

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-1981 del 23/04/2018
Oggetto	D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., Parte II, Titolo III-bis - L.R. n. 21/2004. Renato Lusa srl Domanda di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata con provvedimento della Provincia di Ravenna n. 4086 del 10/12/2012 per l'installazione IPPC di produzione di imballaggi alimentari flessibili, trattamento di superficie con l'utilizzo di solventi organici (punto 6.7 dall'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs 152/06 e smi), sito in Comune di Massa lombarda, Via Modena, n.20.
Proposta	n. PDET-AMB-2018-2051 del 20/04/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Ravenna
Dirigente adottante	ALBERTO REBUCCI

Questo giorno ventitre APRILE 2018 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., PARTE II, TITOLO III-BIS - L.R. n. 21/2004. **RENATO LUSA SRL** DOMANDA DI **MODIFICA SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA)** RILASCIATA CON PROVVEDIMENTO DELLA PROVINCIA DI RAVENNA N. 4086 DEL 10/12/2012 PER L'INSTALLAZIONE IPPC DI PRODUZIONE DI IMBALLAGGI ALIMENTARI FLESSIBILI, TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON L'UTILIZZO DI SOLVENTI ORGANICI (PUNTO 6.7 DALL'ALLEGATO VIII ALLA PARTE SECONDA DEL D.LGS 152/06 E SMI), SITO IN COMUNE DI MASSA LOMBARDA, VIA MODENA, N.20.

IL DIRIGENTE

PREMESSO che con provvedimento n. 4086 del 10/12/2012, rilasciato dal Dirigente del Settore Ambiente e Suolo della Provincia di Ravenna, è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) al Sig. Giovanni Lusa, in qualità di gestore della ditta Renato Lusa srl avente sede legale e installazione in Comune di Massa Lombarda, via Modena n. 20, per la prosecuzione dell'attività di stampa di film plastici con inchiostri a base solvente (punto 6.7 dell'allegato VIII alla parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi);

DATO ATTO che in data 31/08/2017 con nota acquisita dalla SAC ARPAE PGRA 2017/11798, la Ditta Renato Lusa srl (P.IVA 00245180393), con sede legale e installazione in Comune di Massa Lombarda, Via Modena, n.20, ha presentato, attraverso il Portale Regionale IPPC-AIA, domanda di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al provvedimento della Provincia di Ravenna n. 4086 del 10/12/2012;

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 L.R. 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 alla Parte Seconda del 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. 2173 del 21 dicembre 2015 di approvazione dell'assetto organizzativo generale di ARPAE di cui alla L.R. n. 13/2015, per cui alla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) territorialmente competente spetta l'adozione dei provvedimenti di AIA;
- le prime indicazioni per l'esercizio integrato delle funzioni di istruttoria e autorizzazione ambientale assegnate ad ARPAE dalla L.R. n. 13/2015, fornite dalla Direzione Generale di ARPAE con nota PGDG/2015/7546 del 31/12/2015;
- la Deliberazione di Giunta Regionale Emilia-Romagna n. 1795 del 31 ottobre 2016 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 indicazioni sullo svolgimento dei procedimenti e sui contenuti dei conseguenti atti, sostituendo la precedente DGR n. 2170/2015;

CONSIDERATO che dall'istruttoria svolta dall'incaricato del procedimento individuato per la pratica **ARPAE SinaDoc. n. 25056/2017** 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, l’art. 2, comma 5 e l’allegato I “Determinazione della tariffa per le istruttorie connesse a rilascio e aggiornamento per modifica sostanziale di autorizzazione integrata ambientale, anche a seguito di riesame” e il Decreto 6 marzo 2017, n. 58 recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti in materia di AIA, in vigore dal 26/05/2017. Sino all’emanazione del provvedimento con cui, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio e degli effettivi costi unitari, le regioni adeguano le tariffe e le modalità di versamento di cui al Decreto n. 58/2017 da applicare alle istruttorie e alle attività di controllo di propria competenza, continuano ad applicarsi le tariffe già vigenti in regione;
- 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;
- 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";
- circolare regionale del 22/01/2013 PG.2013.0016882 avente per oggetto "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - atto di indirizzo e coordinamento per la gestione dei rinnovi delle autorizzazioni integrate ambientali (AIA) e nuovo schema di AIA (sesta circolare IPPC)", la quale fornisce indicazioni operative per i rinnovi delle autorizzazioni e il nuovo schema di riferimento per l'autorizzazione integrata ambientale;
- Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 recante "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 245 del 16/03/2015, avente ad oggetto: “Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) – Disposizioni in merito alle tempistiche per l’adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento”;
- Deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016, avente ad oggetto: “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. Sostituzione della Direttiva approvata con DGR n. 2170/2015”;
- documenti BREFs, o relativi Draft di revisione, Conclusioni sulle BAT (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, possono essere considerati utili i documenti quali Linee guida (emanate a livello nazionale dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare);

- come sopra riportato, è stata presentata **istanza** di attivazione della **procedura di modifica sostanziale dell'AIA** ai sensi del Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e della L.R. n. 21/04 e s.m.i. (PGRA/2017/11798 del 31/08/2017);
- la procedura sopra richiamata è relativa a interventi di ampliamento dell'attività di stampa con realizzazione di un nuovo edificio, adiacente all'esistente, il quale ospiterà un nuovo reparto stampa rotocalco (due nuove macchine), con conseguente incremento della capacità produttiva e aumento del consumo di solvente da 380 t/anno a circa 750 t/anno; la modifica prevede anche l'installazione di un nuovo post-combustore in aggiunta ai due esistenti;
- a seguito della verifica di completezza non positiva della domanda di modifica dell'AIA, con nota PGRA/2017/12488 del 19/09/2017, è stato richiesto alla Ditta di presentare elementi integrativi ai fini dell'avvio del procedimento;
- con nota PGRA/2017/12873 del 25/09/2017, la Ditta ha trasmesso gli elementi integrativi richiesti, tramite il Portale AIA-IPPC, pertanto con nota della SAC PGRA/2017/13028 del 28/09/2017, si è proceduto all'avvio del procedimento e alla richiesta al SUAP di pubblicazione di un estratto della comunicazione presentata, sul BURER;
- con nota acquisita dalla SAC con PGRA/2017/13521 del 10/10/2017 lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna ha provveduto a comunicare l'avvio del procedimento;
- in data 18/10/2017 è stato pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione Emilia Romagna, l'avviso di deposito della documentazione relativa alla modifica sostanziale dell'AIA della Ditta Renato Lusa srl (PGRA 2017/14328);
- con nota della SAC PGRA/2017/14671 del 06/11/2017 è stata convocata per il giorno 16/11/2017 la Conferenza dei Servizi simultanea e in modalità sincrona, nel corso della quale sono emersi alcuni aspetti da chiarire, richiesti poi con PGRA/2017/16027 del 06/12/2017;
- con nota acquisita agli atti della SAC con PGRA/2018/393 del 10/01/2018 la Ditta ha trasmesso tramite il Portale AIA – IPPC le informazioni richieste con la nota sopracitata;
- con nota della SAC PGRA/2018/1207 del 25/01/2018 è stata convocata per il giorno 15/02/2018 la seconda seduta della Conferenza dei Servizi simultanea e in modalità sincrona;
- con nota PGRA/2018/2003 del 12/02/2018 è stato acquisito il parere dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna ai sensi dell'art. 10, comma 3) della L.R. n. 21/04 e smi;
- con nota PGRA/2018/2214 del 16/02/2018 è stato acquisito il parere di ARPAE ST in merito alla valutazione del Piano di Monitoraggio e Controllo;
- ai sensi di quanto previsto dall'art. 29-octies del D.Lgs 152/06 e smi, dalla L.R. 21/04 e smi con nota PGRA 2018/3460 del 15/03/2018 è stato trasmesso al gestore lo schema di AIA per presentare eventuali osservazioni;
- con nota PGRA 2018/4149 del 28/03/2018 il gestore ha presentato le proprie osservazioni allo schema di AIA precedentemente trasmesso;

CONSIDERATO che come previsto dal D.Lgs 152/2006 e smi, art. 29-ter, comma 1 lettera m, e art. 29-sexies, comma 9-septies, se l'attività comporta l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, il gestore deve prevedere l'elaborazione di una relazione di riferimento, e deve prestare le relative garanzie finanziarie, il Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, attraverso uno e più decreti, per i quali sono attualmente avviati i lavori di predisposizione, deve stabilire le modalità, per la redazione della relazione di riferimento ed i criteri di definizione delle relative garanzie finanziarie;

VISTA la documentazione acquisita agli atti della Provincia con PG 41226/2015 del 24/04/2015 con la quale la Ditta ha comunicato che non sussiste l'obbligo di presentazione della Relazione di riferimento come previsto dal D.Lgs 152/2006 e smi, art. 29-ter, comma 1 lettera m, e art. 29-sexies, comma 9-septies;

DATO ATTO che sono stati assolti gli obblighi derivanti dalle disposizioni di cui al libro II del Decreto Legislativo 6 settembre 2011, n. 159, inerenti la documentazione antimafia, tramite comunicazione della

Prefettura di Ravenna ex art. 84, comma 2, ss D.Lgs 159/2011 e smi, acquisita al PGRA/2018/358 dell'11/01/2018;

VISTA la nota circolare Prot. 0022295 GAB del 27/10/2014 con cui il MATTM ha diramato primi indirizzi per l'uniforme applicazione sul territorio nazionale della disciplina in materia di IPPC recata dal Titolo III-bis alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e smi, alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs n. 46/2014;

VISTO in particolare l'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi, come modificato dal D.Lgs n. 46/2014 in recepimento della direttiva 2010/75/UE (cosiddetta "*direttiva IED*"), per cui fatto salvo quanto specificato nelle conclusioni sulle BAT applicabili, l'AIA programma specifici controlli almeno una volta ogni 5 anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni 10 anni per il suolo, a meno che sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano state fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali controlli. In adeguamento a tale previsione si rende pertanto necessaria l'integrazione del Piano di Monitoraggio degli impianti inserito nell'AIA in essere;

VISTA l'approvazione del Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020), con deliberazione dell'Assemblea Legislativa n. 115 del 11/04/2017 e entrato in vigore in data 21/04/2017, recante misure per il risanamento della qualità dell'aria al fine di ridurre i livelli degli inquinanti sul territorio regionale;

DATO ATTO che ai sensi dell'art. 29-octies, comma 1 e comma 11, del D.Lgs 152/06 e smi, l'Autorità Competente riesamina periodicamente l'Autorizzazione Integrata Ambientale e che, fino alla pronuncia dell'Autorità Competente, il gestore continua l'attività sulla base dell'autorizzazione in suo possesso;

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 Paola Dradi della Struttura Autorizzazioni e Concessioni ARPAE di Ravenna:

DISPONE

1. **di considerare** la modifica richiesta (PGRA/2017/11798 del 31/08/2017) relativamente all'ampliamento dell'attività di stampa, attraverso la costruzione di un nuovo capannone adiacente all'esistente, atto ad ospitare un nuovo reparto stampa rotocalco costituito da due nuove macchine, con l'**aumento del consumo di solvente da 380 t/anno a 750 t/anno** e installando un nuovo post-combustore, determinando l'incremento della capacità produttiva, per l'attività produttiva esistente della Renato Lusa srl, in via Modena n. 20, in Comune di Massa Lombarda, come **MODIFICA SOSTANZIALE dell'AIA n. 4086 del 10/12/2012**;
2. **di rilasciare**, con il presente atto, ai sensi del Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e della L.R. 21/04 e smi, alla Ditta **Renato Lusa srl** P.IVA 00245180393, con sede legale e attività in Comune di Massa Lombarda, Via Modena, n.20, nella persona del suo gestore Sig. Giovanni Lusa, **l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)** a seguito di modifica sostanziale per la prosecuzione e lo svolgimento delle attività di **stampa di film plastici con inchiostri a base solvente, di cui al punto 6.7 dell'allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs 152/06 e smi**;
3. **di vincolare** l'AIA con le relative condizioni e prescrizioni di cui all'allegato parte integrante del presente provvedimento, al rispetto delle seguenti condizioni e prescrizioni:
 - 3.a) la gestione e la conduzione dell'installazione IPPC, compresi gli interventi di adeguamento/miglioramento richiesti per la prosecuzione delle attività, devono essere attuati nel rispetto delle condizioni e delle prescrizioni indicate nella sezione D dell'allegato al presente atto;
 - 3.b) deve essere tempestivamente comunicato ad ARPAE di Ravenna il completamento degli interventi di adeguamento/miglioramento indicati nel paragrafo D1) della Sezione D dell'Allegato alla presente AIA;
 - 3.c) la presente AIA è comunque soggetta a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'art. 29-octies, comma 4) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e dall'art. 11, comma 2) della L.R. n. 21/2004;
 - 3.d) ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 4) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione degli impianti, il vecchio e il nuovo gestore ne danno comunicazione, entro 30 giorni, ad ARPAE SAC nelle forme dell'autocertificazione;

3.e) fatto salvo quanto specificato al paragrafo D1) della sezione D, dell'allegato al presente provvedimento, in caso di modifica degli impianti il gestore comunica, tramite il Portale Regionale IPPC-AIA, ad ARPAE SAC e all'Unione dei Comuni della Bassa Romagna, le modifiche progettate. Tali modifiche saranno valutate ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. e dell'art. 11, comma 3) della L.R. n. 21/2004;

4. di stabilire che, ai sensi dell'art. 29-octies, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., la **validità della presente AIA** è fissata in **anni 10** a partire dalla data di rilascio del presente provvedimento, fatto salvo che il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'AIA è comunque disposto secondo quanto previsto dall'art. 29-octies, commi 3 e 4 del D.Lgs 152/2006 e smi. A tal fine il gestore dovrà provvedere ai sensi dello stesso articolo; fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al rinnovo, il gestore continua l'attività sulla base della precedente AIA;
5. **di dare atto** che il monitoraggio e il controllo delle condizioni dell'AIA sono esercitate da ARPAE, ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 e successive modifiche, al fine di verificare la conformità del complesso impiantistico alle condizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione; ARPAE, 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;
6. copia del presente provvedimento è altresì trasmessa, tramite SUAP, ai sensi dell'art. 10, comma 6) della L.R. n. 21/2004 e s.m.i. agli uffici interessati dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna per opportuna conoscenza e per eventuali adempimenti di competenza;
7. di rendere noto infine che copia della presente Autorizzazione Integrata Ambientale è resa disponibile per la pubblica consultazione sul portale IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpa.emr.it>), sul sito di ARPAE, nonché presso la sede di ARPAE Ravenna, Struttura Autorizzazioni e Concessioni, piazza Caduti per la Libertà n. 2, Ravenna e si provvederà, alla pubblicazione dell'annuncio di avvenuto rilascio sul Bollettino Ufficiale Regionale (BURER).

DICHIARA inoltre che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE.

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

Sezione informativa**A1) Definizioni****AIA**

Autorizzazione Integrata Ambientale; provvedimento che autorizza l'esercizio di un'installazione rientrante fra quelle di cui all'art. 4, comma 4, lettera c), o di parte di essa a determinate condizioni che devono garantire che l'installazione sia conforme ai requisiti di cui al Titolo III-bis ai fini dell'individuazione delle soluzioni più idonee al perseguimento degli obiettivi di cui all'articolo 4, comma 4, lettera c). Un'autorizzazione integrata ambientale può valere per una o più installazioni o parti di esse che siano localizzate sullo stesso sito e gestite da gestori differenti, le relative autorizzazioni integrate ambientali sono opportunamente coordinate a livello istruttorio.

Installazione

L'unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività IPPC e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore.

Autorità competente

La pubblica Amministrazione cui compete l'adozione del provvedimento di verifica di assoggettabilità, l'elaborazione del parere motivato, nel caso di valutazioni di piani e programmi, e l'adozione dei provvedimenti conclusivi in materia di VIA, nel caso di progetti ovvero il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o del provvedimento comunque denominato che autorizza l'esercizio (Provincia di Ravenna per l'installazione oggetto della presente AIA).

Organo di controllo

Il soggetto (ARPA - Agenzia Regionale Prevenzione Ambiente dell'Emilia-Romagna, Sezione Provinciale di Ravenna - per le installazioni soggette ad AIA di competenza della Provincia di Ravenna) incaricato di effettuare le ispezioni ambientali per accertare, secondo quanto previsto e programmato nell'AIA e con oneri a carico del gestore:

- il rispetto delle condizioni dell'AIA;
- la regolarità dei controlli a carico del gestore, con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
- che il gestore abbia ottemperato ai propri obblighi di comunicazione e in particolare che abbia informato l'Autorità Competente regolarmente e, in caso di inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente, tempestivamente dei risultati della sorveglianza delle emissioni del proprio impianto.

Ispezione ambientale

Tutte le azioni, ivi compresi visite in loco, controllo delle emissioni e controlli delle relazioni interne e dei documenti di follow-up, verifica dell'autocontrollo, controllo delle tecniche utilizzate e adeguatezza della gestione ambientale dell'installazione, intraprese dall'autorità competente o per suo conto, al fine di verificare o promuovere il rispetto delle condizioni di autorizzazione da parte delle installazioni, nonché, se del caso, monitorare l'impatto ambientale di queste ultime.

Gestore

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

Modifica

Variazione di un piano, programma, impianto o progetto approvato, compresi, nel caso degli impianti e dei progetti, le variazioni delle loro caratteristiche o del loro funzionamento, ovvero un loro potenziamento, che possano produrre effetti sull'ambiente.

Migliori Tecniche Disponibili (MTD o BAT Best Available Techniques)

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

Si intende per:

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

Conclusioni sulle BAT

Documento adottato secondo quanto specificato all'articolo 13, paragrafo 5, della direttiva 2010/75/UE, e pubblicato in italiano sulla Gazzetta ufficiale dell'Unione europea, contenente le parti di un Bref riguardanti le

conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, la loro descrizione, le informazioni per valutare l'applicabilità, i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili, il monitoraggio associato, i livelli di consumo associati e, se del caso, le pertinenti misure di bonifica.

Relazione di riferimento

Informazioni sullo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee, con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti, necessarie al fine di effettuare un raffronto in termini quantitativi con lo stato al momento della cessazione definitiva delle attività. Tali informazioni riguardano almeno: l'uso attuale e, se possibile, gli usi passati del sito, nonché, se disponibili, le misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee che ne illustrino lo stato al momento dell'elaborazione della relazione o, in alternativa, relative a nuove misurazioni effettuate sul suolo e sulle acque sotterranee tenendo conto della possibilità di una contaminazione del suolo e delle acque sotterranee da parte delle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione interessata. Le informazioni definite in virtù di altra normativa che soddisfano i requisiti di cui alla presente lettera possono essere incluse o allegate alla relazione di riferimento. Nella redazione della relazione di riferimento si terrà conto delle linee guida eventualmente emanate dalla Commissione europea ai sensi dell'articolo 22, paragrafo 2, della direttiva 2010/75/UE.

Le rimanenti definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui all'art. 5 comma 1 del D.Lgs. 152/2006 e smi.

A2) Informazioni sull'impianto e autorizzazioni sostituite

Sito: Massa Lombarda, via Modena, n.20.

Denominazione impianto: Renato Lusa srl.

Attività IPPC: D.Lgs 152/06 e smi allegato VIII, punto 6.7 - "*Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 t all'anno*".

La presente relazione è relativa alla modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 4086 del 10/12/2012.

L'azienda Renato Lusa srl produce imballaggi flessibili con stampa flessografica e/o rotocalco di film plastici con inchiostri a base solvente, per il confezionamento di prodotti alimentari freschi, surgelati, in atmosfera modificata e sottovuoto.

Ogni fase del processo produttivo viene svolta nello stabilimento di Massa Lombarda e l'intera area produttiva può essere suddivisa in tre reparti distinti: reparto estrusione, reparto stampa e reparto confezionamento.

La modifica sostanziale prevede un ampliamento dell'attività di stampa con realizzazione di un nuovo capannone da 3000 m², **con un incremento della capacità produttiva dagli attuali 4.200 t/anno (in termini di prodotto stampato) a 8.500 t/anno (sempre in termini di prodotto stampato) e conseguente aumento del quantitativo di solvente utilizzato dalle attuali 380 t/anno a 750 t/anno.** Per l'abbattimento degli inquinanti, la Ditta installerà **un nuovo post-combustore termico** con caratteristiche analoghe al post-combustore installato nello stabilimento esistente di cui alla precedente AIA.

Attività IPPC: l'azienda svolge attività di produzione di imballaggi flessibili con stampa flessografica e/o rotocalco di film plastici con inchiostri a base solvente ed è soggetta alla disciplina relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, **in quanto ricompresa nella categoria di attività di cui al punto 6.7 dell'allegato VIII al D.Lgs 152/06** e successive modifiche "*Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 t all'anno*".

La capacità produttiva massima, a seguito della modifica sostanziale dell'AIA, **verrà incrementata dagli attuali 4200 t/anno (in termini di prodotto stampato) a 8500 t/anno (sempre in termini di prodotto stampato).** Anche il solvente utilizzato passerà dalle attuali 380 t/anno a 750 t/anno.

Autorizzazioni comprese e sostituite:

Autorizzazione Integrata Ambientale n. 4086/2012 del 10/12/2012.

A3) Iter istruttorio modifica sostanziale AIA

- **31/08/2017** presentazione, tramite il Portale Regionale IPPC-AIA, da parte del gestore della domanda di modifica sostanziale dell'AIA n. 4086/2012 del 10/12/2012 (PGRA 2017/11798), ai

sensi del combinato disposto dagli artt. 29-octies e 29-nonies del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., dall'art. 11 della L.R. n. 21/2004 e di quanto previsto dalla DGR 1113/2011;

- **19/09/2017** (PGRA 2017/12488) a seguito dell'esito non positivo della verifica di completezza della domanda di rinnovo di AIA, come previsto nell'Allegato 2 alla DGR n. 1113/2011 e ai sensi dell'art. 29-ter, comma 4 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., sono stati richiesti elementi integrativi ai fini dell'avvio del procedimento;
- **25/09/2017** (PGRA 2017/12873) la Ditta ha trasmesso gli elementi richiesti con la nota sopraccitata, tramite il Portale Regionale IPPC-AIA;
- **28/09/2017** (PGRA 2017/13028) comunicazione allo Sportello Unico di avvio del procedimento e di pubblicazione di un estratto della documentazione;
- **10/10/2017** (PGRA 2017/13521) comunicazione dello Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna, di avvio del procedimento di cui all'art. 29-quater, commi da 5 a 9 del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. ;
- **18/10/2017** pubblicazione su BURER della comunicazione di avvio del procedimento di modifica sostanziale dell'AIA, ai sensi dell'Allegato 2 alla DGR n. 1113/2011 (PGRA 2017/14328);
- **16/11/2017** svolgimento della I riunione della Conferenza dei Servizi ai sensi dell'art. 29-quater, comma 5) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., convocata con nota della SAC PGRA 2017/14671. In sede di CdS è emersa la necessità di acquisire documentazione integrativa (PGRA 2017/16027 del 06/12/2017);
- **11/01/2018** (PGRA 2018/358) acquisita necessaria documentazione ai sensi dell'art. 87 del D.Lgs 159/2011, codice antimafia, da parte del Ministero dell'Interno;;
- **10/01/2018** acquisizione documentazione integrativa tramite il Portale IPPC-AIA (PGRA 2018/393);
- **25/01/2018** (PGRA 2018/1207) convocazione della seconda seduta della Conferenza dei Servizi indetta per il 15/02/2018;
- **12/02/2018** (PGRA 2018/2003) acquisizione del parere espresso dall'Unione dei Comuni della Bassa Romagna;
- **16/02/2018** (PGRA 2018/2214) acquisizione del parere espresso dal Servizio Territoriale ARPAE di Ravenna - Unità IPPC-VIA relativamente al piano di monitoraggio degli impianti, ai sensi dell'art. 29-quater, comma 7) del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (PGRA 2018/XXXXXXXXX);
- **15/03/2018** trasmissione dello schema di AIA al gestore ai sensi dell'Allegato 2 alla DGR n. 1113/2011 (PGRA 2018/3460);
- **28/03/2018** (PGRA 2018/4149) pervenute osservazioni del gestore allo schema di AIA.

SEZIONE B

B1) Calcolo tariffa istruttoria per modifica sostanziale AIA, DM 24 aprile 2008, DGR 1913/08, DGR 155/09, DGR 812/09

C_D - Costo istruttoria per acquisizione e gestione della domanda, per analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la ridefinizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio di impianto

C_D	€ 2.000
----------------------	----------------

C_{ARIA} - Costo istruttoria per verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento atmosferico, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in atmosfera, conduzione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità dell'aria"

Numero di sostanze inquinanti tipicamente e significativamente emesse dall'attività	Numero di fonti di emissioni in aria					
	1	da 2 a 3	da 4 a 8	da 9 a 20	da 21 a 60	oltre 60
Nessun inquinante	€ 200					
da 1 a 4 inquinanti	€ 800	€ 1.250	€ 2.000	€ 3.000	€ 4.500	€ 12.000
da 5 a 10 inquinanti	€ 1.500	€ 2.500	€ 4.000	€ 5.000	€ 7.000	€ 20.000
da 11 a 17 inquinanti	€ 3.000	€ 7.500	€ 12.000	€ 16.500	€ 20.000	€ 33.000
più di 17 inquinanti	€ 3.500	€ 8.000	€ 16.000	€ 30.000	€ 34.000	€ 49.000

C_{ARIA}	€ 2.000
-------------------------	----------------

C_{H2O} - Costo istruttoria per la verifica del rispetto della disciplina in materia di inquinamento delle acque, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo alle emissioni in acqua, conduzione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "qualità delle acque".

La modifica sostanziale in oggetto non interessa l'assetto degli scarichi e lascia inalterato lo scarico finale, per cui per questa voce non è dovuto nessun costo istruttoria.

C_{RP/RNP} - Costo istruttoria per la verifica del rispetto della disciplina in materia di rifiuti e condizione della quota parte delle analisi integrate riferibili alla componente "rifiuti".

La modifica sostanziale in oggetto non interessa la matrice rifiuti, per cui per questa voce non è dovuto nessun costo istruttoria.

C₅ - Costi istruttori per verifica del rispetto della ulteriore disciplina in materia ambientale, valutazione ed eventuale integrazione del piano di monitoraggio e controllo relativo ad altre componenti ambientali, conduzioni della quota parte delle analisi integrate riferibili alle ulteriori componenti ambientali

Ulteriore componente ambientale da considerare	clima acustico C _{CA}	tutela quantitativa della risorsa idrica C _{RI}	campi elettromagnetici C _{EM}	odori C _{Od}	sicurezza del territorio C _{ST}	ripristino ambientale C _{RA}
	€ 1.750	€ 3.500	€ 2.800	€ 700	€ 1.400	€ 5.600

C₅ (C_{CA} + C_{RI} + C_{EM} + C_{Od} + C_{ST} + C_{RA})	€ 2.450
--	----------------

C_{SGA} - Riduzione del costo istruttoria per analisi delle procedure di gestione degli impianti e per la definizione delle misure relative a condizioni diverse da quelle di normale esercizio dell'impianto determinate dalla presenza di un sistema di gestione ambientale (certificazione ISO 14001, registrazione EMAS)

C_{SGA}	€ 0,00
------------------------	---------------

C_{Dom} - Riduzione del corso istruttoria per acquisizione e gestione della domanda determinate da particolari forme di presentazione della domanda

Tipo impianto	Domanda Presentata	
	secondo le specifiche fornite dall'autorità competente	con copia informatizzata

Impianti non ricadenti nei numeri da 1) a 4) dell'allegato V del D.Lgs. 59/05	€ 1.000	€ 500
Centrali termiche e altri impianti di combustione con potenza termica di almeno 300 MW alimentati a gas	€ 2.000	€ 1.000
Centrali termiche e altri impianti di combustione con potenza termica di almeno 300 MW non alimentati esclusivamente a gas	€ 2.000	€ 1.000
Impianti di cui ai numeri da 1), 3) o 4) dell'allegato V del D.Lgs. 59/05	€ 2.000	€ 1.000

C_{Dom}	€ 1.500
------------------------	----------------

CALCOLO TARIFFA ISTRUTTORIA

Ti - tariffa istruttoria relativa a rilascio di Autorizzazione Integrata Ambientale

$$\begin{aligned}
 T_i &= C_D - C_{SGA} - C_{Dom} + C_{ARIA} + C_{H2O} + C_{RP/RnP} + C_5 = \\
 &= € 2.000,00 - € 0,00 - € 1.500,00 + € 2.000,00 + € 0,00 + € 0,00 + € 2.450,00 = \mathbf{€ 4.950,00}
 \end{aligned}$$

La Ditta ha provveduto in conformità alla normativa vigente in materia di pagamento delle spese istruttorie per le AIA, in data 30/08/2017, al versamento di un importo pari a € 6.150,00. Sono stati versati € 1.200,00 in eccedenza per i quali si provvederà ad effettuare il rimborso alla Ditta.

B2) FIDEIUSSIONI E GARANZIE FINANZIARIE

Per l'attività svolta nello stabilimento Renato Lusa srl di Massa Lombarda, non è attualmente previsto nessun tipo di garanzia finanziaria.

Come previsto dal D.Lgs 152/06 e smi, art. 29-ter, comma 1 lettera m, e art. 29-sexies, comma 9-septies, se l'attività comporta l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee nel sito dell'installazione, il gestore deve prevedere l'elaborazione di una relazione di riferimento, e deve prestare le relative garanzie finanziarie, il Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, attraverso uno e più decreti, per i quali sono attualmente avviati i lavori di predisposizione, deve stabilire le modalità, per la redazione della relazione di riferimento ed i criteri di definizione delle relative garanzie finanziarie

Il gestore dell'installazione è tenuto a trasmettere la relazione di riferimento (qualora dovuta) ed a prestare le relative garanzie finanziarie, entro i tempi, con le modalità e con i contenuti stabiliti dal/dai citato/i decreto/i.

B3) GRADO DI COMPLESSITA' DELL'IMPIANTO (DGR 667/2005)

Ai fini del calcolo delle tariffe dei controlli programmati e per le successive modifiche non sostanziali, si riporta di seguito il grado di complessità dell'impianto calcolato come indicato dalla DGR 667/2005.

GRADO DI COMPLESSITA' IMPIANTO	A	M	B
---------------------------------------	---	---	----------

VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1) INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO E TERRITORIALE, AMBIENTALE E DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO

C1.1) INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO E TERRITORIALE

Gli **strumenti di programmazione territoriale** presi in considerazione ai fini della presente trattazione sono i seguenti:

1. PTCP Piano territoriale di coordinamento provinciale, approvato con delibera del Consiglio provinciale n. 51 del 6 giugno 2005;
2. Piano Regolatore generale comunale (PRG), in particolare variante al Piano regolatore adottata con DCC n. 3 del 20 gennaio 2005 e contro dedotta con DCC n. 93 del 13/12/2005;
3. Variante specifica al PSC (Piano strutturale Comunale) approvata con DCC n. 27 del 27 aprile 2011
4. RUE, Regolamento urbano edilizio (unione dei Comuni della Bassa Romagna), approvato con DCC n. 28 del 27 aprile 2011;
5. Piano di Zonizzazione Acustica (PZA) approvato contestualmente al PSC;
6. DGR 344/2011 (richiesta deroghe per biossido di azoto e PM10);
7. PAIR 2020 – Piano Aria Integrato Regionale approvato con DAL n. **115/2017**;

Si ritiene che tali strumenti abbiano una **rilevanza diretta** rispetto allo sviluppo e agli impatti dello stabilimento e sono quindi stati trattati a livello di dettaglio.

Sono altresì stati considerati i seguenti strumenti di programmazione territoriale anche se non ritenuti di rilevanza **specificata (sempre in considerazione delle emissioni e degli impatti ambientali dell'impianto)**:

8. Variante al PTCP in attuazione del Piano di Tutela Acque (DGR 40/2005), approvato con DCP n. 24 del 22 marzo 2011;
9. Piano provinciale di gestione dei rifiuti urbani e speciali (PPGR) approvato con DCP n. 71 del 29 giugno 2010.

Il PTCP, in base alle indicazioni fornite dalla legge regionale 20/2000, individua nell'ambito provinciale alcuni macro-ambiti, in cui vengono individuate le attività di potenziale sviluppo (zone abitative e residenziali, zone per insediamenti direzionali terziari e misti, zone per insediamenti portuali). **In particolare, il PTCP individua 24 Ambiti specializzati per attività produttive sovra comunali: tra questi, l'Ambito 17 coincide proprio con il Comune di Massa Lombarda ed in particolare proprio con la zona produttiva Selice - Zona industriale Fruges dove è collocata la Renato Lusa srl.**

Si tratta di un'area a **forte caratterizzazione produttiva** risalente agli anni '50-'60, che si estende per 221,76 ettari, occupata per oltre la metà da opifici industriali e artigianali, ma ancora suscettibile di espansione per circa 96 ettari soprattutto nell'insediamento a sud, dove verrà saturato lo spazio tra l'abitato e l'area industriale. Tra le aziende presenti (si contano circa 126 unità locali) alcune svolgono attività manifatturiere (prevalentemente alimentare), altre operano nel settore delle costruzioni e della logistica.

Dal punto di vista infrastrutturale l'area è adiacente alla S.P. n. 253 San Vitale e alla S.P. n. 610 Selice Montanara e collocata a breve distanza dal casello autostradale di Imola della A14 (circa 8 km); il Comune di Massa Lombarda è dotato di stazione ferroviaria (linea percorsa unicamente da treni regionali). Il nodo logistico più vicino è quello di Bologna Interporto (30 Km). La stessa distanza separa l'ambito produttivo 17 dall'aeroporto di Bologna.

Per quanto riguarda i servizi, la zona è solo parzialmente servita dall'acquedotto industriale (risultano solo tre le utenze collegate, per l'uso antincendio), la rete fognaria è sdoppiata, la rete di distribuzione del gas metano è presente; non esistono nell'Ambito impianti di depurazione e trattamento (che però è collocato a circa 2-3 chilometri di distanza) e di smaltimento rifiuti (la discarica più vicina in ambito provinciale è quella gestita da Herambiente spa, in Comune di Lugo, località Voltana).

C'è altresì da rilevare che, considerando il più ampio comprensorio lughese, di cui il Comune di Massa Lombarda fa parte, il 40% del totale dello sviluppo degli ambiti sovra comunali specializzati è previsto proprio all'interno del cosiddetto "quadrilatero lughese".

Con riferimento agli strumenti urbanistici comunali si rileva che:

- l'insediamento ricade nell'art. 25.1 del PRG ed è classificato come "zona produttiva saturata o di sostituzione D1", ovvero zone destinate al mantenimento e all'adeguamento degli insediamenti industriali, artigianali e delle attività esistenti;
- l'insediamento ricade altresì nell'ASP 1.1 e nell'art. 4.4.2 del RUE, ovvero un ambito specializzato definibile come "consolidato", ovvero totalmente o prevalentemente edificato o in corso di attuazione per attività produttive prevalentemente manifatturiere.

Nel caso specifico, il SUE dell'Unione dei Comuni della Bassa Romagna ha rilasciato il permesso a costruire. Tale permesso prevede il progetto di sistemazione urbanistica per la costruzione di fabbricato produttivo con realizzazione e cessione di area zonizzata a verde pubblico.

Piano di zonizzazione acustica

Il Comune di Massa Lombarda ha provveduto alla classificazione acustica del proprio territorio comunale secondo quanto previsto dal DPCM 01/03/91 e dalla Legge Quadro sull'inquinamento acustico n. 447 del 26/10/1995. Sulla base di queste normative le zone possono essere classificate secondo sei livelli di impatto acustico, ad ognuno dei quali corrispondono valori limiti di immissione assoluti, differenziali, diurni e notturni. L'impianto della ditta Renato Lusa srl si trova all'interno di una zona di **Classe V** (Aree prevalentemente produttive e con scarse abitazioni, con valori assoluti di immissione di 70 dBA per il periodo diurno e di 60 dBA per il periodo notturno) e confina sul lato est con via Modena, classificata anch'essa come **CLASSE V** ma che è prospiciente ad una zona di **CLASSE II** (Aree prevalentemente residenziali con valori limiti assoluti di immissione di 55 dBA per il periodo diurno e limiti di 45 dBA per il periodo notturno).

La via Modena separa quindi due zone che sono rispettivamente classificate come CLASSE V e come CLASSE II.

Ulteriori strumenti di pianificazione PAIR 2020 e PRQA

Nel Piano Aria Integrato Regionale 2020 (PAIR 2020 – approvato con DAL n. **115/2017**) il **Comune di Massa Lombarda è classificato come "Area di superamento hot spot di PM10"** e il Piano presta particolare attenzione alla regolamentazione delle emissioni di componenti primarie quali PM₁₀ e NO_x e di quelle di COV e SO₂, in quanto precursori di inquinamento secondario da PM_{2,5} e ozono.

Rispetto alla pianificazione settoriale in materia di qualità dell'aria, lo stabilimento della Ditta Renato Lusa risulta sostanzialmente conforme ai contenuti del PAIR 2020.

Piano Energetico Regionale

Il Piano Energetico Regionale, approvato nel marzo 2017, fa propri gli obiettivi europei:

- riduzione delle emissioni climalteranti del 40% rispetto al 1990 (da carbonizzazione);
- incremento del 27% della quota di copertura dei consumi finali lordi con fonti rinnovabili;
- incremento dell'efficienza energetica al 27%.

Il Piano individua diverse tipologie di azioni di sostegno che consistono essenzialmente in progetti e contributi, anche a supporto di misure già individuate da normative nazionali. La Ditta Renato Lusa è qualificata come impresa energivora e come tale è soggetto obbligato alla redazione della diagnosi energetica ai sensi del Dlgs 102/2014 ed ha avviato, negli ultimi anni, un percorso di graduale efficientamento attraverso importanti interventi di revamping e di raffrescamento ambiente mediante utilizzo di pompe di calore. I post combustori sono alimentati a metano e utilizzano il principio dell'autocombustione.

L'attività della Ditta è particolarmente energivora. Con la domanda di modifica sostanziale dell'AIA, la Ditta installerà pannelli fotovoltaici per un potenza pari a 120 kW, quale parziale compensazione dell'aumento dei consumi energetici.

C1.2) INQUADRAMENTO AMBIENTALE

C1.2.1) STATO DEL CLIMA, DELL'ATMOSFERA E QUALITÀ DELL'ARIA

Nella provincia di Ravenna la condizione atmosferica più frequente in tutte le stagioni è quella di stabilità, associata ad assenza di turbolenza termodinamica e debole variazione del vento con la quota. Ciò comporta che anche in primavera ed estate, nonostante si verifichino il maggior numero di condizioni di instabilità, vi siano spesso condizioni poco favorevoli alla dispersione degli inquinanti immessi a bassa quota.

Le informazioni sulla qualità dell'aria dell'area interessata dall'impianto derivano dal Piano di Risanamento della Qualità dell'Aria della Provincia di Ravenna, con riferimento al Comune di Massa Lombarda che è ricompreso nella zona A, territorio in cui c'è il rischio di superamento del valore limite e/o delle soglie di allarme, in cui è prevista l'attuazione di piani e programmi di risanamento sul lungo termine.

Nello specifico i parametri che sono risultati più critici sono: ossidi di azoto NO_x e PM₁₀.

Le diverse sostanze inquinanti possono essere prodotte sia da cause naturali che da attività antropiche. Le cause naturali hanno un'importanza trascurabile, mentre più rilevanti sono le sostanze inquinanti prodotte dalle attività antropiche, soprattutto derivanti da processi di combustione e non. Com'è noto, le aree urbane sono caratterizzate da un'alta densità di sorgenti emmissive, collegate principalmente a tre tipologie di fattori: il traffico, l'industria e gli impianti di riscaldamento. Lo stabilimento Renato Lusa si colloca all'interno del macrosettore relativo alle emissioni industriali (combustione industriale, processi produttivi), per cui, appunto, gli inquinanti più significativi sono NO_x e PM₁₀.

Piano Aria Integrato Regionale – PAIR 2020

Rispetto alla pianificazione settoriale in materia di qualità dell'aria è da rilevare che è stato approvato il Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2020), approvato con Delibera dell'Assemblea Legislativa n. 115 dell'11 aprile 2017, che contiene le misure per il risanamento della qualità dell'aria al fine di ridurre i livelli degli inquinanti sul territorio regionale e rientrare nei valori limite e nei valori obiettivo fissati dalla Direttiva 2008/50/CE e dal D.Lgs. n. 155/2010: entrato in vigore il 21/04/2017, in seguito alla pubblicazione sul BURER.

Secondo la nuova zonizzazione, il territorio del Comune di Massa Lombarda rientra in un'area di "Pianura Est" in cui si registrano superamenti in alcune porzioni di territorio, del valore limite di qualità dell'aria per il parametro PM₁₀.

Nello specifico sia il Piano di Risanamento della Qualità dell'Aria della Provincia di Ravenna sia il PAIR 2020 hanno individuato come critici i seguenti parametri: ossidi di azoto NO_x e PM₁₀.

Tuttavia, le polveri fini e l'ozono sono inquinanti in parte o totalmente di origine secondaria, ovvero dovuti a trasformazioni chimico-fisiche degli inquinanti primari, favorite da fattori meteorologici. Per il PM₁₀ la componente secondaria è preponderante in quanto rappresenta circa il 70% del particolato totale. Gli inquinanti che concorrono alla formazione della componente secondaria del particolato sono ammoniaca (NH₃), ossidi di azoto (NO_x), biossido di zolfo (SO₂) e composti organici volatili (COV).

Le diverse sostanze inquinanti possono essere prodotte sia da cause naturali che da attività umane. Le cause naturali hanno un'importanza trascurabile, mentre più rilevanti sono le sostanze inquinanti prodotte dalle attività umane, soprattutto derivanti da processi di combustione e non. Come è noto, le aree urbane sono caratterizzate da un'alta densità di sorgenti emissive, collegate principalmente a tre tipologie di fattori: il traffico, l'industria e gli impianti di riscaldamento. L'impianto di Renato Lusa si colloca all'interno del macro settore relativo alle emissioni industriali (combustione industriale, processi produttivi), per cui, appunto, gli inquinanti più significativi sono NO_x e PM₁₀.

Nel Piano di Risanamento di Qualità dell'Aria della Provincia di Ravenna sono previste azioni da intraprendere per contenere le emissioni di NO_x e PM₁₀ tra cui:

- ▶ prevedere obbligatoriamente bruciatori a bassa emissione di ossidi di azoto oppure dotati di impianti di abbattimento (denox); si tratta di provvedimenti da adottare in particolar modo se l'impianto ricade in regime di IPPC intendendola come migliore tecnologia anche se non esplicitamente richiamata nelle linee guida nazionali di settore;
- ▶ adottare i limiti di emissione previsti dalla direttiva comunitaria 2001/81/CE del 23/10/2001, recepita dal D.Lgs 152/06, riguardante i grandi impianti di combustione, che comunque ricadono anche in IPPC;
- ▶ controllare in continuo gli impianti industriali più significativi;
- ▶ prevedere l'utilizzo sempre più esclusivo di combustibili gassosi (compatibilmente con la rete di metanizzazione esistente e le eventuali difficoltà legate all'estensione della rete) o gpl;
- ▶ prevedere obbligatoriamente l'utilizzo di impianti di abbattimento idonei al materiale particolato in particolare per tutti gli impianti siti negli agglomerati, ovvero per gli impianti esterni agli agglomerati per le tipologie impiantistiche di cui sopra;
- ▶ impostare il monitoraggio in continuo dei valori limite di polveri totali e/o PM₁₀ autorizzati laddove il tipo e la taglia di impianto ne giustifichi l'investimento;
- ▶ limitare le emissioni di polveri diffuse ponendo l'attenzione su ogni prescrizione gestionale dell'impianto atta a ridurre al massimo la loro diffusione.

Per le attività che utilizzano solventi può essere valutata, qualora applicabile, la possibilità di ridurre il contenuto di solvente nelle materie prime.

In considerazione di quanto sopra esposto, nel rilascio dell'AIA per l'impianto Renato Lusa srl e nella presente modifica sostanziale, si è previsto un limite per i COV più restrittivo rispetto a quello previsto per legge (30 mg/Nm³), riconoscendo l'adozione di una tecnologia di abbattimento dei COV (post-combustore) che rientra tra le migliori tecnologie disponibili (v. anche il paragrafo dedicato al confronto con le BAT della presente relazione), l'adozione di combustibile ausiliario a basso impatto ambientale (metano), nonché un monitoraggio metodico delle prestazioni e dei quantitativi di solvente immesso nel processo (Piano di gestione dei solventi).

Inoltre la Ditta, ha previsto la installazione di pannelli fotovoltaici nel nuovo capannone, in numero maggiore rispetto a quanto previsto dalla norme edilizie, quale compensazione parziale all'incremento del consumo energetico.

C1.2.2) STATO DELLE ACQUE SUPERFICIALI E SOTTERRANEE

Acque superficiali e sotterranee

L'ambito specializzato individuato dal PTCP (17) ricade nell'area di competenza dell'Autorità di Bacino del fiume Reno, in quanto collocato tra i sottobacini dei fiumi Senio e Santerno.

La pianificazione corrente in materia di vincoli idrogeologici non sembra contenere interventi speciali per l'ambito 17, che non risulta caratterizzato da particolari rischi di inondazione o di dissesto idrogeologico, eccezion fatta per il fenomeno della **subsidenza e del deficit di bilancio idrico delle acque sotterranee**, per cui **il Comune di Massa Lombarda risulta ricadere nel regime di tutela** previsto dal Piano per il controllo degli emungimenti della Regione (1983).

La variante PTCP approvata con DCP n. 24 del 22 marzo 2011 attesta anche che il Comune di Massa Lombarda, è, in Provincia, tra quelli con volumi di attingimento sostenibili, con una prevalenza dell'uso irriguo. Al di là di queste considerazioni di carattere generale l'attività specifica della Renato Lusa srl non ha impatti significativi sulla matrice acqua. L'azienda si approvvigiona da acquedotto (non ha quindi fonti di

approvvigionamento diretto di acque superficiali o sotterranee) ed utilizza l'acqua per il raffreddamento degli impianti e per l'uso igienico sanitario.

La modifica sostanziale dell'AIA prevede, nel nuovo capannone, esclusivamente la realizzazione di un servizio igienico con scarico in rete fognaria pubblica.

Attingimenti idrici

L'attività svolta nello stabilimento della ditta Renato Lusa srl non risulta essere particolarmente idroesigente, per cui l'approvvigionamento avviene tramite l'acquedotto e le acque vengono utilizzate per usi civili e per il raffreddamento degli impianti.

C1.2.3) PIANO PROVINCIALE DI GESTIONE DEI RIFIUTI

Anche i Piani in materia di rifiuti (PPGR), al di là degli obiettivi generali di riduzione della produzione dei rifiuti e del recupero non costituiscono elemento di riferimento specifico e vincolante per l'attività della Renato Lusa srl, la cui attività si identifica semplicemente come produttore di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi.

Rispetto agli obiettivi generali del Piano, l'Azienda risulta allineata.

C1.3) DESCRIZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO COMPRENSIVO DELLA MODIFICA SOSTANZIALE

Ogni fase del processo produttivo viene svolta nello stabilimento di Massa Lombarda e l'intera area produttiva può essere suddivisa in tre reparti distinti: reparto estrusione, reparto stampa e reparto confezionamento.

1) REPARTO ESTRUSIONE

La prima fase della lavorazione è quella di estrusione della materia prima granulata di polietilene ad alta e bassa densità, al fine di ottenere bobine di film monostrato e multistrato.

All'esterno del capannone in cui avvengono le lavorazioni sono posizionati 6 silos metallici di stoccaggio dei granuli: i granuli, tramite sistemi automatici, vengono convogliati agli estrusori, dove subiscono un processo di rammollimento a temperature comprese mediamente tra 190° e 220 °C; attraverso le teste di estrusione cilindriche dotate di viti senza fine e grazie alla pressione esercitata, il granulo rammollito forma un cilindro continuo, chiamato "bolla". La bolla così ottenuta viene meccanicamente portata verso l'alto per poi essere tagliata longitudinalmente in modo da ottenere film in polietilene che vengono quindi avvolti in bobina. Il raffreddamento della bolla viene effettuato ad aria.

Per rendere il supporto polietilenico affine agli inchiostri da stampa e/o alla colla dell'accoppiatore, prima dell'avvolgimento, alcune tipologie di film vengono trattate con una leggera scarica elettrica.

Nel reparto sono presenti n° 6 estrusori.

2) REPARTO STAMPA

Nel reparto stampa sono oggi presenti tre macchine per la stampa flessografica e una macchina per la stampa rotocalco.

La lamina stampata segue un percorso all'interno della macchina da stampa in modo da effettuare l'asciugatura dell'inchiostro applicato tramite aria calda, prima di riavvolgere il prodotto in bobina.

La miscela formata da aria e solventi organici volatili presenti negli inchiostri, viene aspirata da ciascuna macchina e convogliata all'impianto di abbattimento (post combustore termico).

Le bobine di materiale plastico vengono stampate in base alle specifiche richieste dei clienti, ottenendo nuovamente un prodotto in forma di bobina. Generalmente le bobine stampate vengono trasferite al reparto confezionamento per le successive lavorazioni (accoppiamento, taglio, rifilo, saldatura, ecc.).

3) REPARTO CONFEZIONAMENTO

A seconda delle esigenze del cliente, i film estrusi possono essere accoppiati a film di sempre in polietilene, oppure PP, PET, PA, tramite utilizzo di specifici collanti. Nel reparto confezionamento avvengono queste tipologie di lavorazioni, tramite l'ausilio di macchinari che prelevano e distribuiscono automaticamente l'adesivo. All'interno del reparto vengono svolte anche attività di saldatura e taglio del film di bobina, per ottenere, ad esempio, borse e sacchi su specifica del cliente.

Fase 1: ingresso materie prime

Si possono distinguere tre tipologie di materie prime per il processo di stampa flessografica:

1. inchiostri: sono confezionati in fusti metallici da 25 Kg posti su pallet che vengono movimentati tramite carrelli elevatori, fino allo stoccaggio nella camera stagna, dove vengono immagazzinati suddivisi per colore;
2. solventi (diluente e ritardante): il camion cisterna scarica direttamente i solventi, tramite l'ausilio di pompe, nelle apposite cisterne interrate della capacità di 60 q (ritardante) e 100 q (diluente), situate all'esterno dei reparti produttivi, in corrispondenza del lato nord-est dello stabilimento;

3. semilavorati (lamine di materie plastiche come poliammide PA, polipropilene PP, polietilentereftalato PET): sono confezionati in bobine poste su pallet, movimentate tramite carrello elevatore fino al magazzino, dove vengono stoccate suddivise per tipologia e spessore;
4. bobine di polietilene derivanti dal processo interno di estrusione del granulo, tali bobine vengono movimentate con l'ausilio del carrello elevatore.

Il granulo di PE, come visto al paragrafo precedente, viene estruso per ottenere la forma laminare avvolta in bobina, la quale a sua volta costituisce il materiale in ingresso per la fase di stampa.

Fase 2: preparazione macchine per stampa flessografica

In tale fase si distinguono le seguenti sottofasi:

1. montaggio lastre (o clichè): l'operatore fissa la lastra, generalmente un fotopolimero, in cui è stata incisa la forma rilievografica che darà origine al soggetto stampato, ad un cilindro mediante apposito nastro adesivo. Il cilindro viene poi montato in macchina in corrispondenza del colore necessario;
2. movimentazione bobine (estruse o acquistate come semilavorati): attraverso l'utilizzo dei carrelli elevatori vengono spostate da un reparto all'altro. Le bobine vengono disimballate e caricate in macchina;
3. movimentazione inchiostri: dalla camera stagna vengono prelevati i fusti di inchiostro, caricati in macchina, riempiendo le apposite vasche colore poste a bordo macchina. Dalle vasche tramite l'ausilio di una pompa, viene convogliato l'inchiostro in macchina. Anche in questa operazione vengono prodotti rifiuti solidi, precisamente i fusti metallici vuoti da 25 Kg che contenevano inchiostro;
4. movimentazione solventi: dalle cisterne interrate poste all'esterno dei reparti produttivi, il solvente viene portato al reparto stampa attraverso un sistema di tubazioni. I solventi sono materie prime di ausilio utilizzate nel processo di stampa flessografica e sono di due tipi: diluente e ritardante. Il primo viene aggiunto per diluire l'inchiostro che altrimenti sarebbe troppo viscoso; il secondo viene aggiunto per ritardare l'asciugatura del colore a seconda dei requisiti grafici che occorre ottenere;
5. avviamento macchina flessografica: l'operatore inizia a settare la macchina stampando diversi metri di bobina, in modo da controllare i registri e le tonalità dei colori ottenuti, regolando le impostazioni della macchina fino ad ottenere il risultato grafico desiderato. Anche in questa fase si producono rifiuti solidi

Tutti i rifiuti prodotti in queste sotto fasi sono smaltiti presso terzi autorizzati.

Fase 3 - Stampa:

a) stampa flessografica

Una volta settata la macchina per ottenere il risultato grafico richiesto, si procede stampando le bobine di polietilene, poliammide, polipropilene o PET, a seconda delle esigenze del cliente.

La stampa flessografica avviene in un'unica fase, non vi sono infatti step intermedi di lavorazione; il prodotto stampato è avvolto nuovamente in forma di bobina e viene trasferito al reparto confezionamento per le lavorazioni successive.

Gli inchiostri utilizzati nella stampa flessografia sono caratterizzati da una matrice solida (residuo secco) e da una matrice volatile, a base di solvente organico (generalmente per l'uso alimentare sono utilizzati alcoli quali etanolo, acetato di etile, ecc). Tutte le macchine di stampa flessografica effettuano la diluizione dell'inchiostro con solvente direttamente dalla cisterna interrata (regolazione automatica).

Essiccazione

La lamina appena stampata deve essere asciugata prima di poter essere riavvolta in bobina. Per ogni colore stampato esiste una cassetta di essiccazione dove viene immessa aria calda (in un range variabile da 35 a 50 °C), che effettua in tal modo la prima asciugatura del colore. La seconda fase è costituita dal passaggio della lamina nel ponte di essiccazione (circa 40-45 °C) dove, sempre attraverso l'immissione di aria calda, viene completata l'asciugatura dell'inchiostro applicato. Infatti, per poter ottenere sul manufatto finito la qualità di stampa richiesta, è necessario che i solventi organici volatili abbandonino il substrato solido. La miscela aria/SOV costituisce il flusso gassoso, inquinato, che viene aspirato e convogliato ai successivi trattamenti (post combustore termico) prima della definitiva espulsione in atmosfera.

In reparto sono presenti le seguenti macchine da stampa flessografica:

- Uteco Onyx 2 a 8 colori: portata 4.000 Nm³/h;
- Uteco Dymond 10 colori: portata 4.400 Nm³/h;
- Uteco Onyx 3 a 8 colori: portata 4.000 Nm³/h;
- Accoppiatore Mistral a solvente: portata 8÷10.000 Nm³/h.

Tutte le macchine sono sottoposte ad interventi di manutenzione periodica, almeno a cadenza semestrale, che prevedono il controllo generale delle parti meccaniche ed elettroniche.

In tutte le macchine viene effettuato il ricircolo dell'aria da trattare, per cui si preleva aria pulita, si passa attraverso il ponte di essiccazione, in mezzo alla zona colori ed infine, in base alla concentrazione di solvente presente rilevata attraverso un sensore in continuo, si apre la saracinesca dell'aria pulita fino a raggiungere la miscelazione aria/SOV desiderata.

L'aria inquinata proveniente dalle sei macchine da stampa, tramite aspirazione forzata, è convogliata all'impianto di depurazione solventi a combustione termica, per l'abbattimento degli inquinanti nelle emissioni prima della definitiva espulsione in atmosfera (Punto di Emissione E1).

L'abbattimento dei SOV avviene, nello specifico, mediante impianto di termodistruzione non catalizzata, ovvero di ossidazione a temperature superiori ai 730°C.

Al punto di emissione E1 confluiscono anche i vapori provenienti dai 6 estrusori presenti nel reparto estrusione.

Per il tipo di lavorazione svolta, infine, bisogna tener presente che non si utilizzano mai contemporaneamente tutte le macchine da stampa. Questo perché i tempi tecnici per la preparazione dei lavori da avviare ed il settaggio delle macchine sono piuttosto lunghi.

Le bobine di prodotto stampato vengono trasferite al reparto confezionamento per le lavorazioni successive, come ad esempio accoppiamento, taglio, saldatura a seconda delle specifiche richieste. Solo una piccola percentuale, infatti, è spedita al cliente come prodotto finito.

Durante la fase di stampa flessografica vengono prodotti rifiuti solidi e liquidi: i primi consistono principalmente in fusti vuoti d'inchiostro, che vengono schiacciati per ridurre il volume e pallettizzati prima del conferimento ad apposito smaltitore autorizzato, come rifiuti speciali non pericolosi; i rifiuti allo stato liquido sono costituiti da quella parte di inchiostri che a fine lavorazione non risulta più utilizzabile e che viene raccolta in fusti metallici e smaltita come rifiuto speciale pericoloso.

b) stampa rotocalco - Così come già descritto per la stampa flessografica, anche quella rotocalco avviene in un'unica fase; il trasferimento dell'inchiostro è effettuato però in questo caso tramite contatto diretto tra il cilindro di acciaio inciso ed il film plastico. Gli inchiostri sono i medesimi utilizzati nella stampa flessografica, mentre il solvente impiegato per la diluizione è acetato di etile, stoccato in apposita cisterna interrata.

Nella macchina da stampa rotocalco, le cassette di asciugatura dei colori sono scaldate attraverso scambiatori di calore alimentati con sistema di ricircolo a circuito chiuso, dall'olio diatermico che viene portato all'adeguata temperatura attraverso il funzionamento di apposita caldaia funzionante a metano. Anche in questo caso il tempo di contatto è di pochi secondi ed il sistema a circuito chiuso con scambiatori permette di ottimizzare i consumi di metano della caldaia.

Per il funzionamento della macchina da stampa a rotocalco sono utilizzate tre cisterne interrate, esistenti all'interno dello stabilimento, per lo stoccaggio di solventi e dell'olio diatermico che alimenta la centrale termica, costituita da un generatore di calore ad olio diatermico, necessaria al funzionamento della rotocalco:

- 2 cisterne in acciaio a doppia parete, rispettivamente da 15 e da 10 m³, per lo stoccaggio dei solventi, localizzate in corrispondenza dell'aiuola presso il locale deposito, entrambe dotate di sistema di prelievo attraverso tubazione stagna;
- 1 cisterna da circa 10.000 litri, in acciaio a doppia parete che viene utilizzata per lo stoccaggio dell'olio diatermico in occasione dello svuotamento per manutenzione dell'impianto che alimenta la nuova caldaia, anch'essa dotata di sistema di travaso attraverso tubazione stagna.

Fase 4: pulizia macchine e componenti

La macchina flessografica di più recente acquisizione, Dymond 10 colori, effettua il lavaggio in maniera semiautomatica, utilizzando un meccanismo di collegamento diretto con il solvente stoccato nelle cisterne.

Anche per le altre macchine flessografiche, ultimata la fase di stampa delle bobine, si procede con la pulizia automatica delle varie componenti. Inoltre è in funzione la macchina lavaclichè, evitando le operazioni di pulizia manuale con gli stracci imbevuti di solvente.

Periodicamente, con cadenza più o meno quindicinale, si effettua anche la pulizia degli anilox, ovvero dei cilindri in acciaio, tramite un'apposita macchina che, utilizzando il comune bicarbonato di sodio, attraverso delle spazzole, per attrito riesce a rimuovere tutti i residui di inchiostro.

Durante la fase di pulizia macchine e componenti vengono prodotti rifiuti allo stato liquido, precisamente inchiostro che viene raccolto in fusti metallici e smaltito presso fornitori autorizzati.

Fase 5: pulizia racle e recupero solventi

Alcune parti delle macchine da stampa, come le racle e le bacinelle, possono essere lavate tramite utilizzo di solvente, senza il rischio di venire danneggiate, nell'apposita lavatrice.

La lavatrice è collegata mediante circuito chiuso ad un impianto di distillazione solventi, adibito al recupero del solvente sporco utilizzato nella pulizia delle macchine e delle varie parti meccaniche.

L'impianto per la rigenerazione ed il recupero dei solventi (CIEMME EV 400), è costituito sostanzialmente da:

- impianto vacuum pneumatico, scambiatore di calore in acciaio inox AISI 304;
- serbatoio di distillazione a doppia intercapedine, raccordi e tubazioni in acciaio inox AISI 304;
- distillazione frazionata;

- capacità di carico 425 litri;
- capacità volumetrica 570 litri.

Sono inoltre presenti delle bacinelle di contenimento per i casi di fuoriuscita accidentale di liquido.

Il costruttore garantisce l'assenza di emissioni sia in forma liquida che allo stato vapore durante il normale funzionamento dell'impianto di distillazione e della lavatrice collegata.

Tutti i meccanismi, pompe comprese, sono di tipo pneumatico. In caso di malfunzionamento il distillatore è dotato di meccanismi di sicurezza che ne provocano il blocco. Se il serbatoio del solvente esausto è colmo, le pompe bloccano la ricezione del solvente dalla macchina da stampa, in modo da evitare rischi di sversamento.

Sia l'impianto di distillazione solventi che la lavatrice sono sottoposti a manutenzione periodica semestrale, con controllo generale di tutto il sistema.

L'impianto è costituito da un "Depuratore concentratore solventi autopulente" assicurando la perfetta evaporazione dei solventi ed eliminando il disagio dovuto ad odori e vapori, durante le operazioni di estrazione dei residui.

Il carico ed i ripristini del solvente esausto ed il trasferimento del solvente distillato sono totalmente automatici in circuito chiuso.

I reintegri sono normalmente il 12% del volume, in modo da non arrestare l'ebollizione del solvente. Questo sistema garantisce un minor consumo energetico ed una maggiore efficienza.

Fase 6: prodotto stampato, confezionamento/consegna

Come accennato in precedenza, le bobine stampate solo in piccola percentuale costituiscono già un prodotto finito, pronto per essere spedito al cliente, mentre nella maggior parte dei casi vengono trasferite mediante carrello elevatore al reparto confezionamento per le lavorazioni successive, come taglio, saldatura, accoppiamento.

Per la consegna ai Clienti si utilizzano sia mezzi aziendali, ovvero:

- n° 2 autocarri della portata di ca. 11000 Kg
 - n° 1 furgone della portata di ca 1150 Kg,
- sia vettori, soprattutto nel caso delle spedizioni all'estero.

3) REPARTO CONFEZIONAMENTO.

A seconda delle esigenze del cliente, i film estrusi di polietilene possono essere accoppiati a film sempre in polietilene, oppure in PP, PET, PA, tramite l'utilizzo di specifici collanti. Nel reparto confezionamento avvengono queste tipologie di lavorazioni, tramite l'ausilio di macchinari che prelevano e distribuiscono automaticamente l'adesivo. All'interno del reparto vengono inoltre svolte attività di saldatura e taglio del film in bobina, per ottenere ad esempio borse e sacchi su specifica del cliente.

MODIFICHE

Nell'ottica della evoluzione ed ottimizzazione dei processi produttivi, la Renato Lusa srl ha individuato la necessità di operare alcune modifiche, riconducibili a due distinti interventi, di seguito descritti:

Con la realizzazione del nuovo capannone, viene a modificarsi l'assetto produttivo e emissivo, in particolare:

- il **nuovo capannone** ospiterà un reparto stampa rotocalco, dove verranno posizionate due nuove macchine da stampa UTECO. Il potenziamento dell'attività di stampa da una a tre macchine rotocalco, che lavoreranno su due turni (14-16 ore/giorno), comporterà un raddoppio della capacità produttiva e un conseguente aumento dell'input di solvente (dagli attuali 380 t/anno a 750 t/anno).
- L'assetto impiantistico attuale prevede due post combustori a cui afferiscono i punti di emissione E1 ed E13, in grado di trattare una portata massima d'aria pari a 50.000 Nmc/h ognuno. Al punto di emissione E1 sono attualmente collegate 3 macchine da stampa flessografica, mentre al punto di emissione E13, sono collegate la macchina rotocalco attuale (UTECO E-press), l'accoppiatore a solvente, le cappe di aspirazione per i rubinetti di spillamento solventi e per la macchina lava clichè, nonché la linea dei estrusori;
- la installazione di un terzo post combustore termico con caratteristiche esattamente analoghe al post combustore di cui al nuovo punto di emissione E14 e che verrà collegato in parallelo con l'esistente (E13).
- **la capacità produttiva complessiva del reparto stampa, sia in termini di prodotti stampato sia in termini di input di solvente, verrà incrementata, rispetto all'attuale, fino a 8500 t/anno di prodotto stampato e 750 t/anno di solvente.**

Contestualmente alla richiesta di modifica sostanziale dell'AIA, la ditta ha comunicato alcuni interventi migliorativi, che si configurano come modifiche non sostanziali, e che verranno ricomprese nella presente AIA. In particolare la ditta prevede di adeguare due serbatoi interrati, applicando un rivestimento sulla parete

esistente in resine epossidiche, idonea al contenimento dei solventi e una ulteriore parete indeformabile con installazione di un sistema di rilevazione in continuo delle eventuali perdite.

C1.4.1) Descrizione delle caratteristiche tecniche del nuovo impianto di post-combustione termica per la depurazione delle emissioni gassose in atmosfera

Nella stampa flessografica e nella stampa rotocalco vengono utilizzate miscele di inchiostri caratterizzate da una matrice solida (residuo secco) e da una matrice volatile (residuo volatile) a base di solvente chimico organico.

Al fine di ottenere, sul manufatto finito, le qualità richieste, è necessario che i solventi organici volatili (denominati usualmente SOV o COV, come sostanze organiche volatili o composti organici volatili) abbandonino il substrato solido, attraverso fenomeni di evaporazione che avvengono anche durante l'essiccazione.

Le sostanze organiche volatili si ritrovano integralmente nell'aria aspirata localmente sulle macchine da stampa della zona produttiva, nella quale vengono applicati gli inchiostri al film di materiale plastico.

La miscela aria/SOV diventa, in generale, il flusso gassoso, inquinato, aspirato e convogliato ai successivi trattamenti prima della definitiva espulsione in atmosfera. Tali flussi gassosi sono quelli trattati dai tre post combustori termici (quelli già installati e quello nuovo del tutto analogo – E14). Il processo di depurazione dei fumi consiste nella termodistruzione delle sostanze organiche in un impianto di post combustione dove la temperatura di esercizio è mantenuta costantemente controllata al di sopra dei 730°C.

Chimicamente la trasformazione (in pratica ossidazione) degli inquinanti procede per cracking termico della struttura molecolare; ne consegue che gli atomi di carbonio e idrogeno che caratterizzano gli inquinanti si combinano con l'ossigeno per generare i prodotti elementari della combustione.

L'esperienza tecnica consiglia di progettare il reattore di postcombustione con criteri e scelte tecniche tali da permettere un'elevata turbolenza al suo interno ($N. Reynolds \geq 80.000$) e un tempo di residenza dei fumi alla temperatura di termodistruzione di almeno 0,6 sec anziché innalzare impropriamente la temperatura nella camera di postcombustione. Il rispetto rigoroso delle condizioni di turbolenza, temperatura e tempo previste dalla letteratura tecnica per un'opportuna progettazione dei postcombustori, unitamente all'esperienza consolidata in svariati impianti funzionanti, permettono di presentare un'impiantistica capace di ottenere le valide prestazioni di abbattimento.

Il consumo di combustibile ausiliario è correlato alla configurazione di recupero termico, ovvero al volume ed alla superficie di scambio delle masse ceramiche atte al recupero stesso, secondo la logica caratteristica degli impianti RTO (Norme EN 12753). Il recupero energetico si basa, infatti, sulla proprietà di particolari corpi di riempimento ceramico che possono fungere da accumulatori di entalpia scambiabile attraverso un contatto diretto aria/corpi.

Il flusso di aria da depurare attraversa alternativamente, tramite sistema di movimentazione di 4 specifiche valvole a tampone aventi know how CEFLA, 2 apparecchiature contenenti i corpi ceramici (serbatoi di calore), generando un sistema di accumulo e recupero di energia termica immagazzinata nelle ceramiche. In pratica, l'entalpia contenuta nei fumi preriscaldati/depurati viene "spostata" alternativamente tra i due serbatoi di calore.

L'inquinante presente nelle emissioni, iniziando a ossidare sin dal momento in cui raggiunge la sua temperatura di autoaccensione (in genere superiore a 450° C), dà un apporto di energia termica "gratuita" in ragione della concentrazione e del suo potere calorifico (P_{ci}). Per tale motivo si ottiene una sensibile riduzione di apporto di combustibile ausiliario, fino addirittura al suo azzeramento qualora venga raggiunta una concentrazione di inquinante COV pari a circa 1,7 g/Nm³ (P_{ci} medio 28.000 KJ/kg). Il flusso gassoso, con l'inquinante organico già in fase di ossidazione (e quindi di depurazione), procede nella camera di postcombustione dove un adeguato sistema di combustione, qualora la temperatura raggiunta non fosse quella richiesta, fornirà l'integrazione termica necessaria per ottenere la trasformazione completa delle sostanze organiche presenti.

Il gas combusto così purificato attraversa poi il secondo serbatoio al quale cede il contenuto di energia termica precedentemente accumulata per poi uscire al camino con una temperatura di poco superiore a quella d'ingresso (nell'intorno medio di 40°C) in assenza di inquinante da abbattere.

In presenza di inquinante la temperatura si innalza di altri 25° C per ogni grammo di COV contenuto nell'unità volumetrica di flusso gassoso (Nm³).

Nel nuovo post combustore che afferirà al punto E14 verrà installato in parallelo al post combustore E13 e, in essi, confluiranno i flussi derivanti da: tre macchine da stampa rotocalco UTECO, la linea dei 6 estrusori, l'accoppiatore a solvente e le cappe delle spillatrici e delle macchine lava cliché.

C2) VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI E CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE (solo per impianti nuovi)

1. SCARICHI IDRICI

Dall'attività svolta non si originano reflui industriali. **Gli scarichi esistenti all'interno dello stabilimento e il nuovo scarico a seguito dell'ampliamento, sono tutti di reflui domestici ed acque meteoriche di dilavamento, convogliati in pubblica fognatura:**

- S1: acque bianche meteoriche, acque nere derivanti da servizi igienici o servizi ad essi assimilabili, acque meteoriche derivanti da caditoie interne all'edificio;
- S2: acque bianche meteoriche, acque nere derivanti da servizi igienici o servizi ad essi assimilabili, acque meteoriche derivanti da caditoie interne all'edificio;
- S3: acque bianche meteoriche, acque nere derivanti da servizi igienici o servizi ad essi assimilabili, acque meteoriche derivanti da caditoie interne all'edificio;
- S4: acque bianche meteoriche, acque nere derivanti da servizi igienici o servizi ad essi assimilabili;
- S5: acque bianche meteoriche, acque nere derivanti da servizi igienici o servizi ad essi assimilabili.

L'azienda ha predisposto un'area dedicata al deposito di cisternette e fusti dotata di bacino di contenimento opportunamente dimensionato ed ha predisposto una Istruzione Operativa per la gestione delle emergenze (IO n°9, del sistema di gestione qualità/ambiente) in modo che nessun tipo di sostanza giunga alla rete fognaria di stabilimento e di conseguenza alla pubblica fognatura. Le sostanze eventualmente sversate vengono raccolte e gestite come rifiuti.

2. APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'approvvigionamento idrico avviene esclusivamente dall'acquedotto per usi esclusivamente civili (servizi igienici, pulizie ambienti, condense impianti di condizionamento e raffrescamento).

3. EMISSIONI IN ATMOSFERA

Aspetti generali

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 152/2006 e smi.

In impianto sono presenti le seguenti emissioni in atmosfera convogliate:

Punto di emissione		Stato emissione	Tipologia di inquinanti	Sistema di abbattimento
E1	Post combustore termico	Attiva	COT NOx SOx	PC
E7	Macchina confezionamento sacchi	Attiva	COT Polveri	
E9	Macchina confezionamento sacchi	Attiva	COT Polveri	
E10	Macchina confezionamento sacchi	attiva	COT Polveri	
E11	Macchina confezionamento sacchi	attiva	COT Polveri	
E12	Centrale Termica a metano	attiva	Fumi combustione gas metano	
E13	Post combustore termico	Attiva	COT NOx SOx	PC
E14	Nuovo Post combustore termico	Nuova	COT NOx SOx	PC

Emissioni diffuse

Nell'ottica del miglioramento ambientale e in particolare per le emissioni diffuse, la Ditta ha provveduto ad installare tre cappe aspiranti in prossimità delle aree in cui si sviluppano le emissioni diffuse, in modo da poterle captare e convogliare al trattamento nel post combustore termico.

Le cappe installate riguardano:

- reparto di stampa flessografica in prossimità dei rubinetti di spillamento del solvente che viene utilizzato per diluire l'inchiostro;
- zona lavaggio bacinelle inchiostro;
- reparto stampa flessografica presso la macchina in cui vengono lavati e puliti i clichè di stampa attraverso l'utilizzo di solvente.)

Emissioni fuggitive.

Non sono note ad oggi emissioni che possono essere classificate come fuggitive.

Emissioni eccezionali in condizioni di emergenza

Si tratta delle emissioni dai camini E1, E13 e E14 in caso di malfunzionamento dei post-combustori che, non raggiungendo l'adeguata temperatura nella camera di combustione, mandano in atmosfera prodotti a base di SOV parzialmente incombusti, costituendo quindi un'emissione "eccezionale".

Il verificarsi di tale emissione deve essere registrato come indicato successivamente.

Altre emissioni eccezionali possono essere costituite da sversamenti di inchiostri e solventi nelle fasi di miscelazione, caricamento e più in generale movimentazione inchiostri.

4. GESTIONE RIFIUTI

Produzione rifiuti

I rifiuti che derivano dall'attività aziendale sono costituiti da rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi.

Di seguito si riportano le tipologie di rifiuti prodotti dalla Renato Lusa:

CER	Quantità smaltita (anno 2016) - kg	Destinazione Rifiuto
08.03.12* (scarti di inchiostro)	49.610	R13/D15
15.01.01 (Imballaggi di carta e cartone)	25.080	R3
15.01.02 (imballaggi in plastica)	288.900	R3
15.01.03 (Imballaggi in legno)	130.880	R12
15.01.04 (Imballaggi metallici)	19.140	R13
15.01.05 (Imballaggi in materiali compositi)	34.210/44.440	R1/R3
15.01.10* (Imballaggi contenenti sostanze pericolose)	600	R13
17.04.02 (Alluminio)	407	R13
17.04.05 (Ferro e acciaio)	2.520	R13
17.06.04 (Materiali isolanti)	7.100	D15
17.09.04 (Rifiuti misti attività costruzione e demolizione)	10,800	R13

Con l'ampliamento e l'introduzione delle nuove macchine rotocalco, è prevedibile un aumento della quantità di rifiuti prodotti, mantenendo invariate le tipologie nonché le caratteristiche del deposito temporaneo. Con la installazione del nuovo post combustore la Ditta provvederà a ricollocare i contenitori di depositi, sempre all'interno della medesima area.

5. EMISSIONI SONORE

Un fattore particolarmente importante dal punto di vista degli impatti ambientali per il sito in esame, è costituito dalle emissioni sonore. La Ditta nel corso degli anni ha attuato diversi interventi di mitigazione:

- installazione di griglie afoniche a setti inclinati e silenziatori quadrangolari in sala compressori, cabina di trasformazione energia elettrica e uscita ricambio aria camera stagna;
- coibentazione dei tubi che convogliano il granulo di plastica dai silos agli estrusori;
- interventi di mitigazione emissioni sonore post-combustore E1.

Con cadenza biennale la Ditta Renato Lusa effettua le verifiche acustiche.

6. SERBATOI INTERRATI

Nello stabilimento sono presenti quattro cisterne contenenti solventi e una contenente olio diatermico.

Tutte e cinque le cisterne sono dotate di doppia parete. Due di esse, ovvero quelle contenenti diluente e ritardante, lavorano in depressione nell'intercapedine, mentre le restanti tre, in pressione.

La depressione nell'intercapedine tra le due pareti è mantenuta a circa 0,4-0,5 bar mediante pompa del vuoto e monitorata in continuo con manometro depressionale, collegato a una centralina elettronica. Nel caso si verificasse una perdita, il sistema genererebbe un allarme.

7. BILANCIO ENERGETICO

La Ditta, in occasione della diagnosi energetica del sito produttivo effettuata nel 2015, ha stimato in maniera puntuale, l'incidenza dei consumi dell'attività di stampa flessografica e rotocalco sul totale dei consumi energetici dello stabilimento: tale valore si attesta sul 20% del fabbisogno energetico totale.

Dall'analisi dei dati relativi al 2016, non essendoci state modifiche all'attività nel reparto stampa flessografica e rotocalco, si conferma il dato di cui sopra.

Parametro	Quantità
Consumo totale stabilimento	3.851.302 KW/h
Consumo relativo a stampa rotocalco e flessografica	770.260,4 KW/h
Rapporto fra energia consumata per tonnellata di prodotto stampato	0,29 MW/h (770,26 MW/h/2618 t di prodotto stampato)

I valori sopraindicati sono confrontabili con gli indicatori di prestazione riportati nel Bref sulla stampa flessografica, che individua per tali impianti, un consumo di 0,4 MW/h per tonnellata di prodotto stampato. Inoltre, dal punto di vista degli obiettivi di efficientamento energetico, la Ditta ha raggiunto quanto prefissato (obiettivo risparmio del 3%) con il completamento del relamping (illuminazione a LED) nel corso del 2016, abbassando i consumi del 5,6% rispetto al 2015.

C3) VALUTAZIONE DELLE OPZIONI E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO PROPOSTI DAL GESTORE CON IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE AI REQUISITI IPPC (POSIZIONAMENTO DELL'IMPIANTO RISPETTO ALLE MTD)

Per quanto riguarda la valutazione integrata dell'inquinamento e posizionamento dell'impianto rispetto alle Migliori tecniche Disponibili (MTD), nella considerazione che a livello sia nazionale che comunitario sono state redatte Linee Guida o documenti BRefs che specificatamente prendono in esame le attività oggetto del presente provvedimento e svolte nell'impianto della ditta Renato Lusa srl, per la valutazione integrata delle prestazioni ambientali i riferimenti da adottare sono stati tratti da:

- "Linee guida recanti criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle Migliori Tecniche Disponibili – LINEE GUIDA GENERALI", contenute nell'Allegato I del Decreto 31 Gennaio 2005 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio;
- Bref Comunitario "Reference Document on the General Principles of Monitoring – July 2003" e "Linee guida recanti criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle Migliori Tecniche Disponibili – LINEE GUIDA IN MATERIA DI SISTEMI DI MONITORAGGIO", contenute nell'Allegato II del Decreto 31 Gennaio 2005 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio;
- Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents dell'Agosto 2007;
- Considerazioni di carattere generale, applicabili a tutti i settori industriali, elencate nell'Allegato 11 alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e smi;
- Reference Document on Best Available Techniques on Energy Efficiency del Febbraio 2009.

Le MTD da adottare nell'insediamento, individuate prendendo a riferimento i documenti sopra indicati, sono di seguito elencate, raggruppate per tematica e tipo di lavorazione.

BAT progettazione costruzione operatività		
<p>La valutazione degli aspetti di impatto ambientale sin dalla fase di progettazione consente di diminuire il rischio di incidenti dovuti a rilasci accidentali di sostanze potenzialmente inquinanti. Un ulteriore contributo alla diminuzione del rischio è dato dall'attenta gestione degli impianti, dalla prevenzione e dalla gestione delle emergenze. Questa BAT comprende norme di buona tecnica volte alla prevenzione dell'inquinamento, quali ad esempio:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. l'adeguato dimensionamento e la manutenzione degli impianti; 2. la consegna e lo stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti in aree delimitate ed attrezzate per gli sversamenti; 3. controlli di processo e controlli ambientali; 4. valutazione del rischio di incidenti con potenziali effetti inquinanti e audit interni periodici. 		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>progettazione, costruzione e gestione di un impianto nell'ottica di prevenire l'inquinamento da rilasci accidentali secondo tre principali fasi: 1° Fase</p> <ul style="list-style-type: none"> - adeguato dimensionamento dell'impianto; - individuazione e delimitazione delle aree di stoccaggio materiali; - assicurazione della stabilità delle linee di processo e dei componenti (comprese le attrezzature di utilizzo occasionale). <p>2° Fase</p> <ul style="list-style-type: none"> o assicurare lo stoccaggio in cisterna dei prodotti liquidi pericolosi anche mediante l'adozione di cisterne a doppio scomparto oppure situandole all'interno di bacini di contenimento; o se il prodotto liquido è pompato automaticamente nella linea di produzione assicurare il dimensionamento delle pompe e dei contenitori; o prevedere la regolare manutenzione delle aree di contenimento. <p>3° Fase</p> <ul style="list-style-type: none"> • prevedere audit regolari e test di controllo; • predisporre un piano di emergenza per eventi incidentali che preveda: le zone a maggior rischio di incidente, procedure di emergenza per lo sversamento di prodotti chimici; ispezioni periodiche delle misure di contenimento; linee-guida per il personale addetto alla gestione dei rifiuti; individuazione dell'equipaggiamento di emergenza e 	<p>Fase 1: il nuovo capannone ospiterà un reparto stampa rotocalco, dove verranno posizionate due nuove macchine da stampa UTECO. Il potenziamento dell'attività di stampa da una a tre macchine rotocalco, che lavoreranno su due turni (14-16 ore/giorno), comporterà un raddoppio della capacità produttiva e un conseguente aumento dell'input di solvente (dagli attuali 380 t/anno a 750 t/anno).</p> <p>L'assetto impiantistico attuale prevede due post combustori a cui afferiscono i punti di emissione E1 ed E13, in grado di trattare una portata massima d'aria pari a 50.000 Nmc/h (ognuno). Al punto di emissione E1 sono attualmente collegate 3 macchine da stampa flessografica, mentre al punto di emissione E13, sono collegate la macchina rotocalco attuale (UTEKO E-press), l'accoppiatore a solvente, le cappe di aspirazione per i rubinetti di spillamento solventi e per la macchina lava clichè, nonché la linea dei estrusori;</p> <p>Il terzo post combustore termico con caratteristiche esattamente analoghe al post combustore di cui al punto di emissione E14, verrà collegato in parallelo con l'esistente (E13).</p> <p>L'Azienda ha progressivamente rinnovato il parco macchinari, dismettendo le macchine da stampa più obsolete e sostituendole con macchine di nuova generazione.</p> <p>I materiali utilizzati sono adeguatamente suddivisi e stoccati nelle apposite zone</p>	<p>SI</p>

<p>relativi controlli periodici sulle buone condizioni dello stesso; informazione e formazione del personale sull'emergenza; identificazione dei responsabili dell'emergenza.</p> <p>Con riferimento allo stoccaggio di solventi e rifiuti contaminati da solventi: ridurre il rischio di incendio e di inquinamento ambientale dovuto soprattutto all'evaporazione, ovvero:</p> <ul style="list-style-type: none"> - chiusura o incapsulamento, anche con sigillante o film plastico, dei bidoni vuoti; - deposito dei solventi e dei rifiuti lontano da fonti di calore; - deposito separato per grandi quantitativi; - deposito dei rifiuti contenenti solventi in container. <p>Nella fase di gestione e funzionamento dell'impianto, minimizzare in ogni momento i consumi e le emissioni attraverso:</p> <ul style="list-style-type: none"> - l'uso di sistemi automatici; - informazione e formazione del personale di conduzione e manutenzione; - redazione di procedure scritte (manuali); - piano di manutenzione programmata. 	<p>(inchiostri nella camera stagna, semilavorati nel magazzino semiautomatico, ecc.)</p> <p>Fase 2: i solventi utilizzati nella stampa flessografica sono stoccati in cisterne interrato, dotate di una doppia parete. La depressione nell'intercapedine tra le due pareti è mantenuta a circa 0,4-0,5 bar mediante pompa del vuoto e monitorata in continuo con manometro depressionale, collegato a una centralina elettronica. Nel caso si verificasse una perdita, il sistema genera un allarme. Gli inchiostri, stoccati in fusti metallici da 25 kg, si trovano nell'apposita camera stagna, dotata di doppia porta REI e di uno scivolo per contenere eventuali sversamenti. Nelle macchine da stampa, i solventi vengono pompati automaticamente dalle cisterne interrato, mediante pompe opportunamente dimensionate in sede progettuale. I solventi utilizzati nella macchina da stampa rotocalco sono stoccati in cisterne interrato a doppia parete. Il nuovo impianto automatico per la rigenerazione dei solventi esausti è posizionato nella nuova zona ricoperta da tettoia che, dotata di pozzetto cieco interrato ed opportune pendenze della pavimentazione per il contenimento degli eventuali sversamenti accidentali.</p> <p>Fase 3: sono presenti in ciascuna macchina/impianto, Schede di manutenzione in cui sono indicati a preventivo gli interventi di manutenzione programmata da effettuare e a consuntivo vi si trova la registrazione di quanto attuato. Aggiornato il Piano di gestione delle emergenze con opportuna Istruzione Operativa. Sono monitorate a periodicità fissata le corrette tenute delle cisterne interrato sia a doppia parete che a parete singola. I rifiuti liquidi pericolosi sono stoccati in contenitori chiusi all'esterno dei reparti produttivi e lontano da fonti di calore. Il personale aziendale è formato e dispone di procedure scritte per la gestione dei rifiuti prodotti. La gestione dei rifiuti liquidi pericolosi (principalmente scarti d'inchiostro), viene effettuata nella zona coperta da tettoia, in cui sono predisposti bacini di contenimento come sopra descritto per il distillatore. L'Istruzione Operativa I.O. n° 9 "Gestione emergenze" è stata revisionata per inserirvi le modalità di raccolta e smaltimento dei liquidi pericolosi che eventualmente dovessero confluire nei pozzetti ciechi esistenti e di futura costruzione.</p>	
BAT monitoraggio		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>Il gestore deve conoscere:</p> <ul style="list-style-type: none"> o il consumo di solvente; o dove il solvente viene consumato; o entità e localizzazione delle emissioni di solvente. <p>L'entità dell'emissione dei solventi organici è determinata dal bilancio dei solventi (bilancio di massa). Si possono avere 5 casi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - impianto senza abbattimento e con riutilizzo interno del solvente; - impianto senza abbattimento e senza riutilizzo interno di solvente; - recupero e riutilizzo di solvente; - impianto dotato di abbattimento a valle 	<p>La Renato Lusa redige annualmente un bilancio di massa che viene allegato al Report inviato all'Autorità competente, all'interno del quale è stato anche definito il Piano di gestione solventi per il monitoraggio delle emissioni diffuse. Le 3 cappe aspiranti installate in corrispondenza dei tre punti ritenuti maggiormente critici per le emissioni diffuse, sono convogliate all'impianto di post-combustione termica (E13). La depressione nell'intercapedine tra le due pareti è mantenuta a circa 0,4-0,5 bar mediante pompa del vuoto e monitorata in continuo con manometro depressionale,</p>	SI

<p>e con monitoraggio dell'emissione diffusa; - impianto dotato di abbattimento a valle e senza determinazione dell'emissione diffusa. Redazione periodica del bilancio di massa e l'applicazione di un piano di gestione dei solventi per riuscire a monitorare le emissioni diffuse.</p>	<p>collegato a una centralina elettronica. Nel caso si verificasse una perdita, il sistema genera un allarme.</p>	
BAT pulizia		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>La pulizia del sistema di applicazione degli inchiostri è necessaria ad intervalli regolari. Esistono diverse tecniche:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. pulizia tradizionale con solvente; 2. pulizia a solvente con recupero di solvente; 3. pulizia di parti con acqua nebulizzata ad alta pressione (per cilindri e anilox), con eventuale aggiunta di carbonato di sodio; 4. pulizia ad ultrasuoni; 5. pulizia con ghiaccio secco (CO₂); 6. tecniche ad acqua. <p>Al settore stampa flessografica o rotocalco sono applicabili:</p> <ol style="list-style-type: none"> 7. l'adozione di tecniche che minimizzino il consumo di materie prime; 8. nella fase di pulizia: la riduzione al minimo del consumo di solvente mediante il riutilizzo e la rigenerazione dello stesso: si stima che il solvente possa essere recuperato per l' 80-90%. 	<p>Tutte le macchine flessografiche presenti nel reparto stampa, utilizzano un meccanismo di collegamento diretto con il solvente stoccato nelle cisterne ed effettuano il lavaggio in automatico. Alcune parti delle macchine da stampa, come le raclé e le bacinelle, possono essere lavate senza il rischio di risultare danneggiate nell'apposita lavatrice posta all'esterno del reparto stampa. Il lavaggio avviene sempre tramite utilizzo di solvente. Il solvente esausto viene convogliato al distillatore per il recupero. La lavabacinelle sarà collegata al nuovo impianto per la rigenerazione dei solventi esausti e collocata quindi nella nuova zona esterna coperta da tettoia. I cilindri della macchina rotocalco sono invece puliti manualmente attraverso stracci imbevuti di solvente, con punto di infiammabilità compreso tra i 12 e i 31 °C; la Renato Lusa ha da anni attivato un servizio di noleggio degli stracci medesimi con apposita azienda specializzata. Il nuovo impianto di rigenerazione del solvente esausto, inoltre, garantirà una maggiore efficienza nel recupero e riutilizzo del medesimo.</p>	<p>SI</p>
BAT emissioni in atmosfera e trattamento fumi		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>In generale, riguardo ai solventi, è considerata BAT l'applicazione dei seguenti principi:</p> <ul style="list-style-type: none"> o riduzione delle emissioni alla fonte; o recupero dell'emissione di solvente; o recupero del calore generato con la distruzione dei COV; o riduzione al minimo dell'energia utilizzata nell'estrazione e nella distruzione dei COV. <p>Questi obiettivi si possono raggiungere progettando, gestendo e mantenendo un impianto di abbattimento per raggiungere i consumi ed i livelli di emissione adeguati (20-50 mg C per m³)</p>	<p>Attualmente le emissioni delle macchine da stampa flessografiche, della rotocalco e degli estrusori, sono convogliate a due impianti di abbattimento con post combustore termico. Con l'ampliamento è prevista l'installazione di terzo nuovo impianto di abbattimento delle emissioni in atmosfera, in affiancamento e del tutto analogo all'attuale, della capacità di 50.000 m³/h.</p> <p>Le caratteristiche di tale impianto sono state già descritte. L'impianto è definito nella Norma EN 12752 come Direct Regenerative Thermal Oxidiser (DRTO): anch'esso, come il precedente, garantisce ridottissimo impatto ambientale connesso ai sottoprodotti di combustione indesiderati, intesi come NOx termici e COx.</p> <p>Al termodistruttore sono associate due specifiche sezioni di recupero di calore in modo diretto.</p>	<p>SI</p>
BAT recupero materie prime, solventi - gestione e riduzione della produzione di rifiuti		
<p>La riduzione dei rifiuti ed il loro trattamento è uno obiettivi posti dalla direttiva IPPC. Esistono diverse tecniche per la riduzione dei rifiuti:</p> <p><u>1. Recupero e trattamento dei solventi dal processo</u></p> <p>I solventi usati o in eccesso (es: per la pulizia) possono essere trattati per il riutilizzo mediante filtrazione (se si trovano dispersi in soluzione acquosa) o distillazione. Entrambi i tipi di recupero possono essere svolti all'interno o all'esterno dello stabilimento (presso terzi).</p> <p>Benefici ambientali: riduzione del solvente di scarto (rifiuto pericoloso) e riduzione dei consumi di materia prima.</p> <p>Dati operativi ed effetti collaterali: i sistemi di trattamento solventi possono portare ad un aumento nei livelli di rumore. Inoltre può aumentare il rischio di sversamento dovuto allo stoccaggio di grandi quantitativi (ciò avviene soprattutto se il trattamento viene fatto all'esterno).</p> <p>Sia la filtrazione che la distillazione richiedono energia. Tuttavia, se paragonate con l'incenerimento, che consuma anch'esso energia e produce CO₂, è presumibile che la distillazione ed il riutilizzo risultino convenienti.</p> <p>I distillatori devono inoltre essere mantenuti con cura. Sono già in uso in diversi settori macchine per la pulizia (lavatrici) con collegato il distillatore.</p> <p><u>2. Uso di materiali assorbenti recuperabili o riutilizzabili</u></p> <p>La pulizia delle linee dovrebbe essere fatta con materiali assorbenti recuperabili o riutilizzabili.</p>		

<p>I materiali assorbenti recuperabili sono in genere di fibra sintetica ed hanno un maggiore potere assorbente. Dopo l'uso vengono avviati a termovalorizzazione. Il loro elevato potere assorbente fa sì che il quantitativo utilizzato possa essere ragionevolmente ridotto.</p> <p>I materiali assorbenti riutilizzabili sono in genere presi a noleggio. Una volta usati e sporchi, vengono restituiti e ripuliti. Sono fatti di fibra tessile naturale (cotone); dopo l'uso vengono lavati con solvente e asciugati. Il solvente è in genere recuperato mediante distillazione. I materiali riutilizzabili hanno un minor potere assorbente e quindi il quantitativo da trattare è in genere più elevato. La produzione dei rifiuti è inferiore.</p> <p>Benefici ambientali: le tecniche sopra descritte sono equivalenti.</p> <p>Dati operativi: i materiali assorbenti (stracci) riutilizzabili, sono in genere più robusti dei materiali recuperabili. Questo li rende più adatti nelle situazioni in cui sono necessarie forza manuale e movimenti ripetitivi per la pulizia degli oggetti.</p> <p>3. Recupero del solvente esausto dai materiali assorbenti</p> <p>La maggior parte del solvente negli stracci è rimossa da una centrifuga. L'utilizzo di questa tecnica consente di eliminare la barbara pratica di assorbire con gli stracci il solvente in eccesso per non doverli smaltire separatamente.</p> <p>Benefici ambientali: il solvente recuperato può essere nuovamente utilizzato per la pulizia o, se è troppo sporco, distillato. Altri benefici sono un minor peso in fase di trasporto e una riduzione delle emissioni diffuse nelle fasi di stoccaggio e trasporto dei materiali sporchi.</p> <p>Dati operativi: possibili aumenti nei livelli di rumore (centrifuga). Il recupero di solvente può essere fatto sia con i materiali assorbenti recuperabili che con quelli riutilizzabili</p> <p>4. Imballaggi riutilizzabili</p> <p>E' opportuno che le materie prime (inchiostri, solventi...) giungano imballate in contenitori riutilizzabili, come ad esempio GIR, cisternette della capacità di 1000 l, oppure in fusti di metallo standard da 200 l. Questi contenitori possono essere riutilizzati previa bonifica.</p> <p>Benefici ambientali: riduzione dei rifiuti.</p> <p>Dati operativi: i contenitori devono essere bonificati prima del riutilizzo e questo in genere deve essere fatto presso ditte esterne. Diversamente il contenitore è a rendere e deve essere restituito al fornitore.</p> <p>L'utilizzo di contenitori di grandi dimensioni rende possibile il pompaggio diretto dell'inchiostro in linea senza l'intervento manuale dell'operatore. Inoltre il maggior quantitativo acquistato può portare a sconti maggiori nel prezzo e ci sono minori costi di smaltimento rifiuti.</p> <p>Nel settore degli imballaggi flessibili l'utilizzo di molti colori diversi rende di difficile applicazione l'utilizzo di grandi imballaggi riutilizzabili. Il quantitativo di ciascun colore non garantisce il ritiro da parte del fornitore dell'imballaggio vuoto, ad eccezione forse del bianco e di qualche adesivo. I contenitori degli inchiostri vengono pertanto, eventualmente riutilizzati internamente per la miscelazione dei colori, la diluizione degli inchiostri e per trasportare gli inchiostri alle presse. Sono sovente ripuliti e riutilizzati più volte.</p> <p>Non viene trattata in dettaglio la BAT sul trattamento dei carboni attivi e sulle acque in quanto non pertinenti con l'impianto oggetto della presente relazione.</p> <p>All'attività di stampa flessografica e rotocalco sono applicabili le seguenti attività:</p>		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>1. riduzione dei materiali utilizzati (attraverso le tecniche già descritte nelle precedenti schede);</p> <p>2. prevenzione delle perdite di materiale;</p> <p>3. riciclo, recupero e riutilizzo dei materiali.</p> <p>Per quanto riguarda i solventi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - recupero e riutilizzo dei solventi sia all'interno dell'impianto che presso altri stabilimenti; - riduzione del numero degli imballaggi e dei materiali assorbenti avviato a smaltimento. 	<p>L'installazione del nuovo impianto per la rigenerazione del solvente esausto permette di recuperare il solvente sporco derivante dalle attività di pulizia delle macchine flessografiche e delle varie parti meccaniche.</p> <p>Nel corso degli anni la Renato Lusa ha attuato in maniera sempre più capillare la raccolta differenziata delle tipologie di rifiuti prodotti, in modo da avviare al recupero le maggiori quantità possibili (ad es. carta e cartone, legno, polietilene, polipropilene).</p>	SI
BAT abbattimento odori		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>riduzione degli odori attraverso l'utilizzo di misure di contenimento dei COV, come ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - la sostituzione del processo; - la sostituzione dei materiali; - una corretta progettazione e gestione degli impianti di abbattimento. 	<p>Con tre impianti di abbattimento delle emissioni funzionanti, si garantisce a maggior ragione il contenimento degli odori derivanti dall'utilizzo di sostanze contenenti COV.</p>	La Ditta dovrà effettuare una valutazione sulle emissioni potenzialmente odorigene ante e post operam
BAT abbattimento e contenimento rumore		
<p>Il rumore può essere eliminato o ridotto tramite:</p> <ul style="list-style-type: none"> • progettazione di misure e soluzioni tecniche (installazione di silenziatori, pannelli acustici; scelta di attrezzature ed impianti con bassa emissione di rumore; isolamento di presse ed altre fonti di rumore); • sistemi di gestione (riduzione del numero di consegne e movimentazioni; chiusura porte e portoni <p>L'utilizzo di silenziatori può comportare un aumento di domanda energetica; la chiusura delle porte esterne può comportare un aumento della domanda di ventilazione e raffrescamento. Gli interventi di contenimento devono essere specifici sul sito.</p>		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
<p>Identificazione delle fonti di rumore significative e dei possibili ricettori sensibili nei pressi dell'impianto. Laddove il rumore può avere impatto è considerata BAT la riduzione dello stesso attraverso l'adozione di misure appropriate quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - progettazione di misure e soluzioni tecniche (installazione di silenziatori, pannelli acustici; scelta di attrezzature ed impianti con bassa emissione di rumore; isolamento di presse ed altre fonti di rumore); - sistemi di gestione (riduzione del numero di consegne e movimentazioni; chiusura porte e portoni, ...). 	<p>Una volta messi a regime i nuovi impianti, sarà cura del Gestore effettuare una Valutazione effettiva dell'impatto acustico prodotto.</p>	Come previsto in allegato D.

BAT GENERICHE per le industrie che eseguono trattamenti superficiali con utilizzo di solventi		
BAT	Posizione ditta	Adeguamento
GESTIONE AMBIENTALE		
<p>Implementare e aderire al Sistema di Gestione Ambientale (EMS) che racchiuda, situazione per situazione, le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> o definizione da parte della direzione generale di una politica ambientale per l'impianto; o pianificare e stabilire le necessarie procedure; o implementazione delle procedure con particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> • struttura e responsabilità; • formazione, consapevolezza e competenza; • comunicazione; • coinvolgimento dei dipendenti; • documentazione; • efficienza del controllo di processo; • programmi di manutenzione; • preparazione e risposta alle emergenze; • rispetto della legislazione ambientale; o controllo delle performance e adozione delle azioni correttive, portando particolare attenzione a: <ul style="list-style-type: none"> • monitoraggio e misurazioni; • azioni correttive e preventive; • conservazione dei dati; • se praticabile procedere con audit interni imparziali per determinare se il sistema di gestione ambientale è conforme o meno a quanto pianificato e se è stato implementato e mantenuto correttamente. o ottenere la revisione approvata dalla direzione aziendale. 	<p>La Ditta Renato Lusa srl è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN 9001.</p>	<p>Ok</p>

SEZIONE DI ADEGUAMENTO IMPIANTO E SUE CONDIZIONI DI ESERCIZIO**D1) PIANO D'ADEGUAMENTO E MIGLIORAMENTO E SUA CRONOLOGIA - CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO**

Dalla valutazione integrata delle prestazioni ambientali dell'impianto di cui alla sezione C si evince una sostanziale conformità rispetto alle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) di settore, dall'esame del rapporto di **visita ispettiva del 2015**, trasmesso da ARPAE-ST, emerge il rispetto dei contenuti della precedente AIA rilasciata dalla Provincia di Ravenna con provvedimento n. 4086/2012.

Si ritiene comunque opportuno richiedere alla Ditta nel Piano di Miglioramento e Adeguamento, quanto segue:

1. Entro il **31/10/2018** il Piano di Monitoraggio e Controllo dovrà essere integrato con una proposta relativa al monitoraggio delle matrici suolo e acque sotterranee che tenga conto di quanto previsto dall'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs n. 152/2006 e smi (che prevede specifici controlli almeno ogni 5 anni per le acque sotterranee e almeno ogni 10 anni per il suolo, a meno di valutazioni sistematiche del rischio di contaminazione che possano prevedere più ampie frequenze) e di quanto già presentato dalla ditta nel documento di verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento (assunto al protocollo della Provincia di Ravenna al PG 41616 del 28/04/2015).

D2) CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1) Finalità

Quanto riportato nei successivi paragrafi della sezione D, definisce le condizioni e prescrizioni che il gestore deve rispettare nello svolgimento delle attività nel sito produttivo in oggetto; è importante ricordare che ogni variazione o modifica degli impianti, della loro gestione (per quanto definito nel presente atto), delle condizioni di funzionamento riportate nei paragrafi successivi e dello svolgimento di tutte le attività di monitoraggio previste, deve essere tempestivamente comunicata per mezzo del portale IPPC-AIA, come previsto dalle DGR 1113/2011 e 5249/2012: tale comunicazione di modifica dell'AIA, sarà da valutare ai sensi dell'art. 29-sexies del D.Lgs 152/06 e smi.

In merito agli opportuni requisiti di controllo, secondo quanto riportato nei paragrafi e sotto paragrafi della sezione D parte integrante della presente AIA, dedicati al monitoraggio, si dovrà provvedere a verifiche periodiche come ivi indicato.

Ove previsto e ritenuto necessario, nel seguito si provvede a regolamentare le situazioni diverse dal funzionamento a regime, prevedendo le eventuali misure da adottare.

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

D2.2) Condizioni relative alla gestione dell'impianto

L'impianto deve essere gestito nel rispetto di quanto riportato al paragrafo C3, in relazione alle BAT applicabili allo stesso, secondo tutte le procedure di carattere gestionale di cui l'azienda si è dotata ed eventualmente secondo quanto definito dal SGA certificato ISO 14001:2015 (qualora l'attività e l'installazione in oggetto siano certificate ISO 14001).

D2.3) Comunicazioni e requisiti di notifica e informazione

Come previsto dal D.Lgs 152/06 e successive modifiche, art. 29-sexies, e dalla normativa regionale, deve essere redatta **annualmente** una relazione descrittiva del monitoraggio effettuato ai sensi del Piano di Monitoraggio, contenente la verifica di conformità rispetto ai limiti puntuali ad alle prescrizioni contenute nel presente atto autorizzativo. La relazione dovrà essere inviata **entro il 30 aprile dell'anno successivo**, ad ARPAE ed al Comune di Massa Lombarda (Unione dei Comuni della Bassa Romagna).

In attuazione dei contenuti della 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", si comunica che a partire dal mese di aprile 2011, **lo strumento obbligatorio per l'invio dei report annuali degli impianti IPPC è il portale IPPC-AIA**; il caricamento sul portale dei file elaborati dai gestori deve avvenire con le modalità riportate nell'allegato 1 di detta determinazione e sostituisce la trasmissione cartacea agli enti sopra richiamati.

Una volta disponibili saranno forniti al gestore i modelli standard per il reporting dei dati. Fino a quel momento i dati del monitoraggio vengono forniti sulla base di formati standard eventualmente già in uso ovvero su modelli predisposti dal gestore stesso.

Il gestore deve comunicare ad ARPAE SAC e ARPAE ST, nel più breve tempo possibile (entro la mattina del giorno lavorativo successivo a quello in cui si verifica l'evento), mediante fax ed in forma elettronica (PEC) i seguenti eventi:

- superamento di un valore limite relativo ad una misurazione puntuale. La comunicazione deve essere effettuata nel più breve tempo possibile e devono essere ottemperate le eventuali prescrizioni specifiche riportate nell'autorizzazione al riguardo;
- avarie, guasti, anomalie che richiedono la riduzione di attività e/o fermata dell'impianto ed il ripristino di funzionalità successivo a tali eventi;
- eventi non prevedibili conseguenti ad incidenti/anomalie che possano causare emissioni accidentali in aria, acqua e suolo e con potenziali impatti sull'ambiente.

Per le emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 271, Parte 5 del D.Lgs. 152/06 e smi, la ditta deve comunicare via Pec ad ARPAE – SAC e ST:

- Se si verifica un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto di valori limite di emissione, l'autorità competente deve essere informata entro le otto ore successive e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile.
- Le difformità accertate nel monitoraggio di competenza del gestore, incluse quelle relative ai singoli valori che concorrono alla valutazione dei valori limite su base media o percentuale, devono essere da costui specificamente comunicate all'Autorità competente per il controllo entro 24 ore dall'accertamento.

D2.4) EMISSIONI IN ATMOSFERA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

D2.4.1 Aspetti generali

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

- D.Lgs. n. 152/2006 e smi - Parte V, Titolo I in materia di prevenzione e limitazione delle emissioni in atmosfera di impianti e attività;
- DGR della Regione Emilia-Romagna n. 2236/2009 e smi in materia di autorizzazioni alle emissioni in atmosfera recante interventi di semplificazione e omogeneizzazione delle procedure e determinazione delle prescrizioni delle autorizzazioni di carattere generale per le attività in deroga ai sensi dell'art. 272 del D.Lgs. n. 152/2006 e smi;
- criteri per l'autorizzazione e il controllo delle emissioni inquinanti in atmosfera approvati dal CRIAER;
- Migliori Tecniche Disponibili individuate sulla base dei criteri citati alla precedente sezione 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.

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;
- **diminuire le emissioni in atmosfera con particolare riferimento ai parametri NO_x e polveri.**

D2.4.2 Emissioni Convogliate

Dalle attività svolte nell'installazione IPPC della Renato Lusa srl, si originano emissioni in atmosfera convogliate le cui caratteristiche e condizioni di funzionamento sono riportate nel seguito, insieme ai limiti di concentrazioni massime da rispettare per ogni inquinante emesso.

Limiti emissioni

I limiti risultano i seguenti, in condizione di "normale funzionamento" così come definito nel D.Lgs. n. 152/2006 e smi (art. 268 definizioni bb) cc) dd) ee)): "il 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, o della autorizzazione (art. 271, comma 14 e art. 273, comma 8 del D.Lgs. n. 152/2006 e smi).

PUNTO DI EMISSIONE E1 – post combustore termico: macchine stampa flessografica (due Uteco Onyx e una Uteco Diamond)

Portata massima	50000	Nm ³ /h
Altezza minima	15	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,95	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

COT	25	mg/Nm ³
NOx	200	mg/Nm ³

Le macchine collegate al punto di emissione E1 (3 macchine per la stampa flessografica, accoppiatore e macchina rotocalco) possono funzionare in diverse combinazioni, tra cui anche quelle che prevedono il funzionamento di alcune macchine per la stampa flessografica e della macchina rotocalco, sempre però nel rispetto della portata massima convogliabile ed autorizzata per il post combustore (50.000 Nm³/h).

PUNTO DI EMISSIONE E7 – macchine confezionamento sacchi

Portata massima	1400	Nm ³ /h
Altezza minima	8	m
Temperatura	ambiente	°C
Durata	8	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm ³
COT	30	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E9 – macchine confezionamento sacchi

Portata massima	1600	Nm ³ /h
Altezza minima	8	m
Temperatura	ambiente	°C
Durata	saltuaria	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm ³
COT	30	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E10 – macchine confezionamento sacchi

Portata massima	1300	Nm ³ /h
Altezza minima	8	m
Temperatura	ambiente	°C
Durata	16	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm ³
COT	30	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E11 – macchine confezionamento sacchi

Portata massima	3000	Nm ³ /h
Altezza minima	8	m
Temperatura	ambiente	°C
Durata	16	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

Polveri	10	mg/Nm ³
COT	30	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E12 – centrale termica

I limiti di emissione si intendono comunque rispettati a condizione che la ditta utilizzi metano per l'alimentazione della caldaia.

PUNTO DI EMISSIONE E13 – post combustore termico .

Portata massima	50000	Nm ³ /h
Altezza minima	15	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,95	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

COT	25	mg/Nm ³
NOx	200	mg/Nm ³

PUNTO DI EMISSIONE E14 – post combustore termico – NUOVO -

Portata massima	50000	Nm ³ /h
Altezza minima	15	m
Temperatura	ambiente	°C
Sezione	0,95	m ²
Durata	24	h/g

Concentrazione massima ammessa di inquinanti:

COT	25	mg/Nm ³
NOx	200	mg/Nm ³

Ai due post combustori (E13 ed E14), collegati in parallelo, verranno collegate le tre macchine rotocalco Uteco, la linea dei 6 estrusori, l'accoppiatore a solvente (Mistral), le cappe delle spillatrici e la macchina lava cliché.

Si prende atto dei punti di emissione relativi ai ricambi dell'aria in eccesso preveniente da 4 gruppi frigo di raffreddamento collegati ad altrettanti estrusori:

Estrusore	Frigo	Portata nominale (m³/h)
Ghioldi 3 strati	Eurochiller 55	5.500
Macchi 3 strati	Eurochiller 40	4.000
Macchi 2	Eurochiller 21	2.000
Ghioldi 80	Eurochiller 39	3.900

A servizio del reparto estrusione, sono installati 6 silos di stoccaggio dei granuli di Polietilene, di capacità pari a 60 mc ognuno. Ogni silos è collegato a un sistema di abbattimento mediante Filtri a Maniche. Il sistema di abbattimento è sottoposto a regolare manutenzione periodica programmata che prevede anche la sostituzione delle maniche.

Prescrizioni:

1. Una volta realizzate le opere e installati gli impianti oggetto dell'ampliamento (aumento della capacità produttiva e del consumo di solvente oggetto della modifica sostanziale), per il nuovo punto di emissione E14 Post combustore, deve essere **comunicata la messa in esercizio.**
2. **Entro 30 giorni dalla messa in esercizio** di cui al punto precedente, per il nuovo punto di emissione (E14) 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. Le date relative ai campionamenti devono essere comunicate ad ARPAE SAC ed ST con almeno 15 giorni di anticipo.
3. **Entro il 30/11/2018** devono essere effettuate le messe in esercizio degli impianti ed espletate le procedure di messa a regime del nuovo punto di emissione.
4. Per i controlli effettuati a carico dell'azienda, per la verifica del rispetto dei limiti indicati, per le modalità di prelievo ed analisi da utilizzare, per le caratteristiche dei punti di presa, si rimanda a quanto riportato nei paragrafi successivi relativi alle attività di Monitoraggio. I risultati analitici dei campionamenti devono essere trasmessi attraverso il report annuale come previsto in allegato D, paragrafo D.2.3.

5. Deve essere previsto un sistema di registrazione (anche registro degli autocontrolli) dell'entrata in funzione e della durata delle emissioni in condizioni di emergenza: avaria prolungata dei TRE post combustori (che possa comportare l'abbassamento della temperatura nella camera di post combustione al di sotto della soglia di efficacia). Il gestore è tenuto alla comunicazione, anche via fax, ad ARPAE ST e SAC, di tali eventi.
6. Tutti i punti nuovi emissivi dovranno essere identificati ed indicati in modo efficace all'interno dell'impianto (silos, emergenze, ecc..) tramite adeguata cartellonistica. Successivamente, sulla base di tale identificazione, dovrà essere predisposto un dettagliato lay-out dei punti emissivi su apposita planimetria, da aggiornare ogni qualvolta subentrino modifiche all'assetto emissivo.
7. Per i nuovi punti di aspirazione, dovuti ai rubinetti di solvente che saranno presenti nel nuovo reparto di stampa, **entro il 31/12/2018** deve essere fornito lo schema definitivo della loro collocazione che andrà integrato poi nella planimetria delle emissioni.
8. Per quanto riguarda la linea di collegamento tra zona distillatore e post combustore, collegata al punto emissivo E13 ed il sistema di sicurezza dotato di valvola che utilizza un dispositivo del tipo by-pass, si deve provvedere alla registrazione delle aperture del by-pass e dei tempi di apertura, identificando il punto di emissione coinvolto in tali situazioni di gestione emergenza.
9. In riferimento ai silos di stoccaggio granuli, è necessario identificare i punti di emissione collegati, dettagliando il tipo di collegamento tra ciascun silos ed il "Gruppo aspirazione polveri". Si prescrive che la manutenzione di tale sistema sia programmata a frequenza annuale con eventuale sostituzione dei filtri a maniche.

Piano di Gestione Solventi

L'Azienda è tenuta ad elaborare annualmente il **Piano di Gestione Solventi** (che dovrà riportare anche la registrazione quadrimestrale del consumo dei solventi prelevati dall'apposita cisterna di stoccaggio) riportando i risultati analitici (ed i calcoli utilizzati per determinarli) finalizzati all'individuazione di eventuali ulteriori interventi da attuare per la diminuzione delle emissioni stesse dal reparto stampa

Il Piano di Monitoraggio aziendale delle emissioni in atmosfera prevede le seguenti attività di monitoraggio e controllo:

Emissione	Parametri	Frequenza	Limiti
E1 (macchine per la stampa)	COT NOx	Semestrale Annuale	25 mg/Nm ³ 200 mg/Nm ³
E7 (macchine confezionamento sacchi)	Polveri	annuale	10 mg/Nm ³
	COT		30 mg/Nm ³
E9 (macchine confezionamento sacchi)	Polveri	annuale	10 mg/Nm ³
	COT		30 mg/Nm ³
E10 (macchine confezionamento sacchi)	Polveri	annuale	10 mg/Nm ³
	COT		30 mg/Nm ³
E11 (macchine confezionamento sacchi)	Polveri	annuale	10 mg/Nm ³
	COT		30 mg/Nm ³
E13 (macchine per la stampa + estrusori +cappe aspirazione + accoppiatore a solvente Mistral)	COT NOx	Semestrale Annuale	25 mg/Nm ³ 200 mg/Nm ³
E14 (macchine per la stampa + estrusori +cappe aspirazione + accoppiatore a solvente Mistral)	COT NOx	<u>Quadrimestrale</u> per il primo anno dopo la messa a regime del nuovo post combustore, poi Semestrale COT e Annuale NOx	25 mg/Nm ³ 200 mg/Nm ³

Sistemi di abbattimento

Il processo di depurazione dei fumi provenienti dal reparto stampa consiste nella termodistruzione delle sostanze organiche in due post combustori in cui la temperatura di esercizio è mantenuta costantemente controllata al di sopra dei 730 °C. A seguito dell'ampliamento e della modifica sostanziale, nella configurazione futura, saranno presenti 3 post combustori, in cui saranno collegati i seguenti macchinari:

Post combustore esistente (camino E1)		Post combustore E13 e di nuova installazione E14 – in parallelo -	
M2	DYMOND 10 flexografica	M6	Accoppiatore Mistral
M3	ONYX 2 flexografica	Linea 6 estrusori	
M4	ONYX 3 flexografica	Cappe aspirazione emissioni diffuse di prossima installazione (sono le attuali emissioni diffuse provenienti da distillatore, lavaclichè e rubinetti solvente del reparto stampa), vedi Piano di miglioramento, allegato D, paragrafo D1	

Nel caso specifico di fumi contenenti SOV il range di temperatura tale da garantire i livelli emissivi richiesti in termini di COT, varia tra i 720 e i 750°C.

Ogni post combustore è alimentato a gas metano ed il **consumo viene ridotto dalla particolare configurazione di recupero termico data all'impianto.**

Il recupero energetico si basa sulla proprietà dei corpi di riempimento in materiale ceramico utilizzati, che fungono da serbatoi di calore scambiabile attraverso un contatto diretto aria/corpi.

Il flusso d'aria da depurare attraversa alternativamente e con tempi accuratamente predeterminati i due serbatoi di calore generando un sistema di accumulo e recupero di energia termica immagazzinata nelle ceramiche.

L'inquinante presente nelle emissioni, iniziando ad ossidare sin dal momento in cui raggiunge la sua temperatura di autoaccensione, dà un apporto di energia termica "gratuita" in ragione della sua concentrazione e del suo potere calorifico (Pci). Per tale motivo si ottiene una sensibile riduzione del consumo di combustibile ausiliario, fino addirittura al suo azzeramento qualora venga raggiunta una concentrazione di inquinante pari a circa 2 g/Nm³.

Il flusso gassoso, con l'inquinante organico già in fase di ossidazione, procede nella camera di post-combustione dove un adeguato sistema di combustione, qualora la temperatura raggiunta non fosse quella richiesta, fornirà l'integrazione termica necessaria per ottenere la trasformazione completa delle sostanze organiche presenti.

Il gas combusto così purificato attraversa poi il secondo serbatoio al quale cede il contenuto di energia termica precedentemente accumulata per poi uscire al camino con una temperatura di poco superiore a quella d'ingresso (nell'intorno medio di 45°C).

Ogni post combustore è dotato di sistemi di sicurezza che ne attivano il blocco in caso di malfunzionamento, dovuto ad esempio ad una temperatura troppo elevata o ad una pressione non adeguata. In questi casi all'interno del reparto stampa scatta un allarme sonoro e visivo ed il flusso di aria inquinata viene convogliato direttamente in atmosfera dai punti di emissione E1, E13, E14 (vedi paragrafo successivo) emissioni eccezionali ed in condizioni di emergenza).

Tra i parametri di esercizio viene registrata in continuo la Temperatura delle camere di combustione, mentre dall'apposito display è possibile visualizzare tutte le altre caratteristiche di funzionamento, come ad esempio il numero di macchine da stampa collegate, il numero di giri dei ventilatori, la percentuale di tempo di funzionamento dei bruciatori sul totale dell'attività dell'impianto.

Sui post combustori vengono effettuati periodici controlli e manutenzioni.

D2.4.3) Emissioni Odorigene

Considerata l'ubicazione dello stabilimento all'interno di un contesto potenzialmente sensibile e al fine di acquisire elementi sufficienti ad effettuare le valutazioni necessarie anche per poter prevedere eventuali tipologie di intervento di carattere gestionale e/o strutturale in esito al progetto presentato, **si ritiene necessario che la ditta proceda ad una analisi dell'impatto odorigeno della propria attività ante e post operam, individuando le possibili sorgenti, le aree delle possibili ricadute** (in funzione delle condizioni meteorologiche) e le tipologie di intervento da mettere eventualmente in atto per ridurre il fenomeno. Nello specifico, alla luce delle linee guida delle Regioni che hanno legiferato in tale ambito (Lombardia, Provincia autonoma di Trento), il documento tecnico dovrà contenere:

Caratterizzazione delle principali sorgenti ad impatto odorigeno ante e post operam.

1. La caratterizzazione deve contenere come minimo:

- la descrizione delle emissioni convogliate associandole a ciascuna apparecchiatura e/o linea produttiva;
- l'elenco delle emissioni non significative per quanto riguarda l'impatto odorigeno, specificando le valutazioni (anche misure di olfattometria dinamica) che hanno portato alla esclusione di tali emissioni;
- la caratterizzazione quantitativa con la tecnica dell'olfattometria dinamica secondo la norma UNI EN 13725/04 delle emissioni ad impatto odorigeno;
- la planimetria dell'impianto, in scala adeguata, con individuati i punti di emissioni di ciascuna apparecchiatura/ impianto ad impatto odorigeno;

- l'indicazione per ogni emissione convogliata identificata come significativa dei tempi di utilizzazione in ore/giorno e giorni/anno.
- L'indicazione, in riferimento alle analisi effettuate in olfattometria dinamica delle sostanze emesse dai diversi condotti di scarico, del rapporto con le materie prime utilizzate/prodotti;

Sulla base degli esiti rilevati sarà valutata la necessità di implementare ulteriori sistemi di intervento/mitigazione sulle emissioni odorigene; in esito alle risultanze delle valutazioni condotte dalla Ditta dovrà essere altresì eventualmente predisposto l'aggiornamento del Piano di Monitoraggio proposto, che tenga conto di eventuali variazioni nelle emissioni odorigene legate a tipi diversi di produzione.

D2.4.4) Emissioni diffuse

Come emissioni diffuse si considerano le emissioni derivanti dai "ricambi d'aria" del reparto stampa in una normale giornata lavorativa. Il loro calcolo viene effettuato sulla base dei dati analitici dell'aria ambiente del reparto stampa, considerando il volume del reparto ed il numero di "ricambi d'aria" che avvengono in un giorno.

Si ricorda che ai sensi dell'art. 275 del D.Lgs 152/06 e sue successive modifiche, **l'azienda è tenuta alla redazione e presentazione annuale del Piano di Gestione Solventi;**

D2.4.5) Emissioni fuggitive

Non sono note ad oggi emissioni che possono essere classificate come fuggitive; dagli interventi di manutenzione periodica, non sono state riscontrate perdite d'impermeabilità di parti di attrezzature adibite al contenimento di fluidi o comunque d'ausilio alla movimentazione degli stessi, come pompe meccaniche e pneumatiche.

D2.4.6) Emissioni eccezionali in condizioni di emergenza

Si tratta delle emissioni dai camini E1, E13, E14 in caso di malfunzionamento dei post-combustori che, non raggiungendo l'adeguata temperatura nella camera di combustione, mandano in atmosfera prodotti a base di SOV parzialmente incombusti, costituendo quindi un'emissione "eccezionale".

Il verificarsi di tale emissione deve essere registrato come indicato ai punti 3 e 5 delle Prescrizioni;

Altre emissioni eccezionali possono essere costituite da sversamenti di inchiostri e solventi nelle fasi di miscelazione, caricamento e più in generale movimentazione inchiostri.

Requisiti di notifica specifici

Nessun requisito di notifica specifico.

D2.5) EMISSIONI IN ACQUA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Aspetti generali

Dall'attività svolta non si originano reflui industriali. **Gli scarichi esistenti all'interno dello stabilimento e il nuovo scarico a seguito dell'ampliamento, sono tutti costituiti da reflui domestici ed acque meteoriche di dilavamento, convogliati in pubblica fognatura:**

- S1: acque bianche meteoriche, acque nere derivanti da servizi igienici o servizi ad essi assimilabili, acque meteoriche derivanti da caditoie interne all'edificio;
- S2: acque bianche meteoriche, acque nere derivanti da servizi igienici o servizi ad essi assimilabili, acque meteoriche derivanti da caditoie interne all'edificio;
- S3: acque bianche meteoriche, acque nere derivanti da servizi igienici o servizi ad essi assimilabili, acque meteoriche derivanti da caditoie interne all'edificio;
- S4: acque bianche meteoriche, acque nere derivanti da servizi igienici o servizi ad essi assimilabili;
- S5: acque bianche meteoriche, acque nere derivanti da servizi igienici o servizi ad essi assimilabili.

L'azienda ha predisposto un'area dedicata al deposito di cisternette e fusti dotata di bacino di contenimento opportunamente dimensionato ed ha predisposto una Istruzione Operativa per la gestione delle emergenze (IO n°9, del sistema di gestione qualità/ambiente) in modo che nessun tipo di sostanza giunga alla rete fognaria di stabilimento e di conseguenza alla pubblica fognatura. Le sostanze eventualmente sversate vengono raccolte e gestite come rifiuti.

Prescrizioni

- gli scarichi di acque reflue domestiche indicati con le sigle S1, S2, S3, S4 ed S5 devono avvenire nel rispetto delle prescrizioni tecniche previste dal vigente Regolamento Comunale per il Servizio di Fognatura del Comune di Massa Lombarda;
- i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
- per i controlli quantitativi delle acque scaricate saranno utilizzati gli strumenti contatori installati allo scarico ovvero quelli della rete di attingimento da pubblico acquedotto e/o da pozzo privato;

- per i controlli qualitativi, gli scarichi devono essere resi accessibili per il campionamento da parte dell'autorità competente e saranno utilizzati i punti di prelievo indicati in planimetria ;
- l'autorità competente per il controllo è autorizzata ad effettuare all'interno degli stabilimenti tutte le ispezioni che ritenga necessarie per l'accertamento delle condizioni che danno luogo alla formazione degli scarichi;
- le situazioni di emergenza devono essere gestite secondo quanto riportato nella Istruzione Operativa IO n° 9 del sistema di gestione qualità/ambiente dell'azienda; ogni modifica e/o aggiornamento di tale Istruzione Operativa deve essere comunicata ad ARPAE SAC e ST competente;

Monitoraggio

Acque di scarico	Frequenza	Registrazione
Pulizia dei sistemi di trattamento (fossa Imhoff, degrassatori...)	annuale	Registrazione interna

Al fine di evitare in casi di emergenza (sversamenti accidentali, incendi, ecc.) un potenziale scarico inquinante (es. acque di spegnimento) in rete fognaria pubblica, la ditta ha installato negli ultimi pozzetti della rete fognaria bianca, apposite saracinesche. Detti pozzetti dovranno essere individuati con colorazione indelebile. Tale sistema dovrà essere inserito nelle procedura di emergenza, riportante anche le modalità di intervento e la collocazione del materiale.

Requisiti di notifica specifici

Eventuali modificazioni delle caratteristiche quali-quantitative delle acque scaricate, della rete fognaria e dell'assetto degli scarichi, devono essere comunicate ad ARPAE ed al Comune di Massa Lombarda (Unione dei Comuni della Bassa Romagna) per l'adozione dei provvedimenti conseguenti.

D2.6) Gestione rifiuti

I rifiuti prodotti dall'attività dell'azienda Renato Lusa srl sono riportati nella tabella seguente, insieme alla loro classificazione e destinazione finale:

Descrizione rifiuto	Codice CER	Caratteristiche area deposito	Destinazione finale
Scarti di inchiostri	080312*	Fusti metallici in deposito esterno coperto, su area pavimentata	Recupero esterno
Adesivi e sigillanti di scarto	080409*	deposito esterno coperto, su area pavimentata	Smaltimento esterno
Scarti di olio minerale	130205*	Coperta, su area pavimentata	Smaltimento esterno
Imballaggi di carta e cartone	150101	Container asportabile in deposito esterno scoperto	Recupero esterno
Imballaggi in plastica	150102	Container asportabile in deposito esterno scoperto	Recupero esterno
Imballaggi in legno	150103	Container asportabile in deposito esterno scoperto	Recupero esterno
Imballaggi metallici schiacciati	150104	Deposito dei cumuli pallettizzati interno reparto stampa	Recupero esterno
Imballaggi in materiali compositi	150105	Container in deposito esterno scoperto	Recupero esterno
Imballaggi contenenti sostanze pericolose	150110*	Esterna, cisternette da 1 m ³	Recupero esterno
Alluminio	170402	Fusti stoccati nel locale compressori	Recupero esterno

I rifiuti dovranno essere gestiti secondo le buone tecniche enunciate nella relazione tecnica presentata, in particolare il loro stoccaggio non dovrà generare in nessun modo contaminazioni del suolo o delle acque in conformità a quanto sarà contenuto nelle procedure gestionali previste dalla MTD. A questo proposito i rifiuti pericolosi prodotti devono essere depositati nell'area coperta e dotata di bacino di contenimento, opportunamente identificata e descritta precedentemente.

La loro classificazione e la loro gestione dovranno avvenire secondo i criteri del D.Lgs 152/2006 e successive modificazioni, se necessario attraverso analisi di caratterizzazione del rifiuto.

I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo. Qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti prodotti dovranno essere consegnati a ditte esterne autorizzate per il loro recupero ovvero, in subordine, il loro smaltimento.

Per i rifiuti prodotti e gestiti in regime di deposito temporaneo nel rispetto delle condizioni stabilite dall'art. 183, comma 1, lettera bb, punto 2, dalla Parte Quarta del D.Lgs 152/06 e smi, il gestore si avvale del criterio temporale per il loro invio a smaltimento o recupero. Eventuali modifiche dovranno essere comunicate.

Le aree di deposito di rifiuti dovranno essere realizzate e gestite ai sensi del D.Lgs. 152/06 e smi Parte IV e dovranno essere opportunamente perimetrate ed individuate in situ mediante apposizione di cartellonistica, segnaletica e CER; tali depositi dovranno essere nettamente e fisicamente separati dai depositi materie prime/prodotti. Lo stato dei luoghi dovrà essere fedelmente riportato in planimetria.

Per le aree di deposito deve essere effettuata una verifica mensile dello stato dei luoghi e delle corrette modalità di confezionamento e stoccaggio dei rifiuti, per tale attività deve essere data evidenza attraverso registrazioni interne.

Le operazioni di deposito e movimentazione dei rifiuti devono essere condotte in modo da prevenire e minimizzare la formazione di emissioni diffuse.

Monitoraggio

Area deposito rifiuti	Frequenza	Registrazione
Verifica stato dei luoghi, modalità di confezionamento e stoccaggio	mensile	Registrazione interna

Requisiti di notifica specifici

Nessun requisito di notifica specifico.

D2.7) Rumore

Nella configurazione attuale dell'impianto le sorgenti sonore esterne fisse riferibili allo stabilimento, oltre alla diffusione della rumorosità emessa dalle sorgenti interne e diffusa tramite le pareti, i portoni, le finestre, la copertura, sono:

1. ventilatori a torrino, ubicati in copertura, dei reparti saldatura/taglio, deposito prodotti finiti, sala stampa, deposito materiali in lavorazione;
2. Unità Trattamento Aria (UTA) 2, 3 e 5 poste in copertura;
3. ventilatore cabina elettrica posto in parete;
4. ventilatori estrazione relativi a sala stampa, sala estrusori e sala inchiostri, posizionati in parete esterna;
5. sala compressori;
6. depuratore, lavatrice;
7. ciller;
8. combustori esistenti;
9. scarico granuli polietilene da autocisterna;
10. impianto pneumatico trasporto granuli dai silos agli estrusori;
11. movimentazione merci in ingresso e in uscita;
12. macchina denominata "ROTOCALCO" utilizzata per la stampa del materiale plastico e la centrale termica funzionale alla stessa.

Nella configurazione futura, a seguito alla modifica sostanziale, si aggiungerà il **nuovo post combustore**.

L'attività dell'azienda attualmente rispetta i limiti assoluti di immissione per il periodo di riferimento diurno e notturno lungo il perimetro aziendale e presso i ricettori sensibili.

Più precisamente:

- presso i ricettori ubicati a est dello stabilimento in via Modena, classificati in classe acustica II, i cui limiti di immissione assoluti sono diurno 55 dBA e notturno 45 dBA;
- presso i ricettori sensibili ubicati a sud dello stabilimento in via Porec, classificati in classe acustica V, i cui limiti di immissione assoluti relativi alla classe acustica V sono diurno 70 dBA e notturno 60 dBA.

Prescrizioni

Al fine di garantire i limiti di cui sopra, devono essere messe in atto le seguenti azioni:

- effettuare, **una volta entrato in esercizio il nuovo post combustore**, una verifica acustica sperimentale tesa a dimostrare il rispetto dei valori limite, compresa la verifica delle componenti tonali e impulsive, in coerenza con le stime previsionali prodotte. Tale verifica acustica sperimentale deve essere preventivamente concordata con ARPAE. In caso di mancato rispetto dei valori limite deve essere prevista l'adozione di ulteriori interventi di mitigazione;
- prevedere nell'ambito delle attività di manutenzione, interventi a cadenza annuale, rivolti agli impianti con emissioni rumorose esterne, precedentemente elencati, affinché mantengano inalterata la massima efficienza e non vengano riscontrati livelli sonori maggiori dovuti al malfunzionamento;

- intervenire tempestivamente in caso di avaria funzionale avvertibile da sopralluoghi tramite controlli visivi e uditivi al fine di ripristinare le condizioni ottimali di esercizio;
- ai sensi dell'art. 8 della Legge Quadro sull'inquinamento acustico, in caso di modifiche o potenziamenti che comportino l'introduzione di nuove sorgenti sonore, dovrà essere prodotta documentazione previsionale di impatto acustico secondo i criteri della DGR 673/2004 "criteri tecnici per la redazione della documentazione di previsione di impatto acustico e della valutazione di clima acustico".

Monitoraggio.

Attività	Frequenza	Registrazione
Valutazione di impatto acustico	Biennale	Registrazione e trasmissione tramite report annuale, come previsto al paragrafo D2.3
Manutenzione delle apparecchiature	Annuale	Registrazione interna (da rendere disponibile agli organi di controllo)

Requisiti di notifica specifici.

Dovrà essere data comunicazione ad ARPAE almeno 15 giorni prima dell'inizio delle indagini acustiche (Valutazione di impatto acustico). Gli esiti di tali verifiche dovranno essere inseriti nel Report annuale.

D2.8) EMISSIONI NEL SUOLO (aspetti generali, limiti, requisiti di notifica specifici, monitoraggio, prescrizioni)

Serbatoi

Nello stabilimento sono presenti quattro cisterne contenenti solventi e una contenente olio diatermico.

Tutte e cinque le cisterne sono dotate di doppia parete. Due di esse, ovvero quelle contenenti diluente e ritardante, lavorano in depressione nell'intercapedine, mentre le restanti tre, in pressione.

La depressione nell'intercapedine tra le due pareti è mantenuta a circa 0,4-0,5 bar mediante pompa del vuoto e monitorata in continuo con manometro depressionale, collegato a una centralina elettronica. Nel caso si verificasse una perdita, il sistema genererebbe un allarme.

Prescrizioni

1. In riferimento ai serbatoi interrati, per la segnalazione di eventuali malfunzionamenti, si prescrive l'utilizzo di un sistema di allarme sia sonoro che visivo.
2. Annualmente deve essere effettuata una prova di funzionamento di tale allarme, e deve essere prevista la manutenzione del sistema di monitoraggio in continuo per la rilevazione di eventuali perdite e la verifica della tenuta dell'intercapedine di tali serbatoi.
3. Le modalità di controllo e manutenzione devono essere eseguite in conformità alle istruzioni di uso e manutenzione.

Monitoraggio

Tipologia serbatoio	Tipologia controllo	Frequenza	Tipologia registrazione
Serbatoi interrati a doppia parete	Controllo della pressione indicata dal relativo manometro	Collegato con centralina elettronica	Apposito registro

Requisiti di notifica specifici

Nessun requisito di notifica specifico.

D2.9) MATERIE PRIME, SOSTANZE DI SERVIZIO/AUSILIARIE E PRODOTTI FINITI

Le materie prime utilizzate nella installazione IPPC della Renato Lusa srl sono riconducibili a:

- inchiostri - confezionati in fusti metallici da 25 Kg che in fusti da 200 kg, oppure in contenitori da 500 e 1000 kg, posti su pallet, movimentati tramite carrelli elevatori, fino allo stoccaggio nella camera stagna, dove vengono immagazzinati suddivisi per colore;
- solventi (diluente e ritardante) - il camion cisterna scarica direttamente i solventi, tramite l'ausilio di pompe, nelle apposite cisterne interrate della capacità di 60 q (ritardante) e 100 q (diluente), e nelle cisterne contenenti acetato di etile e olio diatermico, situate all'esterno dei reparti produttivi, in corrispondenza del lato nord-est dello stabilimento;

- semilavorati (lamine di materie plastiche come poliammide PA, polipropilene PP, polietilentereftalato PET): sono confezionati in bobine poste su pallet, movimentate tramite carrello elevatore fino al magazzino, dove vengono stoccate suddivise per tipologia e spessore;
- bobine di polietilene derivanti dal processo interno di estrusione del granulo, tali bobine vengono movimentate con l'ausilio del carrello elevatore.

Materie prime

Tipologia	Quantitativo anno 2016 t/anno
Diluente	111,4
Ritardante	21,3
Acetato di etile	60,5
Inchiostri	168,5
Polipropilene	1059
PET	210
Poliammide	13
Polietilene	2520
Colla	28,2

Monitoraggio

Attività	Frequenza	Registrazione
Consumo materie prime	Annuale	Registrazione e trasmissione tramite report annuale, come previsto al paragrafo D2.3
Nuove sostanze o prodotti, pericolosi e non	Qualora siano introdotte nel ciclo produttivo	Registrazione e trasmissione tramite report annuale, come previsto al paragrafo D2.3
Consumo delle sostanze individuate nella verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento	Annuale	Registrazione e trasmissione tramite report annuale, come previsto al paragrafo D2.3

Requisiti di notifica specifici

Eventuali variazioni significative delle materie prime che possano incidere sul ciclo produttivo devono essere comunicate ad ARPAE.

Inoltre dovrà anche verificare l'eventuale necessità di aggiornamento della verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento (Pre-relazione di riferimento) rispetto a quanto dichiarato nel 2015.

D2.10) ENERGIA (aspetti generali, limiti, prescrizioni, monitoraggio, requisiti di notifica specifici)

Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, con particolare riguardo alle MTD.

Nell'intero complesso in esame si individuano utenze elettriche: consumi di energia elettrica e di combustibili (metano).

Con la realizzazione del capannone dedicato al nuovo reparto stampa rotocalco è prevista l'installazione di pannelli fotovoltaici per un totale di 120 kW, con produzione annua di circa 150.000 kWh.

Non si individuano limiti e prescrizioni specifici, ma si riportano nel seguito le attività di monitoraggio.

Monitoraggio

Parametro	Frequenza	Modalità di registrazione
Consumo di gas naturale (Nm ³ /anno)	Mensile	Report annuale come richiesto al paragrafo D2.3
Consumo di gas naturale uffici (Nm ³ /anno)	Mensile	
Consumo energia elettrica da rete (kWh/anno)	Mensile	

Energia elettrica autoprodotta da fotovoltaico totale (kWh/anno)	Mensile	
Energia elettrica autoprodotta (kWh/anno) da impianto fotovoltaico e consumata in loco	Mensile	
Energia elettrica autoprodotta ceduta (kWh/anno)	Mensile	

D2.11) PREPARAZIONE ALL'EMERGENZA

Tutte le emergenze dovranno essere gestite secondo le procedure individuate nel Sistema di Gestione Ambientale, in particolare nel Piano di Emergenza Aziendale; a tale scopo dovrà essere previsto il periodico aggiornamento del SGA e in caso di identificazione di nuove situazioni di emergenza o a seguito di eventi incidentali effettivamente occorsi, dovrà essere valutata la necessità di aggiornamento del Piano di Emergenza Aziendale.

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

D2.12) GESTIONE DEL FINE VITA DEGLI IMPIANTI

Aspetti generali

Al momento della cessazione definitiva dell'attività, qualora l'attività stessa comporti l'utilizzo, la produzione o lo scarico di sostanze pericolose, tenuto conto della possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee, la normativa prevede che il gestore fornisca informazioni sullo stato attuale di qualità delle stesse (suolo e acque sotterranee), con riferimento alla presenza di sostanze pericolose pertinenti: uso attuale e, se possibile, uso passato del sito, eventuali misurazioni sul suolo e sulle acque sotterranee che ne illustrino lo stato.

Per quanto riguarda in particolare l'attività in oggetto, il gestore ha dichiarato che, in condizioni normali, alla luce delle modalità di gestione, delle caratteristiche delle pavimentazioni e viste anche le caratteristiche delle sostanze utilizzate, si escludono fenomeni di inquinamento del suolo e delle acque sotterranee, rendendo non necessaria la presentazione della relazione di riferimento prevista dall'art. 29-sexies, comma 9-quinquies del D.Lgs n. 152/2006 e smi.

Una volta cessata l'attività devono comunque essere rispettate le seguenti prescrizioni.

Prescrizioni

1. All'atto della cessazione dell'attività, o di parte di questa, il sito su cui insiste lo stabilimento o una parte di impianto, 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 potrebbero essersi 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, ecc...), pipeline, ecc, provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento del loro contenuto;
- rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero ovvero smaltimento degli stessi.

A questo scopo deve essere previsto un Piano di dismissione e ripristino dell'impianto, il quale dovrà contenere almeno le seguenti attività/operazioni, definite in un crono programma, da trasmettere ad ARPAE:

- progettazione delle opere di dismissione e smantellamento dell'impianto esistente;
- rimozione di tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto loro recupero e/o smaltimento;
- svuotamento, bonifica e recupero/smaltimento dei box di stoccaggio, vasche, serbatoi, contenitori, stoccaggi rifiuti, reti di raccolta acque (canalette, fognature, ecc...);
- pulizia di tutta l'area dell'installazione con spurgo ed igienizzazione di tutte le tubazioni esistenti, della pavimentazione dei capannoni e delle aree impermeabilizzate esterne;
- riempimento con sabbia di eventuali vasche e tubazioni parzialmente o totalmente interrate;
- eventuale demolizione e recupero delle strutture fuori terra (apparecchiature, serbatoi e tubazioni);
- messa in sicurezza del sito (rimozione dei basamenti rialzati oltre il piano campagna, ripristino pavimentazione, etc.).

2. 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 (vedi anche punto 1 precedente).

D3) PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

D3.1) Criteri generali di monitoraggio e interpretazione dei dati, monitoraggi specifici, esecuzione e revisione del piano

Il monitoraggio è mirato principalmente a:

- verifica del rispetto dei valori di emissione previsti dall'AIA e dalla normativa ambientale vigente;
- raccolta dati per la valutazione della corretta applicazione delle procedure di carattere gestionale;
- la valutazione delle prestazioni ambientali dei propri processi e delle modalità di gestione adottate in modo da rilevare tempestivamente eventuali situazioni non previste e predisporre le necessarie azioni correttive;
- la raccolta dei dati ambientali richiesti ai fini delle periodiche comunicazioni alle autorità competenti.

La documentazione presentata costituente il Piano di Monitoraggio è vincolante al fine della presentazione dei dati relativi alle attività indicate nel presente allegato per le singole matrici monitorate. Qualsiasi variazione in relazione alle metodiche analitiche, strumentazione, modalità di rilevazione, ecc... dovranno essere tempestivamente comunicate all'Autorità competente e ad ARPAE ST: tale comunicazione costituisce domanda di modifica del Piano di Monitoraggio, da comunicare e valutare ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e smi.

Tutte le verifiche analitiche e gestionali svolte in difformità a quanto previsto dalla presente AIA verranno considerate non accettabili e dovranno essere ripresentate nel rispetto di quanto sopra indicato.

Gli impianti dovranno essere eserciti secondo le procedure di carattere gestionale, eventualmente inserite nel SGA, opportunamente modificate, ove necessario, secondo quanto stabilito nel presente provvedimento.

Si ritiene opportuno ed indispensabile evidenziare la necessità di adeguati interventi di manutenzione degli impianti comprese le strutture responsabili di emissioni sonore, di formazione del personale e di registrazione delle utility.

Il gestore deve attuare il Piano di Monitoraggio e Controllo rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.

Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

Il gestore deve assicurarsi di entrare in possesso degli esiti analitici degli autocontrolli eventualmente previsti, in tempi ragionevoli, compatibili con i tempi tecnici necessari all'effettuazione delle analisi stesse. È inoltre tenuto alla immediata segnalazione di valori fuori limite, informando ARPAE ST in caso di eventuale ripetizione della prestazione analitica a conferma dato.

I rapporti di prova riportanti la data, l'orario, il punto di campionamento, il risultato delle misure di autocontrollo (con relative soglie) e le caratteristiche di funzionamento dell'impianto nel corso dei prelievi, dovranno essere firmati dal responsabile dell'impianto o da ditta da esso incaricata, che dovrà utilizzare modulistica contenente almeno i dati previsti dai moduli di cui allegato 3 della DGR 87/2014; i rapporti andranno conservati e mantenuti a disposizione degli organi di controllo competenti.

Relativamente alle attività di campionamento ed analisi correlate alla presente AIA, il gestore deve verificare preventivamente le capacità e le dotazioni dei laboratori ai quali intende affidare le attività di cui sopra al fine di garantire il rispetto delle prescrizioni specifiche inerenti al monitoraggio ambientale e al monitoraggio e controllo dell'impianto. Si dovranno privilegiare i laboratorio di analisi accreditati.

ARPAE può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore. **A tal fine lo stesso dovrà comunicare tramite fax/raccomandata AR/PEC/altro ad ARPAE ST (Distretto territorialmente competente), con sufficiente anticipo (15 giorni), le date previste per gli autocontrolli/campionamenti inerenti il rumore e le emissioni in atmosfera.**

In merito alla presentazione annuale dei dati del monitoraggio, si fa presente che la relazione (report annuale previsto al paragrafo D2.3) deve riportare una valutazione puntuale dei monitoraggi effettuati evidenziando le anomalie riscontrate, le eventuali azioni correttive e le indagini svolte sulle cause; i rapporti analitici relativi alle emissioni in atmosfera andranno allegati; l'andamento degli indicatori di efficienza andrà valutato e commentato; le tabelle riassuntive dei monitoraggi svolti dovranno essere complete delle unità di misura dei parametri analizzati.

Il gestore dell'impianto deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni, e qualsiasi altra operazione inerente il controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.

D3.1.1) MATRICE ARIA

Modalità Operative

L'impresa esercente l'impianto è tenuta a rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro.

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

Ogni emissione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1.

Le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità (5 diametri nel caso di sfogo diretto in atmosfera). E' facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri la inadeguatezza. In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo. Il numero di punti di prelievo è stabilito sulla base della tabella seguente:

Condotti circolari		Condotti rettangolari		
Diametro (metri)	N° punti prelievo	Lato minore (metri)	N° punti prelievo	
fino a 1m	1 punto	fino a 0,5m	1 punto al centro del lato	
da 1m a 2m	2 punti (posizionati a 90°)	da 0,5m a 1m	2 punti	al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
superiore a 2m	3 punti (posizionati a 60°)	superiore a 1m	3 punti	

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere per quanto possibile collocati ad almeno 1 metro di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. I camini devono essere comunque attrezzati per i prelievi anche nel caso di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

Accessibilità dei punti di prelievo

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del DLgs 81/08 e successive modifiche. L'azienda dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni. L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

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

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

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

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e

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

Criteri di monitoraggio delle emissioni e valutazione dei limiti

In riferimento alle modalità del monitoraggio delle emissioni, il gestore deve attenersi a quanto indicato nel D.Lgs. 152/06 e smi – Parte V – Allegato VI (aggiornato da D.L. 183 del 15/11/2017).

Ai fini di una corretta interpretazione dei dati, alle misure di emissione effettuate con metodi discontinui o con metodi continui automatici devono essere associati i valori delle grandezze più significative dell'impianto, atte a caratterizzarne lo stato di funzionamento (ad esempio: produzione di vapore, carico generato, assorbimento elettrico dei filtri di captazione, ecc.).

In caso di misure discontinue, le emissioni convogliate si considerano conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media dei valori analitici di almeno tre campioni consecutivi che siano effettuati secondo le prescrizioni dei metodi di campionamento individuati nell'autorizzazione e che siano rappresentativi di almeno un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose, non supera il valore limite di emissione.

I campionamenti risultano comunque rappresentativi anche se viene effettuato un unico campionamento della durata di 90 minuti.0

Nel caso in cui i metodi di campionamento individuati nell'autorizzazione prevedano, per specifiche sostanze, un periodo minimo di campionamento superiore alle tre ore, è possibile utilizzare un unico campione ai fini della valutazione della conformità delle emissioni ai valori limite.

L'autorizzazione può stabilire che, per ciascun prelievo, sia effettuato un numero di campioni o sia individuata una sequenza temporale differente rispetto a quanto previsto dall'Allegato VI punto 2.3) nei casi in cui, per necessità di natura analitica e per la durata e le caratteristiche del ciclo da cui deriva l'emissione, non sia possibile garantirne l'applicazione.

Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l'autorità di controllo.

I dati relativi ai controlli analitici discontinui previsti nell'autorizzazione devono essere riportati dal gestore su appositi registri ai quali devono essere allegati i certificati analitici. I registri devono essere tenuti a disposizione dell'autorità competente per il controllo.

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

Per quanto riguarda la valutazione dei valori limite di emissione relativamente alle misurazioni discontinue, se non diversamente espresso nell'AIA, i valori limite di emissione si intendono rispettati se **nessuno** dei valori medi misurati durante il periodo di campionamento di 1 ora supera il rispettivo limite di emissione.

La valutazione viene eseguita previa sottrazione dell'incertezza di misura, nel caso in cui, per uno stesso inquinante, vengano eseguite più misurazioni pari almeno al periodo minimo prescritto, ogni singolo risultato deve rispettare la condizione precedentemente esposta.

Metodi di campionamento e misura

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

- metodi UNI EN / UNI / UNICHIM
- metodi normati e/o ufficiali
- altri metodi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione, sono riportati nell'elenco allegato; altri metodi possono essere

ammessi solo se preventivamente concordati con ARPAE ST. Inoltre nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA.

METODI MANUALI DI CAMPIONAMENTO E ANALISI DI EMISSIONI

Parametro/Inquinante	Metodi indicati
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI 10169 e UNI EN 13284-1
Portata e Temperatura emissione	UNI 10169 - UNI EN 16911-1
Polveri o Materiale Particellare	UNI EN 13284-1
Umidità	UNI 10169 - UNI EN 14790
Gas di combustione (monossido di carbonio, ossigeno, anidride carbonica)	UNI 9968 UNI 9969 UNI EN 15058 UNI EN 14789 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, paramagnetiche, ossido di zirconio)
Composti organici volatili (espressi come Carbonio Organico Totale)	UNI EN 12619 (<20mg/Nmc) UNI EN 13526 (>20mg/Nmc)
Ossidi di Zolfo	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393 UNI EN 14791 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Ossidi di Azoto	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878 UNI EN 14792 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)

D3.1.4) Indicatori di prestazione

Gli indicatori di prestazione ambientale utilizzati come indicatori indiretti di impatto ambientale e di efficienza dei sistemi di abbattimento applicati sono:

Aspetto ambientale coinvolto	Parametro	Misura
Consumo energia	Energia utilizzata per tonnellata di prodotto stampato	MWh/t prodotto stampato
	Energia consumata per tonnellata di inchiostro utilizzato	Mwh/t inchiostro
Emissioni in atmosfera – efficienza abbattimento	Flusso di massa di COV rispetto alle tonnellate di inchiostri utilizzati – efficienza del sistema di abbattimento (post-combustori)	t di COV / t inchiostro (% efficienza)

All'interno del Report annuale devono essere riportati e confrontati i valori rilevati degli indicatori prendendo sempre a riferimento gli ultimi tre anni di esercizio, effettuando le opportune valutazioni/commenti in merito, con particolare riferimento anche agli eventuali scostamenti rispetto agli anni precedenti.

D3.2) Autocontrolli, controlli programmati e loro costo

Per quanto riguarda i controlli programmati, effettuati dall'organo di vigilanza (ARPAE ST), si ritiene adeguata una periodicità di controllo Triennale con visita ispettiva mirata a:

- verifica delle varie matrici ambientali ed indicatori di prestazione ambientale dell'impianto,
- verifica della corretta applicazione del Piano di Adeguamento e Miglioramento,
- controllo delle attività di monitoraggio generali previste per tutte le matrici identificate e del loro corretto svolgimento attraverso l'acquisizione e l'analisi di:
 - dati relativi al controllo degli aspetti energetici;
 - dati relativi al consumo di risorse idriche, materie prime di servizio e/o ausiliarie, rifiuti recuperati e dati relativi ai prodotti finiti;
 - modalità con cui vengono effettuati gli scarichi, anche ricorrendo ad eventuale prelievo; verifica delle manutenzioni e controllo delle analisi effettuate sulle acque reflue;
 - registro degli autocontrolli delle emissioni in atmosfera, documentazione attestante la verifica dei sistemi di controllo, gestione e manutenzione degli impianti di abbattimento, con eventuale campionamento delle emissioni in atmosfera;
 - verifica del controllo periodico che la ditta deve attuare sulle emissioni sonore; nel caso di verifica ispettiva mirata anche con eventuali misurazioni.
 - modalità di gestione dei rifiuti: registri di carico/scarico, verifica dell'implementazione e prodotti e recuperati; modalità di gestione delle aree di stoccaggio dei rifiuti.

La periodicità riportata è da ritenersi indicativa e comunque da valutarsi anche in base alle risultanze contenute nei Report periodici che il gestore è tenuto a fornire come stabilito nella presente AIA. Qualora fosse necessario l'impiego di particolari attrezzature o dispositivi di protezione ai fini della sicurezza, per agevolare lo svolgimento dell'intervento di campionamento o ispezione, tale attrezzatura o DPI dovrà essere tenuta a disposizione dei Tecnici di ARPAE.

Le spese occorrenti per le attività di controllo programmato da parte dell'Organo di Vigilanza (ARPAE ST) previste nel Piano di Controllo dell'impianto, oltre alla verifica del Piano di Adeguamento, sono a carico del Gestore e saranno determinate secondo quanto previsto nel Piano stesso.

Il corrispettivo economico relativo al Piano di Controllo verrà valutato in base alle tariffe fissate dalla normativa vigente Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed 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", come modificato ed adeguato dalla Delibera di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 e sue successive modifiche (Delibera di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 e Delibera di Giunta Regionale n. 812 del 08/06/2009) e il Decreto 6 marzo 2017, n. 58 recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti in materia di AIA, in vigore dal 26/05/2017.

Sino all'emanazione del provvedimento con cui, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio e degli effettivi costi unitari, le regioni adeguano le tariffe e le modalità di versamento di cui al Decreto n. 58/2017 da applicare alle istruttorie e alle attività di controllo di propria competenza, continuano ad applicarsi le tariffe già vigenti in regione.

Il versamento dovrà essere effettuato a favore di ARPAE secondo le modalità opportunamente comunicate dalla stessa.

D3.3) Controlli dell'impianto nelle condizioni diverse dal normale esercizio

Come già riportato in precedenza ogni condizione eccezionale di funzionamento degli impianti deve essere comunicata ad ARPAE, in anticipo se si tratta di condizioni prevedibili (emissioni dovute ad attività programmate di avvio o fermata impianti, manutenzione ordinaria o straordinaria programmata, cambi di materie prime o di prodotti, ecc...) ed immediatamente a valle del loro verificarsi se si tratta di condizioni imprevedibili (malfunzionamenti delle apparecchiature, anomalie nelle caratteristiche di processo, cambiamenti non controllabili delle materie in ingresso, errori umani, ecc...).

Alla luce delle suddette comunicazioni l'Autorità Competente può prevedere l'effettuazione di campionamenti o ispezioni straordinarie.

SEZIONE INDICAZIONI GESTIONALI

1. L'impianto deve essere gestito secondo tutte le procedure di carattere gestionale inserite nel Sistema di Gestione Ambientale dell'azienda.
2. Si ritiene opportuno e indispensabile evidenziare la necessità di adeguati interventi di manutenzione dell'impianto comprese le strutture responsabili di emissioni sonore, di formazione del personale e di registrazione delle utilities (utenze).
3. L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.

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