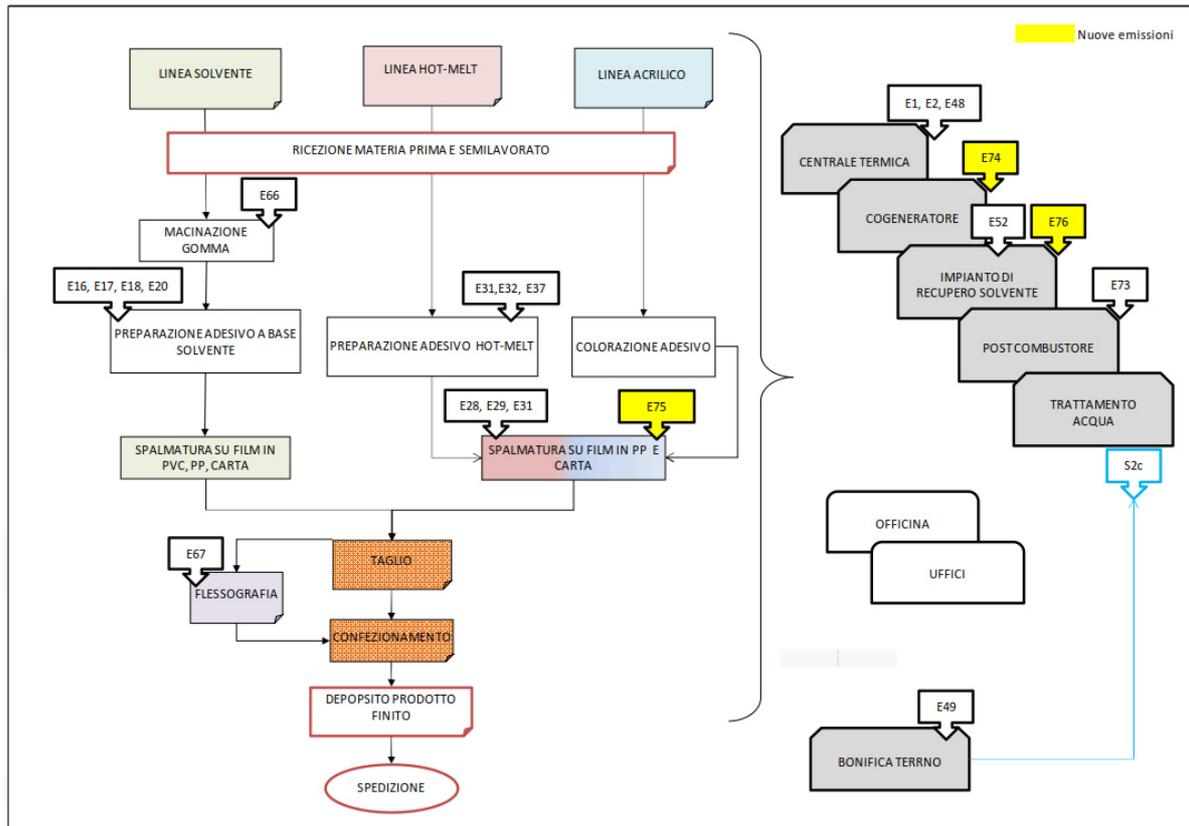
sia così sostituita:

- ***L'attività dell'impianto si sviluppa in tre diverse filiere: linea a solvente, linea Hot Melt e linea acrilico (queste due ultime, senza solvente).***

La linea produttiva a base solvente utilizza come supporto sia il polivinilcloruro (PVC) che il film bi-orientato in polipropilene (BOPP e MOPP), la linea produttiva a base Hot melt utilizza come supporto esclusivamente il polipropilene e la linea produttiva a base acrilica utilizza come supporto il polipropilene (BOPP) e carta.

- lo schema a blocchi del ciclo produttivo, sia così sostituito:

Pratica SINADOC n° 21205/2017



- al paragrafo **C.2.1 DESCRIZIONE DELLE FASI DI LAVORAZIONE**
 - **la descrizione della LINEA A BASE SOLVENTE sia così sostituita:**

LINEA A BASE SOLVENTE

Ricezione materie prime (fase 1)

Le principali materie prime utilizzate in questa linea produttiva sono costituite da resine, additivi, coloranti, gomma naturale, bobine PVC, bobine BOPP, miscela esano-eptano, toluene.
 Per le modalità di stoccaggio si rimanda al successivo punto C.3.1 MATERIE PRIME.

Pratica SINADOC n° 21205/2017

Preparazione gomma (fase 3)

Per la preparazione del materiale adesivo viene utilizzata colla a base di gomma naturale. La gomma, acquistata in pani, deve essere macinata e miscelata con materiale antiaderente al fine di evitare che si compatti sulle attrezzature metalliche con impedimento alla lavorazione. In precedenza la macinazione avveniva per gradi: i pani di gomma erano posizionati, tramite l'uso di pinze pneumatiche, su un nastro trasportatore che li convogliava al primo mulino per la macinazione grossolana (granulatore) e successivamente si passava ad una macinazione più fine in un mulino aperto.

Le caratteristiche di qualità degli attuali pani di gomma acquistati rendono non più necessaria la fase di macinazione grossolana.

Dopo la macinazione la gomma è poi movimentata mediante trasporti pneumatici che generano l'emissione in atmosfera E66.

Preparazione adesivo (fase 4)

La gomma naturale granulata, viene inviata con trasporto pneumatico al reparto di produzione colla, dove è miscelata, all'interno di mescolatori verticali, con resina granulare, antiossidanti e solventi (miscela di esano/eptano). La pasta adesiva così generata viene stoccata in serbatoi in attesa di successivo utilizzo. Ogni mescolatore è dotato di aspirazione localizzata sulla zona di carico con invio degli aeriformi all'impianto recupero solventi. Sono presenti inoltre tre aspirazioni che generano altrettante emissioni E16, E17 ed E18 provenienti dalla fase di trasporto pneumatico della gomma. Il controllo del livello di riempimento dei serbatoi adibiti allo stoccaggio della pasta adesiva avviene con l'ausilio di specifici ed idonei contrappesi. I serbatoi adibiti allo stoccaggio della pasta adesiva sono muniti di bacino di contenimento.

Considerando che il film di PVC non si lega in maniera efficace all'adesivo in fase di spalmatura l'operazione richiede la preventiva applicazione di un primer (resina polimerizzante + toluene) con funzione di aggrappante.

In questa fase è quindi prodotto il primer attraverso la miscelazione a freddo di resina, gomma sintetica e toluene. La resina viene immessa nella linea di produzione attraverso una tramoggia mantenuta in depressione per mezzo di un impianto di aspirazione che genera un'emissione in atmosfera opportunamente trattata con filtro a tessuto (E20). Il funzionamento dell'impianto di abbattimento viene monitorato attraverso un pressostato differenziale. Le polveri generate dalla pulizia del filtro a tessuto vengono raccolte in un recipiente e portate nella zona di preparazione dell'adesivo PVC. Tutti i mescolatori sono aspirati e gli aeriformi vengono inviati all'impianto di recupero del toluene.

Spalmatura (fase 6)

Le bobine di film plastico (PVC) sono prelevate dall'area di stoccaggio e inserite sulla macchina spalmatrice che svolge e riavvolge la bobina dopo che la stessa è stata adesivizzata.

Pratica SINADOC n° 21205/2017

L'adesivo precedentemente preparato è applicato al film plastico di supporto attraverso spalmatura. Il PVC richiede la preventiva applicazione di un primer nella faccia su cui è depositato l'adesivo, che come già detto consiste in una resina (contenente toluene e reticolante) fatta polimerizzare direttamente sul film, con funzioni di aggrappante. Tale applicazione avviene in ciclo continuo sulla spalmatrice.

Segue l'applicazione della colla a base solvente (esano/eptano). **In questa fase, se richiesto, può essere dosato il colorante.**

La spalmatrice della linea a solvente genera emissioni di esano/eptano e di toluene derivanti dall'aspirazione della zona spalmatura. La zona della spalmatrice dove avviene l'applicazione dell'adesivo è dotata di cabinatura per ridurre le emissioni diffuse nell'ambiente di lavoro.

Le aspirazioni della spalmatura vengono convogliate agli impianti 1 (**E76**) e 2 (E52) per il recupero dei solventi (rispettivamente esano/eptano e toluene) tramite filtrazione a carboni attivi con rigenerazione annessa.

- dopo la **LINEA HOT MELT**, sia aggiunta la descrizione della **LINEA A BASE ACRILICA** come di seguito riportato:

LINEA A BASE ACRILICA

L'adesivo utilizzato viene preparato direttamente dal fornitore, pertanto viene travasato dall'auto-botte in serbatoi posizionati all'interno del reparto (è prevista l'utilizzazione di due tipologie di adesivo). L'adesivo può essere utilizzato tal quale oppure colorato di bianco o avana e la colorazione è compiuta all'interno di serbatoi nei quali sono miscelati colorante e adesivo. Ottenuta la colorazione uniforme, la miscela è caricata all'interno di carrelli per trasportare l'adesivo colorato direttamente alla zona di spalmatura.

La bobina viene caricata sul braccio svolgitoro della macchina (fase 1) e da qui, attraverso una serie di rulli motorizzati, il film arriva fino alla zona di spalmatura vera e propria (fase 2).

L'adesivo acrilico che rimane piuttosto liquido viene versato all'interno di una vasca di contenimento appositamente concepita per permettere alla calandra di raccogliere l'adesivo sul film che passa sulla calandra; sono inoltre presenti delle "barrette" in acciaio che eliminano l'eccesso di adesivo, che raccolto all'interno della vasca in modo da dosare il quantitativo richiesto di adesivo sul film.

Successivamente il film viene portato all'interno dei forni di asciugatura per far evaporare la componente acquosa (fase 3).

Terminata l'asciugatura dell'adesivo il film in uscita viene avvolto nuovamente (fase 5), la bobina viene scaricata dall'albero dell'avvolgitoro e posizionata su apposito deposito o "culla". La bobina è pronta per la fase successiva di lavoro, il "taglio".

Pratica SINADOC n° 21205/2017

- al paragrafo **C.3.1 MATERIE PRIME** sia aggiunta la seguente parte:

Le materie prime utilizzate nell'impianto di cogenerazione sono il gas metano, l'olio per la lubrificazione delle parti meccaniche e le eventuali parti di ricambio.

L'unico stoccaggio è quello dell'olio lubrificante che prevede due serbatoi uguali di tipo verticale fuori terra a singola parete da 0.5 mc. I due serbatoi, di cui uno pieno e l'altro vuoto utilizzato per la raccolta dell'olio esausto separato da quello in uso, sono collegati direttamente con il motore a scoppio posto all'interno del container. Sono inseriti all'interno di vasca di contenimento e al di sotto di una tettoia protettiva dagli agenti atmosferici. La vasca di contenimento ha dimensioni tali da raccogliere l'eventuale sversamento di entrambi i serbatoi (1 mc).

- al paragrafo **C.3.2 BILANCIO ENERGETICO** il seguente periodo:

L'energia elettrica viene in parte prelevata direttamente dalla rete ed in parte autoprodotta con l'ausilio di impianto fotovoltaico avente potenza pari a 571,32 kWp.

sia così sostituito:

L'energia elettrica viene in parte prelevata direttamente dalla rete ed in parte autoprodotta con l'ausilio di impianto fotovoltaico avente potenza pari a 571,32 kWp e di impianto di cogenerazione di potenza elettrica pari a 800 kW. L'impianto di cogenerazione effettua inoltre un recupero di calore dai gas di scarico, sotto forma di vapore e dai circuiti di raffreddamento acqua e olio, per la produzione di acqua calda. Il cogeneratore è un motore a combustione interna.

- al paragrafo **C.3.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA**

la tabella relativa ai punti di emissioni convogliate sia così sostituita:

Emissione	Provenienza	Impianto di abbattimento
E1	Caldaia a metano	–
E2	Caldaia a metano	–
E14	Impianto termico generatore aria calda	-
E15	Impianto termico generatore aria calda	-
E16	Trasporto pneumatico colla	ciclone

Pratica SINADOC n° 21205/2017

E17	Trasporto pneumatico colla	ciclone
E18	Trasporto pneumatico colla	ciclone
E20	Tramoggia carico resina	Filtro a maniche
E27	Raffreddamento condizionamento uffici	-
E28	Vapori Hot Melt	-
E29	Trattamento corona	-
E30	Raffreddamento motore estrusore	-
E31	Estrusione gomma e resina	-
E32	Tramoggia carico resina	Filtro a maniche
E33	Sfiato silos stoccaggio gomma	-
E34	Sfiato silos stoccaggio gomma	-
E35	Sfiato silos stoccaggio gomma	-
E36	Sfiato silos stoccaggio gomma	-
E37	Trasporto pneumatico colla	Filtro a cartucce
E39	Impianto termico generatore aria calda	-
E40	Impianto termico generatore aria calda	-
E41	Impianto termico generatore aria calda	-
E42	Impianto termico generatore aria calda	-
E43	Sfiato serbatoio stoccaggio solventi	-
E44	Sfiato serbatoio stoccaggio solventi	-
E45	Sfiato serbatoio stoccaggio solventi	-
E46	Sfiato serbatoio stoccaggio solventi	-
E47	Sfiato serbatoio stoccaggio solventi	-
E48	Caldaia a metano	-
E49	Strippaggio SOV da bonifica	-
E52	Recupero SOV – Impianto II	Adsorbimento su carboni attivi con rigenerazione
E53	Sfiato assorbitore ex E3	-
E54	Sfiato assorbitore ex E4	-
E55	Sfiato assorbitore ex E5	-
E56	Sfiato assorbitore ex E6	-

Pratica SINADOC n° 21205/2017

E57	Sfiato assorbitore ex E51	–
E58	Sfiato assorbitore ex E7	–
E59	Sfiato assorbitore ex E8	–
E60	Sfiato assorbitore ex E9	–
E61	Torre evaporativa 1A	–
E62	Torre evaporativa 1B	–
E63	Torre evaporativa 1C	–
E64	Torre evaporativa 1D	–
E65	Torre evaporativa 2	–
E66	Mulini gomma	Ciclone + Filtro a tessuto
E67	Flexografia	–
E69	Emergenza linea Esano	–
E70	Emergenza linea Toluene	–
E73	Post Combustore	–
E74	Cogeneratore	–
E75	Spalmatrice acrilico	–
E76	Recupero solventi impianto 1	Adsorbimento su carboni attivi con rigenerazione

la seguente parte relativa ai **Sistemi di abbattimento delle emissioni:**

Gli impianti di adsorbimento sono due:

l'impianto 1 per il recupero dell'esano ed è composto da 5 adsorbitori dai quali si originano le emissioni in atmosfera E3 -E4 -E5- E6- E51

l'impianto 2 per il recupero dei toluene ed è composto da 3 adsorbitori dai quali si origina l'emissione in atmosfera E52

sia così sostituita

Gli impianti di adsorbimento sono due:

l'impianto 1 per il recupero dell'esano composto da 5 adsorbitori dai quali si origina l'emissione in atmosfera E76

l'impianto 2 per il recupero del toluene composto da 3 adsorbitori dai quali si origina l'emissione in atmosfera E52

Pratica SINADOC n° 21205/2017

- al paragrafo **C.3.6 RIFIUTI** sia aggiunta la seguente parte:
Con l'installazione e uso del cogeneratore vengono prodotti nuovi rifiuti che sono: l'olio esausto e le eventuali parti meccaniche o elettriche sostituite derivate dalla manutenzione. L'olio esausto viene raccolto in un serbatoio posizionato su vasca di contenimento e al di sotto di una tettoia protettiva dagli agenti atmosferici, insieme al serbatoio dell'olio nuovo.
- al paragrafo **D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA**
 - la tabella relativa alle emissioni convogliate in atmosfera sia così sostituita:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametri	Unità di misura	Limiti autorizzativi	Impianto di abbattimento
E1	CALDAIA A METANO	12	24	Portata	Nm ³ /h	5000	-
				Materiale particolare	mg/Nm ³	5 ⁽¹⁾	
				Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	350 ⁽¹⁾	
				Ossidi di Zolfo (espressi come SO ₂)	mg/Nm ³	35 ⁽¹⁾	
E2	CALDAIA A METANO	12	24	Portata	Nm ³ /h	5000	-
				Materiale particolare	mg/Nm ³	5 ⁽¹⁾	
				Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	350 ⁽¹⁾	
				Ossidi di Zolfo (espressi come SO ₂)	mg/Nm ³	35 ⁽¹⁾	
E16		12	8	Portata	Nm ³ /h	2200	ciclone

Pratica SINADOC n° 21205/2017

	TRASPORTO PENUMATICO COLLA			Materiale particellare	mg/Nm ³	10	
E17	TRASPORTO PNEUMATICO COLLA	12	8	Portata	Nm ³ /h	1800	ciclone
				Materiale particellare	mg/Nm ³	10	
E18	TRASPORTO PENUMATICO COLLA	12	8	Portata	Nm ³ /h	2550	ciclone
				Materiale particellare	mg/Nm ³	10	
E20	TRAMOGGIA CARICO RESINA	12	8	Portata	Nm ³ /h	6500	filtro a maniche
				Materiale particellare	mg/Nm ³	10	
E28 ⁽³⁾	VAPORI HOT MELT	12	24	Portata	Nm ³ /h	12400	-
				Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³	150	
E29 ⁽³⁾	TRATTAMENTO CORONA	12	24	Portata	Nm ³ /h	2600	-
				Ozono	mg/Nm ³	1	
E31 ⁽³⁾	ESTRUSIONE GOMMA E RESINA	12	24	Portata	Nm ³ /h	3000	-
				Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³	150	
E32 ⁽³⁾	TRAMOGGE CARICO RESINA	12	24	Portata	Nm ³ /h	3700	filtro a maniche
				Materiale particellare	mg/Nm ³	10	

Pratica SINADOC n° 21205/2017

E37 ⁽³⁾	TRASPORTO PNEUMATICO GOMMA	0,2	24	Portata	Nm ³ /h	600	filtro a cartucce
				Materiale particellare	mg/Nm ³	10	
E48	CALDAIA A METANO	12	24	Portata	Nm ³ /h	5000	-
				Materiale particellare	mg/Nm ³	5 ⁽¹⁾	
				Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	350 ⁽¹⁾	
				Ossidi di Zolfo (espressi come SO ₂)	mg/Nm ³	35 ⁽¹⁾	
E49	STRIPPAGGIO SOV DA ACQUE DI BONIFICA	10	24	Portata	Nm ³ /h	1800	-
				Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³	50	
E52 ⁽³⁾	RECUPERO SOV - IMPIANTO II	10	24	Portata	Nm ³ /h	75000	adsorbimento su carboni attivi con rigenerazione
				Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³	50	
E66	MULINI GOMMA	12	8	Portata	Nm ³ /h	10600	Ciclone + filtro a tessuto
				Materiale particellare	mg/Nm ³	10	
E67	FLESSOGRAFIA	12	8	Portata	Nm ³ /h	4200	-
				Ozono	mg/Nm ³	1	

Pratica SINADOC n° 21205/2017

				Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³	50	
E73	POST COMBUSTORE	11	8	Portata	Nm ³ /h	14200	Post Combustore Termico
				Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³	50	
E74	COGENERATORE	10	24	Portata	Nm ³ /h	6000	-
				Polveri totali	mg/Nm ³	5	
				Ossidi di azoto	mg/Nm ³	250	
				Ossido di carbonio	mg/Nm ³	250	
E75	SPALMATRICE ACRILICO	12	24	Portata	Nm ³ /h	70000	-
				Ammoniaca	mg/Nm ³	10	
E76	RECUPERO SOLVENTE IMPIANTO 1	12	24	Portata	Nm ³ /h	100000	adsorbimento su carboni attivi con rigenerazione
				Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³	50	
E33	Sfiato silos stoccaggio gomma						
E34	Sfiato silos stoccaggio gomma						
E35	Sfiato silos stoccaggio gomma						

Pratica SINADOC n° 21205/2017

E36	Sfiato silos stoccaggio gomma
E38	Sfiato sicurezza movimento gomma
E43	Sfiato serbatoio stoccaggio solventi
E44	Sfiato serbatoio stoccaggio solventi
E45	Sfiato serbatoio stoccaggio solventi
E46	Sfiato serbatoio stoccaggio solventi
E47	Sfiato serbatoio stoccaggio solventi
E53	Sfiato assorbitore ex E3
E54	Sfiato assorbitore ex E4
E55	Sfiato assorbitore ex E5
E56	Sfiato assorbitore ex E6
E57	Sfiato assorbitore ex E51
E58	Sfiato assorbitore ex E7
E59	Sfiato assorbitore ex E8
E60	Sfiato assorbitore ex E9

(1) Il valore di emissione si riferisce ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.

(2) Durante il funzionamento dell'impianto I di recupero SOV, uno dei cinque rigeneratori sarà in modalità di rigenerazione.

(3) L'emissione E75 della macchina spalmatrice adesivo acrilico dovrà funzionare alternativamente alle emissioni E28-29-31-32-37-52 della spalmatrice hot-melt.

- siano aggiunti i seguenti punti:

Per i punti di emissione E74, E75 ed E76, il Gestore dovrà dare comunicazione preventiva della data di messa in esercizio degli impianti ad Arpae, con almeno 15 giorni di anticipo, ai sensi dell'art. 269, comma 5, titolo V del D.Lgs n° 152/06 e s.m.i..

Il Gestore è tenuto ad effettuare, per i punti di emissione E74 ed E75, gli autocontrolli di messa a regime durante un periodo continuativo di 10 giorni a partire dalla data fissata per la messa a regime degli impianti. In tale periodo la ditta dovrà effettuare tre controlli (il primo giorno, il decimo e in un giorno intermedio qualsiasi), così come previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo riportato nella Sezione D3.

- al paragrafo **D.3.1 PRINCIPI E CRITERI DEL MONITORAGGIO** il punto 4. sia così modificato:

La valutazione di conformità andrà applicata nei seguenti casi:

Pratica SINADOC n° 21205/2017

Scarico S2c: i parametri da monitorare sono riportati in Tabella 1 del paragrafo D.3.2 e i limiti di riferimento sono quelli riportati nella tabella 3 dell'Allegato 3 del Regolamento del Servizio Idrico Integrato.

Emissioni convogliate E1, E2, E16, E17, E18, E20, E28, E29, E31, E32, E37, E48, E49, E52, E66, E67, E73, E74, E75, E76: i parametri e i limiti da considerare per la valutazione di conformità sono quelli riportati al paragrafo D.2.7.

- al paragrafo **D.3.2 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEGLI SCARICHI IDRICI** sia eliminato il parametro "solventi organici alifatici" dalla tabella 1 – Scarichi idrici in quanto non è un inquinante normato dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i.; per lo stesso motivo sia modificato l'inquinante "Solventi organici clorurati" in "Solventi clorurati".
- al paragrafo **D.3.4 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA**

- la tabella relativa alle emissioni convogliate sia così modificata:

Emissioni Convogliate

Il monitoraggio delle emissioni convogliate dovrà riguardare i parametri elencati nella tabella seguente.

Tabella 6 – Emissioni convogliate

Punto di emissione	Fase di provenienza	Parametri	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
E1	Caldaia a metano	Portata	Nm ³ /h	Annuale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u>
		Materiale particolare	mg/Nm ³		
		Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³		
		Ossidi di Zolfo (espressi come SO ₂)	mg/Nm ³		
E2	Caldaia a metano	Portata	Nm ³ /h	Annuale	Conservazione dei certificati di analisi
		Materiale particolare	mg/Nm ³		
		Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³		
		Ossidi di Zolfo (espressi come SO ₂)	mg/Nm ³		
E16		Portata	Nm ³ /h	Annuale	

Pratica SINADOC n° 21205/2017

	Trasporto pneumatico gomma	Materiale particellare	mg/Nm ³	
E17	Trasporto pneumatico colla	Portata	Nm ³ /h	Annuale
		Materiale particellare	mg/Nm ³	
E18	Trasporto pneumatico colla	Portata	Nm ³ /h	Annuale
		Materiale particellare	mg/Nm ³	
E20	Tramoggia carico resina	Portata	Nm ³ /h	Annuale
		Materiale particellare	mg/Nm ³	
E28	Vapori HOT MELT	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³	
E29	Trattamento Corona	Portata	Nm ³ /h	Annuale
		Ozono	mg/Nm ³	
E31	Estrusione gomma	Portata	Nm ³ /h	Annuale
		Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³	
E32	Tramogge carico resina	Portata	Nm ³ /h	Annuale
		Materiale particellare	mg/Nm ³	
E37	Trasporto pneumatico gomma	Portata	Nm ³ /h	Annuale
		Materiale particellare	mg/Nm ³	
E48	Caldaia a metano	Portata	Nm ³ /h	Annuale
		Materiale particellare	mg/Nm ³	
		Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	mg/Nm ³	
		Ossidi di Zolfo (espressi come SO ₂)	mg/Nm ³	

Pratica SINADOC n° 21205/2017

E49	Strippaggio SOV da acque di bonifica	Portata	Nm ³ /h	Trimestrale
		Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³	
E52	RECUPERO SOV – IMPIANTO II	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³	
E66	Mulini Gomma	Portata	Nm ³ /h	Annuale
		Materiale particellare	mg/Nm ³	
E67	Flessografia	Portata	Nm ³ /h	Annuale
		Ozono	mg/Nm ³	
		Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³	
E73	Post-combustore	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm ³	
E74	COGENERATORE	Portata	Nm ³ /h	Annuale
		Polveri totali	mg/Nm ³	
		Ossidi di azoto	mg/Nm ³	
		Ossido di carbonio	mg/Nm ³	
E75	SPALMATRICE ACRILICO	Portata	Nm ³ /h	Semestrale
		Ammoniaca	mg/Nm ³	
E76		Portata	Nm ³ /h	Semestrale

Pratica SINADOC n° 21205/2017

	RECUPERO SOLVENTE IMPIANTO 1	Composti Organici Volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	mg/Nm³		
--	---	--	--------------------------	--	--

- la tabella relativa ai sistemi di trattamento delle emissioni sia così modificata:

Sistemi di trattamento delle emissioni

Il Gestore deve eseguire sui sistemi di trattamento delle emissioni i controlli riportati nella tabella sottostante.

Tabella 7 – Sistemi di trattamento delle emissioni

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parametri di controllo del processo di abbattimento	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E20, E32	Filtro a maniche	Pressione differenziale kPa	In continuo con presso stato differenziale	Registrazione mensile su registro di gestione interno
E37	Filtro a cartucce	Pressione differenziale kPa	In continuo con presso stato differenziale	Registrazione mensile su registro di gestione interno
E66	Filtro a tessuto	Pressione differenziale kPa	In continuo con presso stato differenziale	Registrazione mensile su registro di gestione interno
E52 - E76	Letti a carbone attivo con rigenerazione annessa	Verifica della funzionalità del gruppo di continuità	Trimestrale	Registro di gestione interno
		Verifica della funzionalità del quadro di comando centralizzato		
E73	Post-combustore	Temperatura camera di combustione	In continuo	Da sinottico – registro elettronico

- al paragrafo **D.3.9 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI COMBUSTIBILI**
 - la tabella 15 sia così sostituita:

Pratica SINADOC n° 21205/2017

Tabella 15

Tipologia	Funzione di utilizzo	Consumo	Metodo di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
Metano	Civile	Sm ³	Stima	Bimestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u>
	Industriale	Sm ³	Stima		
	Cogeneratore	Sm³	Contatore		
	Totale	Sm ³	misura		

- al paragrafo **D.3.10 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI CONSUMI ENERGETICI**
- la tabella 16 sia così sostituita:

Tabella 16

Tipologia	Utenze	Quantità (kWh)	Metodo di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
Energia Elettrica	Uso industriale		Stima	bimestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u>
	Uso Civile		Stima		
	Totale		Misura		
	Energia elettrica prodotta dal cogeneratore		Contatore		
	Energia elettrica utilizzata nell'impianto di cogenerazione (o usi ausiliari)		Contatore		

- sia inserita la seguente tabella 16 bis:

Tabella 16 bis

Tipologia	Quantità (kWh)	Metodo di misura	Frequenza Controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
Energia termica recuperata dal cogeneratore per la produzione di acqua calda		Contatore	bimestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel <u>report annuale</u>
Energia termica recuperata dal cogeneratore per la produzione di vapore		Contatore		

Pratica SINADOC n° 21205/2017

- al paragrafo **D.3.13 INDICATORI DI PRESTAZIONE**
- la tabella 20 sia così sostituita:

Tabella 20

Indicatore	Descrizione e modalità di calcolo	Unità di misura
Consumo energetico specifico elettrico	Consumo energia elettrica/ prodotto finito	KWh/t
Consumo energetico specifico termico	Consumo energia termica (usata nel processo)/prodotto finito	KWth/t
Produzione specifica di rifiuti	Quantità di rifiuti prodotta/prodotto finito	t/t
Fattore di emissione COV	Emissione COV/prodotto finito	Kg/t
Consumo specifico di acqua	Consumo d'acqua/ prodotto finito	m ³ /t
Rendimento elettrico della cogenerazione	Energia elettrica prodotta / consumo di metano	kWh/m³
PES (Primary Energy Saving – Risparmio di Energia Primaria)	Risparmio relativo di energia primaria di un impianto di cogenerazione rispetto ad impianti separati per la produzione di energia termica ed energia elettrica	-

Per il calcolo del parametro PES:

$$PES = 1 - 1 / (Et / (\eta_t * Ec) + Ee / (\eta_e * Ec))$$

dove:

Et: energia termica prodotta

Ee: energia elettrica prodotta

η_t : rendimento termico di un generatore convenzionale di calore

η_e : rendimento elettrico di un ciclo diretto convenzionale

Ec: energia primaria immessa sottoforma di combustibili commerciali

4. Che resti invariata ogni altra prescrizione portata a carico della ditta con la citata autorizzazione P.G. n° 151496 del 10/10/2012;
5. Che contro il presente provvedimento puo' essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni o, in alternativa, un ricorso straordinario al Capo dello Stato, nel termine di 120 giorni dalla data di ricevimento del presente provvedimento.

IL FUNZIONARIO

P.O. Unità Autorizzazioni Ambientali

Stefano Stagni

(lettera firmata digitalmente)¹⁰

¹⁰ Documento prodotto e conservato in originale informatico e firmato digitalmente ai sensi dell'art.20 del "Codice dell'Amministrazione Digitale";

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