

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-2012 del 24/04/2018
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA L.R. 21/04. DITTA CROWN IMBALLAGGI ITALIA S.R.L. INSTALLAZIONE PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI MATERIE, OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI SITO IN VIA GHIAROLE 52, SPILAMBERTO (MO) . (RIF.INT. N 01554960599/164). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE MODIFICA NON SOSTANZIALE E VOLTURA.
Proposta	n. PDET-AMB-2018-2107 del 24/04/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno ventiquattro APRILE 2018 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. **DITTA CROWN IMBALLAGGI ITALIA S.R.L.** INSTALLAZIONE PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI MATERIE, OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI SITO IN VIA GHIAROLE 52, SPILAMBERTO (MO) . (RIF.INT. N 01554960599/164).
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - MODIFICA NON SOSTANZIALE E VOLTURA.

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/05/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004, come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28 luglio 2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”, che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all’Agenzia Regionale per la Prevenzione, l’Ambiente e l’Energia (Arpae);

richiamato il Decreto del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 24/04/2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59”;

richiamate altresì:

- la 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. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V[^] circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;

richiamata la Determinazione n. 175 del 28/10/2013 (e s.m. det. n. 74 del 27/06/2015) con la quale è stata rilasciata l’Autorizzazione Integrata Ambientale alla Ditta Crown Aerosols Italia s.r.l. con sede legale in Strada Ugozzolo n°100/a a Parma, in qualità di gestore dell’installazione per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg/ora o a 200 t/anno (punto 6.7. all. VIII D.Lgs. 152/06) situato in via Ghiarole 52 a Spilamberto (MO);

vista la comunicazione di modifica non sostanziale presentata dal gestore in data 22/12/2018 (poi modificata in data 26/02/2018) tramite il portale regionale "Osservatorio IPPC", assunta agli atti della scrivente Amministrazione con prot. n. 25316 del 27/12/2017 inerente la richiesta di aumento della capacità di consumo di solvente da 350 t/a a 450 t/a, dovuto ad un aumento della produzione verificatosi a partire dal 2015 ad oggi.

Il gestore evidenzia come la modifica non comporta variazioni in merito alla situazione già autorizzata per i seguenti aspetti: emissioni in atmosfera, bilancio idrico, approvvigionamento e scarico, emissioni sonore, rifiuti, bilancio energetico. Inoltre, rimangono fermi:

- i limiti attuali di emissione di COV in termini di concentrazione in uscita a camino;
- i limiti attuali di emissione di COV in termini di flusso di massa espresso come emissione bersaglio.

Visti i dati di emissioni di COV in flusso di massa dal 2014 al 2016 che si mantengono sempre al di sotto del 50% dell'emissione bersaglio (che non cambia con la modifica);

valutati i risultati delle analisi inerenti la concentrazione degli inquinanti a camino (con particolare riguardo ai COV) che si mantengono sempre ampiamente sotto i limiti imposti in AIA;

visto il rapporto di visita ispettiva programmata effettuata dai tecnici di ARPAE di Modena Distretto Area Sud in data 16/11/2017 e 26/01/2018 acquisito dalla scrivente con prot. n. 3202 del 13/02/2018 nell'ambito della quale il 24/10/2017 e 25/10/2017 sono stati effettuati campionamenti alle emissioni in atmosfera e l'installazione è risultata nel complesso sostanzialmente conforme a quanto prescritto in AIA (fatto salvo che dovrà essere recuperata una valutazione di impatto acustico non effettuata entro dicembre 2017);

tutto ciò premesso, valutato di accogliere le richieste del gestore mantenendo le condizioni e prescrizioni di cui all'allegato I al presente atto;

vista la comunicazione pervenuta alla scrivente Agenzia il 24/01/2018 prot. n. 1387 di voltura dell'AIA suddetta a favore di Crown Imballaggi Italia s.r.l. ai sensi dell'art. 29 nonies comma 4 del D.Lgs. 152/06 in ragione dell'atto notarile di fusione per incorporazione rep. n.97.719 raccolta 35.223 del 28/12/2017 (registrato a Parma dal notaio Giulio Almansi) a far data dal 01/01/2018;

ritenuto opportuno procedere, contestualmente alla voltura, al completo aggiornamento dell'atto autorizzativo, per motivi di chiarezza dello stesso, alla luce delle modifiche comunicate, nonché al fine di adeguare l'Autorizzazione alla nuova attribuzione di competenze definita dalla Legge Regionale n. 13/2015 sopra citata;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il dr. Richard Ferrari, Ufficio Autorizzazioni Integrate Ambientali di Arpae-SAC di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è la Dott.ssa Barbara Villani, Responsabile

della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n.472 a Modena;

- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria della S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 472 a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- la voltura a far data dal 01/01/2018 dell'**Autorizzazione Integrata Ambientale di cui alla det. n. 175 del 28/10/2013** (e s.m. det. n. 74 del 27/06/2015) ai sensi dell'art. 29-nonies comma 4 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda alla Ditta Crown Imballaggi Italia s.r.l., avente sede legale in Strada Ugozzolo n°100/a a Parma, in qualità di gestore dell'installazione per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg/ora o a 200 t/anno (punto 6.7. all. VIII D.Lgs. 152/06) situato in via Ghiarole 52 a Spilamberto (MO);

- di stabilire che:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di trattamento di superficie di prodotti con utilizzo di solventi organici (punto 6.7 All.VIII D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di consumo pari a 350 t/anno di solvente consumato considerando una operatività di riferimento di 350 giorni/anno;
2. il presente atto **sostituisce integralmente** i seguenti provvedimenti già di titolarità della Ditta:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 175 del 28/10/2013	rinnovo AIA
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n. 74 del 27/06/2015	modifica non sostanziale AIA

3. l'allegato I alla presente AIA "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" ne costituisce parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'Arpae – SAC di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax

ad Arpae (sezione territorialmente competente e “Unità prelievi delle emissioni” presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;

7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell’adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell’installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall’art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 29/10/2025**. A tale scopo, il gestore dovrà presentare sei mesi prima del termine sopra indicato adeguata documentazione contenente l’aggiornamento delle informazioni di cui all’art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06;
11. sono autorizzate le modifiche di cui alla comunicazione del 24/01/2018 tramite il portale regionale “Osservatorio IPPC”, assunta agli atti della scrivente Amministrazione con prot. n. 25316 del 27/12/2017.

D e t e r m i n a i n o l t r e

- di stabilire che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell’allegato I (“Condizioni dell’autorizzazione integrata ambientale”);
- b) la presente autorizzazione deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 “sospensione attività e gestione del fine vita dell’installazione” dell’Allegato I alla presente;

- di inviare copia del presente atto alla Ditta Crown Imballaggi Italia s.r.l e al Comune di Spilamberto tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell’Unione dei Comuni del Distretto Ceramico;

- di informare che contro il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni, nonché ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni; entrambi i termini decorrenti dalla data di efficacia del provvedimento stesso;

- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae.

Il presente provvedimento comprende n. 1 allegato.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

IL FUNZIONARIO
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
ARPAE DI MODENA
Dr. Richard Ferrari

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

**ALLEGATO I – aggiornamento AIA a seguito di
modifica non sostanziale**

**CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
CROWN IMBALLAGGI ITALIA S.R.L.**

- Rif. int. n. 164 / 01554960599
- sede legale in comune di Parma, Strada Uguzzolo n. 100/a
- sede installazione in comune di Spilamberto (Mo), Via Ghiarole n. 52
- attività di trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg/ora o a 200 t/anno (punto 6.7. all. VIII D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato I della direttiva 2010/75/UE e D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

Autorità competente

L'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (Arpae di Modena).

Gestore

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

Installazione

Unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda 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.

Le rimanenti definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui all'art. 5, comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.

A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'installazione di CROWN AEROSOLS srl sito in via Ghiarole a Spilamberto (MO) opera attività di produzione di bombole in banda stagnata con utilizzo di vernici/solventi per la stampa litografica delle stesse.

L'area di insediamento copre una superficie totale di 51.600 m², di cui 17.500 m² si riferiscono allo stabilimento (superficie coperta) e circa 25.300 m² riguardano piazzali asfaltati

(superficie impermeabilizzata). Sono presenti aree verdi per una superficie totale di circa 8.800 m².

La lavorazione avviene in tre turni sulle 24 ore, per n. 6 giorni alla settimana per circa 350 giorni/anno.

La capacità produttiva massima si attesta su valori superiori rispetto alla soglia di riferimento (All. VIII, § 6.7) al D.Lgs. 152/06 prevista per l'attività di trattamento di superfici di materie utilizzando solventi organici. Infatti la capacità potenziale di consumo di solventi organici è pari a circa 350 tonnellate/anno.

Lo stabilimento ha ottenuto dalla Provincia di Modena la prima Autorizzazione Integrata Ambientale con la **Determinazione n. 175 del 28/10/2013** cui è seguita la modifica non sostanziale **Det. n. 74 del 27/06/2015**.

La Ditta è in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001, rilasciata da Bureau Veritas con certificato del 24/02/2017 n° UK007365, in scadenza il 15/09/2018.

In data 24/01/2018 il gestore ha comunicato l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali alla propria AIA, inerente la richiesta di aumento della capacità di consumo di solvente da 350 t/a a 450 t/a, dovuto ad un aumento della produzione verificatosi a partire dal 2015 ad oggi.

In data 24/01/2018 prot. n. 1387 il gestore ha richiesto la voltura dell'AIA suddetta a favore di Crown Imballaggi Italia s.r.l.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 20/12/2017.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Il sito produttivo su cui sorge lo stabilimento in oggetto si trova verso l'estremità settentrionale del territorio comunale di Sassuolo, immediatamente ad est di Via Regina Pacis, su un'area ormai intensamente urbanizzata a morfologia sub-pianeggiante posta ad una quota variabile da 92 a 90 metri s.l.m.

La principale criticità ambientale si può individuare nell'elevata antropizzazione e nella significativa concentrazione di attività produttive; tali attività, in gran parte connesse all'industria ceramica, oltre agli impatti ambientali connessi al processo produttivo stesso, inducono un intenso traffico veicolare dovuto in modo significativo al transito dei camion per il trasporto delle materie prime, dei semilavorati e del prodotto finito dell'industria ceramica.

Sul sito e su un significativo intorno non esistono zone protette, zone umide, ambiti paesaggistici di pregio o beni storico – culturali comprese le aree di interesse archeologico.

Sul confine orientale della proprietà si individua una zona di tutela ordinaria derivante dalla presenza del canale di Modena.

Inquadramento meteo-climatico dell'area

Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico sia per i caratteri climatici. Si individuano infatti una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana.

Il territorio dell'area in esame è situato nella fascia pedecollinare, in cui sono presenti la pianura e i primi rilievi appenninici.

Dal punto di vista climatico, le caratteristiche del territorio rispetto al resto della pianura sono:

- una maggiore ventosità, soprattutto nei mesi estivi;
- una maggiore nuvolosità, anche questa prevalentemente nei mesi estivi;
- una maggiore abbondanza di precipitazioni;
- innalzamenti termici invernali e primaverili per venti da SO provenienti dall'Appennino;
- la presenza di un regime di brezze monte-valle.

L'insieme di questi fattori comporta, dal punto di vista dell'inquinamento atmosferico, una capacità dispersiva maggiore rispetto a quella presente nella Pianura, poco più a nord.

Dall'elaborazione dei dati anemometrici misurati nella stazione meteorologica di Vignola, unica stazione dotata di un anemometro presente nell'area pedecollinare (altezza anemometro 10 m), la percentuale di calme di vento (intensità del vento < 1 m/s) è dell'ordine del 25% (circa il 30% in autunno/inverno e il 15% in primavera/estate); la direzione prevalente di provenienza è collocata lungo la direttrice SSO (brezza di monte). Dal dato di vento misurato dalla stazione meteorologica urbana, il cui anemometro è posizionato a 37 m, si ricava un 30% di calme (dato scalato a 10 m), a conferma di condizioni di maggior ventilazione nell'area pedecollinare.

Nel periodo 2001-2014 le precipitazioni registrate a Vignola evidenziano il 2006 come l'anno più secco, mentre il 2010 come quello più piovoso (1051 mm di pioggia). Nel 2014 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di gennaio, marzo, luglio e novembre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); i mesi più secchi sono risultati giugno ed ottobre. La precipitazione media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Sassuolo risulta di 814 mm, contro i 743 mm del comune di Modena, a conferma della maggiore abbondanza di precipitazione nell'area pedecollinare.

La temperatura media annuale nel 2014 (dato estratto sempre dalla stazione meteo ubicata nel Comune di Vignola) è risultata di 14.2 °C, contro un valore di 13.7 °C riferito al periodo 2001-2014 e ad una media climatologica (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Sassuolo di 13.9 °C. Nel 2014 è stata registrata una temperatura massima di 35.4 °C e una minima di -4.8 °C.

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

Il PM10 è un inquinante critico su tutto il territorio provinciale, soprattutto per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 µg/m³).

Il 2014 è stato un anno particolare dal punto di vista meteorologico, infatti le condizioni perturbate dei primi mesi dell'anno e calde e piovose dell'autunno hanno favorito la riduzione dei livelli di PM10; si segnala però che il calo rilevato nel 2014, rispetto al 2013, si è verificato a fronte di un leggero decremento delle precipitazioni relative ai mesi critici per le polveri, pertanto il trend positivo di riduzione dei superamenti di PM10 si conferma al di là della variabilità meteorologica.

Per quanto riguarda i superamenti del valore limite giornaliero di 50 µg/m³, solo due stazioni hanno sfiorato il limite massimo dei 35 giorni, Giardini (Modena) con 36 superamenti e Carpi con 38; le altre si attestano su livelli inferiori: Parco Ferrari (Modena) 29, Mirandola 29, Fiorano Modenese 31 e Sassuolo 22. Se si confrontano i superamenti dell'anno 2014 con quelli dell'anno precedente si può notare un calo medio del 29%.

Anche le medie annuali hanno risentito, seppur in minor misura, di questo anno favorevole, infatti risultano tutte inferiori al limite imposto dalla normativa di 40 µg/m³, con un calo medio del 10% rispetto all'anno 2013.

Per quanto riguarda il biossido di azoto, per il quale a partire dal 2006 si evidenzia una situazione in lieve miglioramento relativamente al rispetto del valore limite riferito alla media

annuale ($40 \mu\text{g}/\text{m}^3$), le concentrazioni medie annuali nel 2014 sono risultate superiori al limite normativo nelle stazioni della Rete Regionale di Qualità dell'Aria classificate da traffico: Giardini ($42 \mu\text{g}/\text{m}^3$) nel comune di Modena e San Francesco ($51 \mu\text{g}/\text{m}^3$) situata nel comune di Fiorano Modenese.

Le criticità relative alla qualità dell'aria presenti nel comune sono state evidenziate dalle cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2011 ("*Direttiva 2008/50/CE relativa alla qualità dell'aria, ambiente e per un'aria più pulita in Europa, attuata con DLGS 13 agosto 2010, n. 155. Richiesta di proroga del termine per il conseguimento e deroga all'obbligo di applicare determinati valori limite per il biossido di azoto e per il PM10*") che classificano il comune di Sassuolo come area di superamento sia per il biossido di azoto che per i PM10.

Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono invece legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti del Valore Obiettivo e alcuni della Soglia di Informazione fissati dalla normativa per la salute umana (D.L. n. 155 del 13/08/2010). I trend delle concentrazioni, non indicano al momento un avvicinamento ai valori limite. Poiché questo tipo di inquinamento si diffonde con facilità a grande distanza, elevate concentrazioni di ozono si possono rilevare anche molto lontano dai punti di emissione dei precursori, quindi in luoghi dove non sono presenti sorgenti di inquinamento, come ad esempio le aree verdi urbane ed extraurbane e in montagna.

Idrografia di superficie

Il comune di Sassuolo si colloca in area pedecollinare, appartenente al bacino del fiume Secchia, che ne costituisce il confine naturale ad est, mentre il torrente Fossa di Spezzano ne limita il confine a nord. Il territorio comunale è attraversato da una fitta rete di canali, residui dei fossi e delle scoline di campagna oramai scomparse a causa della forte antropizzazione, fra cui il principale è il Canale Maestro detto anche Canale di Modena, che lambisce ad ovest l'area dello stabilimento. Il suddetto canale, di natura promiscua, costituisce un elemento di particolare valore sia sul piano storico-architettonico, che per la funzione irrigua e scolante, rappresentando un collegamento naturale tra il centro storico della città e l'area industriale posta più a nord, in cui è sita l'azienda.

I due corsi d'acqua principali (fiume Secchia e torrente Fossa di Spezzano), non interferiscono con l'area dello stabilimento, sia per le caratteristiche dei loro alvei, che per la distanza e la differenza di quota rispetto alla stessa Azienda. Il torrente Fossa di Spezzano attraversa gli abitati di Spezzano e Magreta per confluire nel fiume Secchia, in località Colombarone. L'alveo del Fossa di Spezzano è mediamente incassato di 2-3 metri rispetto al piano di campagna e presenta una larghezza di circa 4 metri.

Dal punto di vista della criticità idraulica, secondo quanto stabilito nella Tavola 2.3 del PTCP "*Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica*", il sito in oggetto risulta ubicato in un'area non soggetta a rischi idraulici, nonostante poco più a nord sia presente un nodo di criticità idraulica sul Canale Modena alla confluenza col Torrente Fossa di Spezzano.

Il fiume Secchia si sviluppa in direzione SN nella parte ovest e devia bruscamente all'altezza di Rubiera. Il tratto da Sassuolo a Rubiera si presenta inciso in una depressione di circa 4-5 m dal livello della pianura circostante, all'interno della quale scorre in un alveo di magra con andamento sinuoso. Il corso d'acqua risulta in alcuni tratti in fase di approfondimento, arrivando ad incidere il substrato argilloso presente al di sotto dei substrati alluvionali attuali; in altri tratti, dove la morfologia appare più sinuosa, si rilevano in prossimità delle curve significative erosioni spondali.

Il fiume Secchia presenta una significativa mineralizzazione delle acque superficiali, con valori di conducibilità di $1.400-2.100 \mu\text{S}/\text{cm}$ nel tratto montano-collinare e mediamente e di $1.100 \mu\text{S}/\text{cm}$ alla foce. L'andamento, contrario a quanto generalmente si riscontra nella maggior parte

dei corpi idrici superficiali, è attribuibile alle Sorgenti salate del Mulino di Poiano, che manifestano il loro contributo in maniera più o meno determinante in relazione al regime idrologico delle altre fonti di alimentazione del fiume Secchia; l'effetto di diluizione del contenuto salino è dato principalmente dal contributo delle acque dei torrenti Dolo e Rossenna che presentano una matrice minerale pressoché corrispondente a quella che si rileva nelle acque di alimentazione del fiume Panaro, coerentemente con l'omogeneità delle facies litologiche dell'alto Appennino da cui si originano.

Il fiume Secchia presenta una classe ecologico-ambientale buona, mentre il torrente Fossa di Spezzano, essendo recettore di gran parte degli scarichi civili e industriali di Fiorano e Sassuolo, presenta una qualità scarsa (valori medi di Escherichia coli superiori a 10.000 U.F.C.).

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

I terreni presenti nell'area in cui insiste l'Azienda, appartengono alla serie dei depositi continentali tipici delle spianate alluvionali del margine appenninico modenese, con prevalenza di limi, limi argillosi, sabbie in superficie e potenti bancate di ghiaia in profondità. Si rinvencono infatti i prodotti della sedimentazione dei corsi d'acqua aventi il loro bacino di alimentazione nei rilievi posti a sud, con sovrapposizioni ed interdigitazioni di conoidi di diversa estensione depositatesi in epoche successive; al di sotto di una copertura superficiale, prevalentemente limo-sabbiosa, compaiono infatti alternanze di ghiaie e sabbie limose di notevole spessore.

Da un punto di vista idrogeologico l'area si colloca all'interno dell'unità idrogeologica della conoide del fiume Secchia, in prossimità della sua parte apicale. Attualmente il corso d'acqua incide le proprie alluvioni ed il suo corso risulta spostato verso ovest rispetto all'antico corso, a seguito dei recenti movimenti tettonici del Quaternario.

La zona risulta particolarmente produttiva per le falde, essendo caratterizzata da depositi a granulometria prevalentemente grossolana già a piccola profondità; si rinvencono pertanto acquiferi all'interno degli strati ghiaioso-sabbiosi per spessori superiori a 80 m.

L'acquifero si caratterizza quindi per la presenza di una falda libera più superficiale, alimentata dalle precipitazioni meteoriche e dall'azione infiltrante del Secchia, ormai fortemente impoverita ed utilizzata solo da pozzi per uso privato; al di sotto di questo primo acquifero e separato da questo da livelli scarsamente permeabili costituiti da limi e argille di spessore ed estensione variabili, si rinviene un secondo acquifero caratterizzato da falde semi confinate separate da setti argillosi talvolta anche di discreto spessore ed estensione notevole.

L'acquifero che caratterizza l'area in esame presenta valori di permeabilità e di trasmissività elevati, tali da favorire un'alta velocità di diffusione di eventuali inquinanti, con conseguente vulnerabilità idrogeologica estremamente elevata, soprattutto nelle zone di affioramento di ghiaia e sabbia. Inoltre, secondo quanto stabilito nella Tavola 3.2 del PTCP "*Rischio inquinamento acque: zone di protezione delle acque superficiali e sotterranee destinate al consumo umano*", il sito in oggetto, trovandosi in destra idrografica, risulta ubicato in un'area di ricarica diretta della falda (settore di ricarica di tipo A, Art.12A).

Per quanto attiene il dato quantitativo della falda acquifera, il livello piezometrico dell'area risulta tra 60 e 70 m s.l.m., con valori di soggiacenza superiori ai 30 m dal piano campagna.

La qualità delle acque sotterranee risulta chiaramente influenzata dal fiume Secchia a causa dalla permeazione delle acque salso-solfate di Poiano, e presenta valori elevati di conducibilità, che oscillano tra 1.100 e 1.200 $\mu\text{S}/\text{cm}$. Anche la durezza si attesta mediamente su valori elevati (45-50 °F).

Solfati e cloruri, direttamente correlati all'alimentazione e all'idrochimica fluviale, presentano anch'essi valori elevati: 210 mg/l per i solfati e 130 mg/l per i cloruri.

Nonostante l'effetto diluente del fiume, che nell'areale in esame risulta alimentare la falda, i nitrati si rinvennero in discrete concentrazioni (30-50 mg/l), mentre l'ammoniaca, grazie alle condizioni ossido-riduttive dell'acquifero, risulta assente.

Ferro e manganese si trovano in concentrazioni minime o prossime al limite di rilevanza strumentale (20 µg/l), mentre le concentrazioni di boro oscillano mediamente tra 600 e 700 µg/l.

Nell'area in esame, come peraltro in tutto il territorio pedecollinare ad elevata permeabilità e con intensa presenza di insediamenti industriali e artigianali, si segnala la presenza di composti organo-alogenati in concentrazioni tra 6 e 8 µg/l.

Zonizzazione acustica

La ditta in esame si trova in un'area classificata dal comune di Sassuolo, nell'ambito dell'adeguamento della classificazione acustica (riadottato con deliberazione del Consiglio Comunale n. 28 del 08/04/2008), in classe V; tale classe, ai sensi della declaratoria contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, è definita come *area prevalentemente industriale*, con scarsità di abitazioni. I limiti di immissione assoluta di rumore per tale classe sono stabiliti in 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno; sono validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA in periodo diurno e 3 dBA in periodo notturno.

C1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

Lo stabilimento è dedicato alla produzione di bombole in banda stagnata su cui viene effettuata litografia utilizzando vernici e/o solventi per la stampa. L'attività di trattamento di superficie possiede una capacità potenziale di consumo di solventi organici di circa 350 tonnellate all'anno.

Il ciclo produttivo sotto schematizzato è articolato in una serie di operazioni e attività che vengono svolte in maniera consecutiva, generalmente associate a specifici reparti, opportunamente identificati all'interno dello stabilimento.

L'attività di produzione di bombole in banda stagnata sono costituite a due macro processi:

1. Stampa litografica su fogli di banda stagnata (decorazione e verniciatura della banda stagnata).
2. trasformazione di fogli della banda stagnata in contenitori (formatura e saldatura fogli su linee dedicate, stampaggio di banda stagnata per la produzione di cupole e fondi, assemblaggio finale del prodotto in linee dedicate).

Oltre a queste stadi sono presenti le fasi di imballaggio e preparazione per la spedizione.

Il processo produttivo è articolato in diverse fasi consecutive e può essere schematizzato come segue:

1. Approvvigionamento e stoccaggio materie prime: la materia prima principale del processo produttivo è costituita dai fogli di banda stagnata, stoccati in un'area interna allo Stabilimento al fine di evitare fenomeni di ossidazione causati dall'esposizione ad agenti atmosferici; ulteriori materie prime, quali vernici, solventi e detergenti sono stoccati all'interno di prefabbricati in cemento.
2. Preparazione foglio – verniciatura: i fogli in banda stagnata vengono trasportati tramite carrelli elevatori elettrici sulla rulliera di alimentazione della linea di verniciatura; in totale all'interno dello Stabilimento sono installate due linee di verniciatura; lo spessore del film di vernice (dunque la quantità di prodotto impiegato) viene dosata tramite

apposito rullo dosatore; la viscosità invece può essere modificata tramite l'aggiunta di solventi.

3. Essiccazione in forno: i fogli verniciati, disposti su supporti metallici, vengono trasportati tramite catenaria all'interno di un forno per l'asciugatura; il forno opera ad una temperatura pari a circa 180-200 °C; i fogli verniciati possono successivamente essere trasformati in cupole o fondi o corpo della bomboletta: il corpo della bomboletta, previa formatura, viene sottoposto ai processi di litografia ed applicazione Side-Stripe, mentre cupole e fondi vengono inviate direttamente al reparto presse per la formatura (7 presse per cupole e 5 per fondi) ed assemblaggio.
4. Litografia e verniciatura U.V.: i fogli che andranno a costituire il corpo della bomboletta subiscono un secondo trattamento di verniciatura (decorativa) e di rivestimento protettivo; all'interno dello Stabilimento sono installate due linee di stampa costituite da sei unità cadauna; tale fase prevede l'impiego di inchiostri privi di solventi la cui polimerizzazione viene eseguita per mezzo di raggi ultravioletti.
5. Applicazione Side-Stripe: i fogli verniciati vengono tagliati, incurvati e saldati per formare un cilindro; in funzione delle richieste del cliente i giunti saldati all'interno ed all'esterno devono essere protetti da eventuali fenomeni di corrosione con l'applicazione della vernice Side- Stripe (a base acqua o solvente).
6. Assemblaggio, immagazzinamento prodotto finito e spedizione: dopo l'eventuale applicazione Side Stripe, il corpo bombola viene strozzato, aggraffato con fondo e cupola, collaudato ed infine spedito al magazzino prodotti finiti; in totale sono presenti 8 linee di assemblaggio bombole.

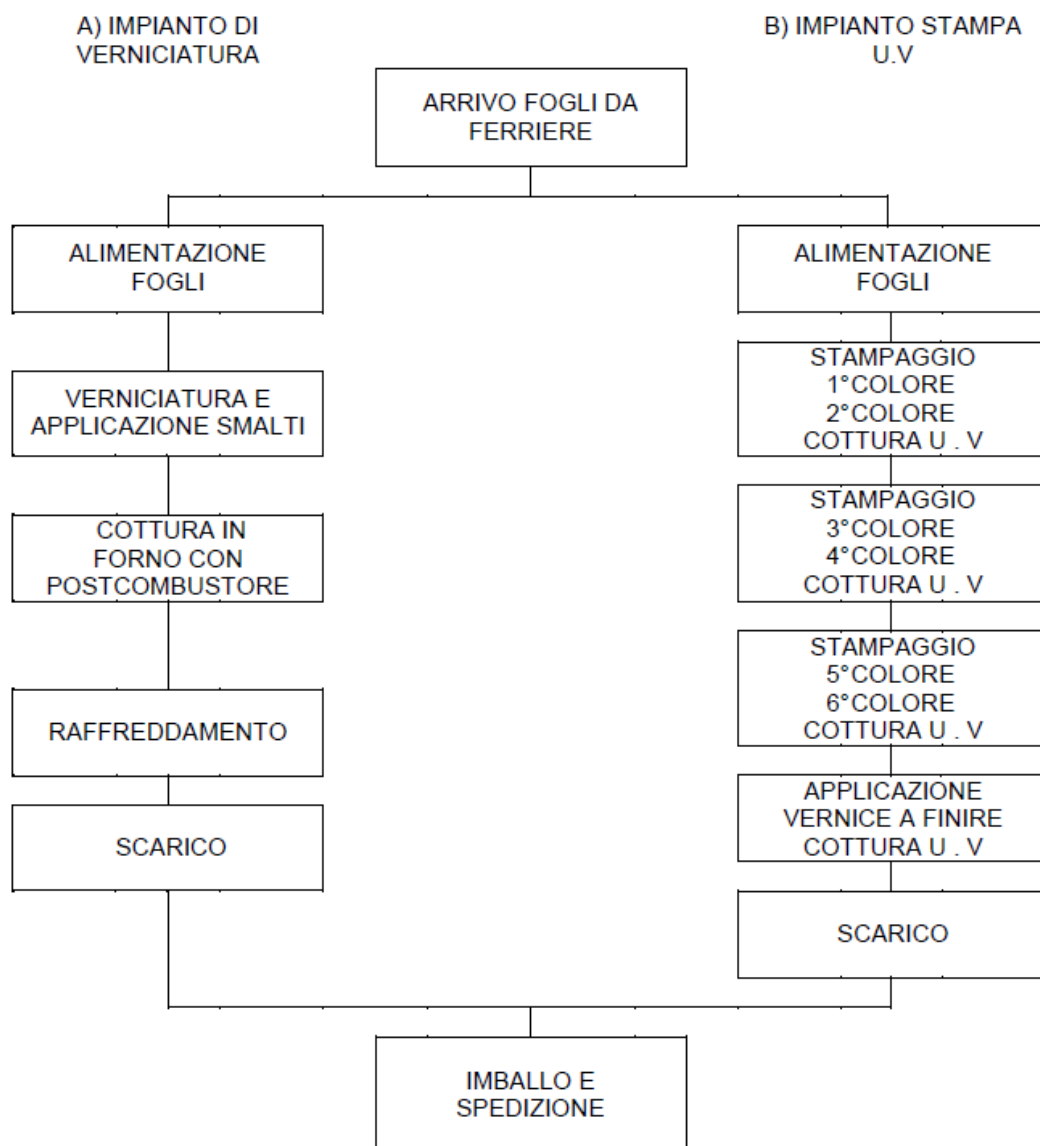
Ulteriori reparti presenti all'interno dello Stabilimento a servizio delle attività produttive sono i seguenti:

1. Reparto studio digitale: preparazione dei disegni per la litografia del prodotto (decorazioni, scritte, ecc.)
2. Reparto preparazione lastre: trasferimento dei disegni in formato digitale su lastre in supporto di alluminio per il processo litografico di stampa;
3. Reparto prove colori: preparazione degli inchiostri UV;
4. Laboratorio tecnologico: effettuazione di prove sulle vernici applicate (calcolo del peso del film dello smalto, prova di resistenza al graffio);
5. Laboratorio controllo qualità: controlli dimensionali e prove distruttive sulle bobole.

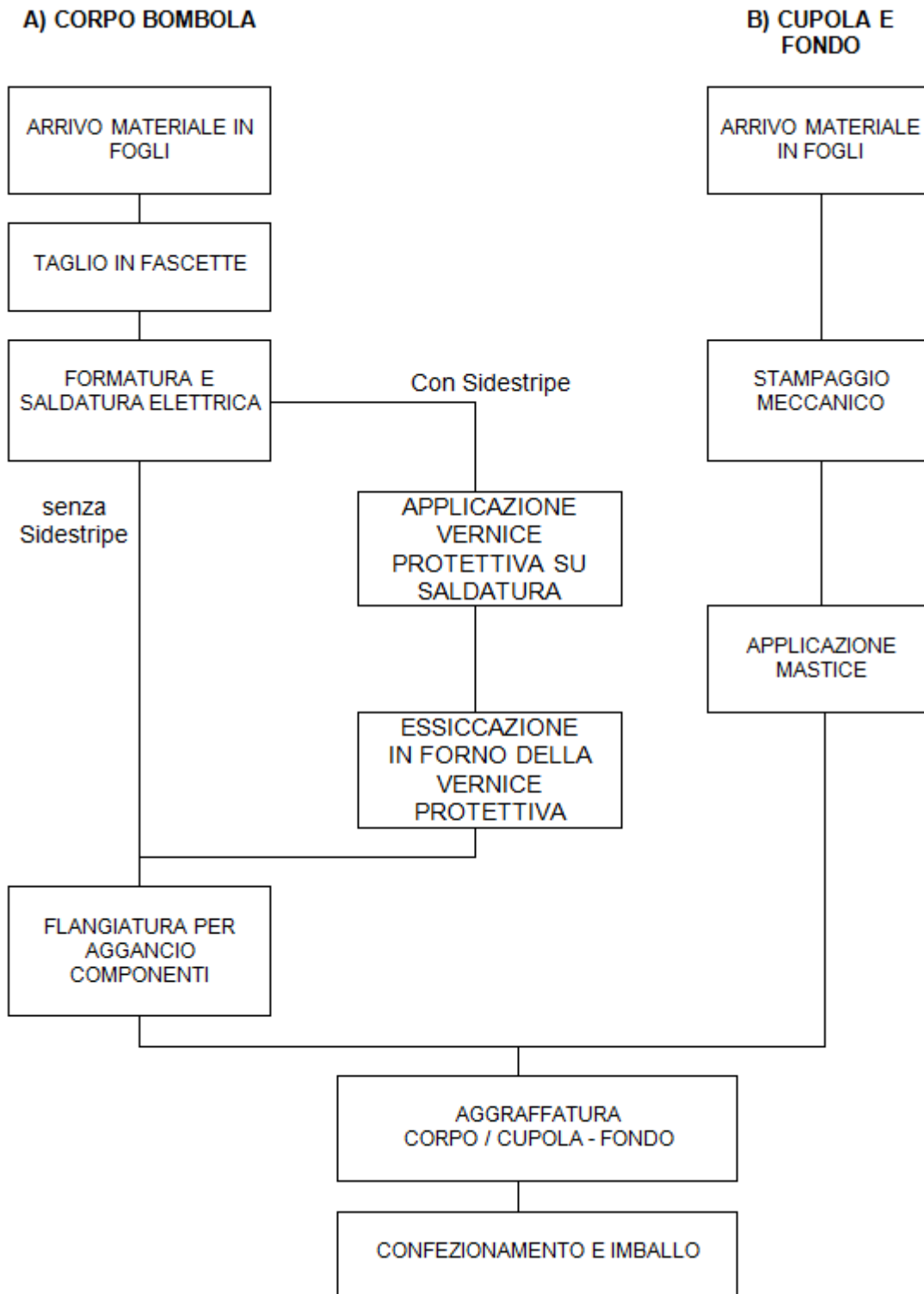
Sono inoltre presenti tre officine (reparto linee, reparto presse e reparto litografico) per l'effettuazione delle operazioni di manutenzione.

A seguire si riporta lo schema a blocchi che illustra il ciclo produttivo

Descrizione del ciclo produttivo stabilimento litografico
Stampa litografica su fogli di banda stagnata .



Descrizione del ciclo produttivo stabilimento bombole
Trasformazione di fogli di banda stagnata in contenitori per aerosol.



C2 VALUTAZIONE DEL GESTORE: IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE. PROPOSTA DEL GESTORE.

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera è associata, per l'impianto in esame, sostanzialmente alle *emissioni convogliate*, derivanti dalle aspirazioni attive durante le lavorazioni (caratterizzate principalmente da COV e materiale particolato),

Il gestore ritiene che non si generino emissioni diffuse significative in quanto non vengono svolte attività che comportano il contatto diretto con l'ambiente di sostanze volatili o polveri fini sospese in condizioni operative normali; questo in quanto le lavorazioni sono svolte tramite sistemi automatici con circuito chiuso e nei punti in cui "aperti" sono presenti sistemi di captazione.

Inoltre non vi sono emissioni fuggitive significative in quanto tutte le parti dello stabilimento in cui sono presenti materiali con possibilità di emissione di vapori sono a tenuta e soggetti a manutenzione regolare.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

Le acque prelevate dall'acquedotto vengono utilizzate per il reintegro dei circuiti di raffreddamento delle saldatrici del "reparto bombole" a causa della perdita per evaporazione; il circuito di raffreddamento è costituito da un anello chiuso dotato di una torre di raffreddamento che provvede a dissipare il calore accumulato nelle acque, queste una volta raffreddate ritornano nel circuito; la perdita per evaporazione è reintegrata con acqua prelevata allo scopo.

L'acqua prelevata da acquedotto e da pozzo viene inoltre utilizzata per i servizi di gestione mensa, servizi igienici, per le attività irrigue e per il reintegro della vasca antincendio.

Lo stabilimento scarica acque reflue industriali in pubblica fognatura derivate dal trattamento delle condense dei compressori. La portata di tali scarichi può essere quantificata in meno di 1 mc/giorno. Le condense prodotte dalla compressione dell'aria prima dello scarico sono addotte ad un sistema di trattamento di disoleazione con filtro a carboni attivi per la separazione delle tracce di olio eventualmente presenti. L'olio raccolto per sfioramento viene conferito come rifiuto ad aziende autorizzate allo smaltimento/recupero.

La rete fognaria interna è costituita da due linee:

- a. acque reflue domestiche e acque reflue industriali, recapitante in pubblica fognatura mediante un sistema di sollevamento;
- b. acque bianche derivante dalla raccolta dei pluviali dello stabilimento e dalle caditoie stradali convogliate in acque superficiali (fosso a cielo aperto).

In conclusione, l'azienda adotta un ciclo di produzione che comporta prelievo di acqua per usi civili e in minima parte per usi industriali ed emissione in ambiente di scarichi domestici, scarichi industriali e acque meteoriche.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotte sono tipiche del settore.

I rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo" ai sensi dell'art. 183 comma 1 lettera *bb)* del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii..

Per ciascuna tipologia è stata individuata una specifica zona di deposito all'interno del sito.

Dall'attività aziendale si producono rifiuti specifici derivanti dal ciclo industriale costituiti principalmente da scarti di materiale ferroso e rifiuti pericolosi derivati dai residui di solventi e miscele di solventi (cer 140603), pitture e vernici di scarto contenenti solventi organici e altre sostanze pericolose (CER 080111), assorbenti materiali filtranti e stracci (CER 150202), soluzioni di sviluppo a base acquosa (CER 090101) e basi di decapaggio (CER 110107). La maggior parte dei rifiuti prodotti vengono destinati ad attività di recupero svolte all'esterno dello stabilimento; mentre i restanti rifiuti prodotti vengono destinati ad attività di smaltimento.

Nell'area aziendale sono stati individuati i siti per lo stoccaggio temporaneo dei rifiuti prodotti, tali aree sono tutte su superficie pavimentata e i rifiuti sono collocati in appositi contenitori dedicati quali container, cisterne e fusti.

La ditta in sede di rinnovo ha dichiarato che a causa dei numerosi cambi di produzione dettati dalle condizioni di mercato è aumentata la produzione di rifiuti contenenti solventi.

	2011	2012	2013	2014	2015	2016
Quantità di rifiuti pericolosi prodotti (t/anno)	61,09	79,08	92,34	133,37	121,64	123,21
Quantità di rifiuti smaltiti contenenti solventi organici (t/anno)	59,85	113,28	91,17	74,54	51,61	56,93

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

L'ultima valutazione di impatto acustico prodotta dall'azienda è dell'aprile 2018. Il tecnico della ditta afferma che tale relazione d'impatto acustico rappresenta un aggiornamento complessivo rispetto alle precedenti relazioni prodotte nel periodo 2012-2017. In particolare nella sono stati ripetuti i campionamenti fonometrici per la rilevazione del rumore ambientale presso tutti i punti di misura identificati in AIA, sia nel periodo di riferimento diurno che notturno, allo scopo di verificare l'impatto acustico complessivo attualmente prodotto dall'azienda presso i confini del proprio stabilimento e i ricettori limitrofi. E' stata svolta una nuova campagna di misure anche al fine di rilevare il rumore residuo diurno

Tra il 2013 e il 2017 sono stati eseguiti molteplici interventi migliorativi orientati al contenimento delle emissioni sonore ed in particolare:

- 2013 ricettori interessati R2 e R3:

- 1) Inserimento di uno specifico silenziatore sulla cabina di trasformazione dell'ENEL;
- 2) Installazione di una barriera acustica in prossimità delle UTA disposte sul lato nord sopra al reparto bombole.

- 2014 ricettori interessati R4 e R5:

- 3) inserimento di filtri a setti insonorizzanti in prossimità delle griglie di estrazione ed aspirazione asservite al locale compressori del reparto litografia;

- 4) installazione di pannelli fonoisolanti e fonoassorbenti in prossimità delle UTA asservite al reparto litografia.

- 5) presso il reparto assemblaggio bombole e presse si è proceduto a definire una procedura operativa al fine di garantire la chiusura di porte e finestre nel periodo di riferimento notturno. Stessa operazione è stata fatta per la sala pompe;

- 2016 ricettori interessati R1, R2 e R3:

- 6) si è proceduto allo spegnimento dell'impianto di aspirazione dell'officina nel periodo di riferimento notturno;

7) si è proceduto ad eseguire i seguenti interventi sui camini degli impianti di aspirazione presenti sulla campata più vicina al confine nord, interessando così la linea 1 di assemblaggio bombole e la pressa PT01 e l'impianto di aspirazione dell'officina:

a) sostituito i cappellotti a fungo con terminali a curva spiovente per i camini impianti di aspirazione E1-E3-E3A- E3B (linea 1 assemblaggio bombole) E33 (pressa PT01) E38 (aspirazione officina);

b) inserito sul camino dell'impianto di aspirazione n. E1 un silenziatore dissipativo circolare;

c) orientati i terminali dei camini degli impianti di aspirazione E1-E3-E3A-E3B (linea 1 assemblaggio bombole) E33 (pressa PT01) in direzione nord-ovest verso la zona disabitata.

- 2017 ricettori interessati R1, R2 e R3:

8) inserito sui camini dell'impianti di aspirazione del side stripe n. E19 linea bombole 7, E16 linea bombole 6, E13 linea bombole 5 un silenziatore dissipativo circolare, cambiato i cappellotti e orientati i terminali verso Nord Ovest.

I recettori individuati sono i seguenti:

Ricettore R1(M2 M3 M4)	Edificio abitativo di due piani fuori terra inserito in classe V confinante con lo stabilimento sui lati nord , ovest e sud
Ricettore R2 (M14)	Fabbricato abitativo posto a circa 45 m dal confine nord
Ricettore R3 (M13)	Fabbricato abitativo posto a circa 40 m dal confine est
Ricettore R4 (M12)	Fabbricato abitativo posto a circa 33 m dal confine est
Ricettore R5 (M11)	Fabbricato abitativo posto a circa 127 m dal confine sud
Ricettore R6 (M15)	Fabbricato abitativo posto a circa 63 m dal confine ovest

L'attività avviene su tre turni lavorativi durante le 24 ore (quindi anche in orario notturno) per sei giorni alla settimana.

Il comune di Spilamberto ha provveduto alla zonizzazione acustica del proprio territorio adottando il piano di classificazione acustica comunale; lo stabilimento è classificato in classe V (per la quale valgono i limiti di immissione di 70dB(A) in periodo diurno e 60dB (A) in notturno) mentre i ricettori sono in classe III (limiti di 60 e 50dB(A)).

Il tecnico della ditta ha inoltre individuato i seguenti punti di misura al confine:

Punto di misura	Descrizione
Punto 1(M1)	Perimetro est di fronte a palazzina uffici
Punto 2 (M2)	Confine nord con R1
Punto 3 (M3)	Confine est con R1
Punto 4 (M4)	Confine sud con R1
Punto 5 (M5)	Confine nord nei pressi cabina trasformazione enel
Punto 6 (M6)	Confine nord a 3,5 m dall'impianto aspirazione officina
Punto 7 (M7)	Confine nord Ovest a circa 12 m dal reparto compressori
Punto 8 (M8)	Confine ovest dell'area aziendale
Punto 9 (M9)	Confine sud nei pressi del portone di ingresso del reparto litografia
Punto 10 (M10)	Confine ovest nei pressi del portone di ingresso del reparto litografia

Le misure hanno evidenziato alcune criticità rilevate in prossimità dei ricettori R1, R2, R5 nel periodo di riferimento notturno, dove non vengono rispettati i valori limiti di immissione differenziali e sul ricettore R2 dove viene superato il valore limite di immissione assoluto.

Di conseguenza è stato eseguito un studio dettagliato delle singole sorgenti sonore, al fine di individuare i possibili interventi di bonifica acustica da mettere in atto, con lo scopo di rientrare all'interno dei valori limite notturni.

Lo studio ha evidenziato come presso il ricettore R1, le principali sorgenti sonore in grado di incidere sul clima acustico siano costituite dalle UTA sovrastanti la centrale termica, dalle caldaie poste all'interno della centrale termica (nel periodo invernale), nonché dalle unità esterne dell'impianto di raffreddamento ubicate davanti alla centrale termica. Al fine di ridurre la rumorosità in prossimità del ricettore R1 l'azienda ritiene di intervenire con la realizzazione delle seguenti strutture:

✓ Installazione di filtri a setti presso le bocche di estrazione dell'aria delle due UTA poste al di sopra della centrale termica, direzionate verso il ricettore stesso, in grado di ridurre la rumorosità di tali sorgenti di 15 dB(A);

✓ Realizzazione di una barriera acustica antistante le unità esterne dell'impianto di raffreddamento collocato davanti alla centrale termica, al fine di evitare la propagazione del rumore generato da tali sorgenti in prossimità del ricettore R1.

Tale barriera avrà un potere fonoisolante $R_w = 20$ dB(A), altezza pari a 5 m, dimensionata al fine di circondare l'intera area ove risultano collocati gli impianti sopra descritti, andando a chiudere completamente sia il lato est che sud interno ai gruppi di raffreddamento. La barriera dovrà essere fonoimpedente, con le caratteristiche di potere fonoisolante sopra descritte, nonché fonoassorbente sul lato interno, per impedire la riverberazione del rumore incidente sulla barriera stessa.

Presso il ricettore R2, le principali sorgenti in grado di portare al superamento dei valori limite di immissione assoluto e differenziale notturni, risultano essere costituite dalle ventole di estrazione dell'aria installate sul lato est della campata più a nord del capannone destinato all'assemblaggio, gli impianti di aspirazione asserviti alla linea 1, nonché il rumore generato dalle linee di assemblaggio e dal reparto presse che fuoriesce dalle strutture finestrate poste sul tetto e a parete della campata più a nord del capannone destinato all'assemblaggio. Al fine di ridurre la rumorosità in prossimità del ricettore R2 l'azienda intende intervenire con la realizzazione dei seguenti interventi:

✓ Manutenzione straordinaria delle ventole di estrazione poste sul lato est, con applicazioni di appositi filtri a setti in grado di ridurre la rumorosità di tali sorgenti di 15 dB(A). In alternativa sostituzione degli attuali estratti con modelli silenziati, in grado di garantire il medesimo livello di abbattimento sopra descritto;

✓ Delocalizzazione degli impianti di aspirazione a servizio della linea 1, portando le torri di estrazioni sulla parte sud del tetto del capannone del reparto assemblaggio - linea 1, al fine di portare sul lato opposto rispetto alla posizione attuale, in modo da sfruttare l'effetto barriera generato dal colmo del capannone stesso.

✓ Installazione di una barriera fonoimpedente antistante le finestrate del reparto assemblaggio poste sul colmo della campata nord del capannone (a distanza di 2 m dalle stesse), con potere fonoisolante $R_w = 20$ dB(A) e di altezza pari a 2,6 m rispetto alla quota degli infissi, ovvero 14,2 da terra. Tale barriera dovrà avere lunghezza pari all'interno nastro finestrato (circa 122 m), e andare a raccordarsi a chiusura sul lato est del capannone, al fine di evitare discontinuità che potrebbero generare un ponte acustico significativo; in alternativa intervento di manutenzione straordinaria sugli infissi esistenti, al fine di sigillare acusticamente le notevoli discontinuità strutturali attualmente presente tra telaio e muratura, con la sostituzione degli infissi non più a tenuta.

✓ Installazione di una barriera fonoimpedente antistante le finestrate del reparto presse poste sul tetto piano antistante il reparto (a distanza di 4,5 m dalle finestre), con potere fonoisolante $R_w = 20$ dB(A) e di altezza pari a 2 m rispetto alla quota degli infissi. Tale barriera dovrà avere lunghezza pari a quella del nastro finestrato del reparto presse e raccordarsi sul lato est con la struttura più alta posta su tale lato; in alternativa intervento di manutenzione straordinaria sugli infissi esistenti, al fine di sigillare acusticamente le notevoli discontinuità strutturali attualmente presente tra telaio e muratura, con la sostituzione degli infissi non più a tenuta.

Presso il ricettore R5, la sorgente sonora preponderante in grado di incidere sul clima acustico è costituita dalla ventola di raffreddamento asservita al locale pompe Mitsubishi del reparto litografia. Presso tale impianto si intende intervenire attraverso l'installazione di un filtro a setti sul condotto di uscita della ventola di raffreddamento sopra descritta, in grado di abbattere di 19 dB(A) la rumorosità generata dall'estrattore.

Il tecnico competente dell'Azienda conclude, infine che:

- dalle rilevazioni fonometriche svolte del livello equivalente ambientale di pressione sonora in prossimità dei vari punti di misura, in seguito allo svolgimento dell'attività produttiva dell'azienda Crown Imballaggi Italia S.r.l. presso lo stabilimento di Via Ghiarole n°52 a Spilamberto (MO), si evidenzia come allo stato attuale vengano ad essere rispettati i valori limite assoluti e differenziali durante il periodo di riferimento diurno sia presso i confini aziendali che in prossimità dei ricettori considerati. Durante il periodo di riferimento notturno, invece, permangono le criticità ai ricettori R1, R2, R5 dove non vengono rispettati i valori limiti di immissione differenziali e sul ricettore R2 dove viene superato il valore limite di immissione assoluto previsti dalla legge.

- In relazione all'attuazione del piano di bonifica descritto si ritiene di eliminare le criticità riscontrate e di poter rientrare all'interno dei valori limite notturni per tutti i ricettori. In relazione alla complessità delle sorgenti sonore presenti presso l'azienda, nonché alla difficoltà di garantire che in fase esecutiva venga garantito il rispetto dei parametri di abbattimento acustico definiti in sede progettuale, si consiglia di provvedere al termine degli interventi a una nuova campagna di misurazioni fonometriche esclusivamente nel periodo di riferimento notturno, presso i ricettori per i quali sono stati individuati gli interventi di bonifica acustica.

- In relazione all'attuale configurazione impiantistica, per le prossime valutazioni d'impatto acustico si propone di razionalizzare i punti di misura in base alle seguenti considerazioni:

- ✓ punto M1: eliminazione di tale punto in relazione all'assenza di attività o impianti presenti presso tale parte dello stabilimento, che vede la presenza del parcheggio e della palazzina uffici, in grado di schermare le sorgenti sonore pertinenti all'attività aziendale;
- ✓ punti M5-M6: individuazione di un unico punto di misura posto presso M6, visto la scarsa influenza della rumorosità della cabina elettrica presso il punto di misura M5;
- ✓ punti M9-M10: individuazione di un unico punto di misura intermedio fra i due, in relazione all'attuale configurazione impiantistica.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Le aree di stoccaggio dei rifiuti sono distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime; sono state individuate a tal fine aree idonee pavimentate.

I materiali impiegati nel processo arrivano in azienda da fornitori esterni, vengono scaricati e stoccati a seconda della tipologia nelle apposite aree che si trovano su superficie pavimentata e al coperto.

In base alle necessità di utilizzo i prodotti vengono prelevati e trasportati al luogo di utilizzo tramite carrelli elevatori.

Le aree esterne dello stabilimento sono inoltre adibite al traffico veicolare e alle operazioni di carico e scarico.

Nel sito sono presenti le seguenti vasche interrato destinate ad uso connesso con la produzione:

- a. vasca interrata da 7,5 mc realizzata in cemento armato con rivestimento in materiale plastico, utilizzata per la raccolta dei rifiuti liquidi derivanti dalle lavorazioni di applicazione del mastice ai coperchi; la vasca è collocata esternamente al fabbricato e

dotata di tettoia di copertura con tamponamento laterale. La vasca è soggetta annualmente a svuotamento e a controllo visivo interno per la ricerca di crepe o fessurazioni che possano determinare perdite di liquidi;

b. vasca interrata da 8 mc realizzata in cemento armato utilizzata come raccolta delle acque del circuito di raffreddamento del reparto bombole. La vasca è soggetta annualmente a svuotamento e a controllo visivo interno per la ricerca di crepe o fessurazioni che possano determinare perdite di liquidi;

c. vasca interrata da 50 mc realizzata in cemento armato utilizzata come accumulo delle acque dell'impianto antincendio.

E' presente, inoltre, una cisterna interrata da 1 mc in origine utilizzata come serbatoio per l'acqua di condensa dei compressori e successivamente impiegata come serbatoio di emergenza per la raccolta degli oli del compressore dell'aria. Ad oggi tale cisterna è stata bonificata e riempita di materiale inerte.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi idrici

I consumi idrici dell'Azienda sono prevalentemente per utilizzo irriguo e civile.

I consumi idrici ad uso produttivo registrati negli anni 2011, 2012, 2013, 2014, 2015 e 2016 sono riportati nella seguente tabella:

PARAMETRO	2011	2012	2013	2014	2015	2016
Prelievo da pozzo (m ³)	4274	3253	3631	3863	4011	7711
Prelievo da acquedotto (m ³)	3520	3153	3444	2724	4790	4231

Consumi energetici

L'Azienda utilizza *energia termica* (derivante dalla combustione di gas metano) ed *energia elettrica* in molte le fasi del processo produttivo.

In particolare, il processo produttivo prevede l'utilizzo dell'energia elettrica di rete per il funzionamento dei vari macchinari utilizzati per la produzione e per la climatizzazione dei locali produttivi. Lo stabilimento in esame consuma energia termica, fornita dalla combustione di gas naturale per nei vari processi di essiccazione.

Il consumo di energia elettrica degli ultimi anni si è progressivamente aumentato da 7 a oltre 10 milioni di kwh\anno mentre quello di metano è relativamente stabile tra 1,2 e 1,6 milioni Nm³\anno.

Consumi materie prime

La quantità di solvente utilizzato per anno, nel corso di validità dell'AIA, è riportata nel seguito.

	2014	2015	2016
Consumo annuo di solventi organici (ton\anno)	304	351	348

Le materie prime utilizzate nelle fasi di verniciatura, stampa e verniciatura ad applicazione side stripe, sono prodotti chimici classificati pericolosi e comunque con possibili effetti sull'uomo, per i quali l'azienda detiene le schede di sicurezza.

Le vernici applicate sono di due tipologie:

- d. vernice a base acquosa applicata a rullo, contenente solvente organico non superiore a al 20% della fase solvente

e. vernice in polvere a base poliestere applicata a spruzzo elettrostatico.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'Azienda ha adottato una procedura operativa di gestione e controllo delle emergenze, che individua le potenziali emergenze ambientali derivanti dalle attività svolte nel sito, definisce le modalità di intervento, procedure e responsabilità per il controllo operativo delle condizioni derivanti dalle emergenze.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il riferimento ufficiale relativamente all'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (di seguito MTD) e/o BAT per il settore ceramico è costituito dal BRef (Best Available Techniques Reference Document) di agosto 2007, formalmente adottato dalla Commissione Europea; è inoltre disponibile il riferimento costituito dal DM 29/01/2007 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di raffinerie, fabbricazione vetro e prodotti ceramici, gestione dei rifiuti, allevamenti, macelli e trattamento di carcasse per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372". Non sono ancora disponibili conclusioni sulle BAT, ai sensi della Direttiva 2010/75/CE, per il settore produttivo in questione.

Di seguito il confronto effettuato dal gestore in relazione alle BAT specifiche.

Riferimento Linee Guida	Prestazione di riferimento	Motivazione Situazione azienda
Implementare un sistema di gestione ambientale	EMAS ISO 14000 Modello non certificato	Lo stabilimento è certificato ISO 14.001 Adeguata
progettazione, installazione e conduzione	Prevenzione delle emissioni accidentali tramite identificazione dei pericoli e delle fasi critiche Stoccaggio dei prodotti chimici tramite: ✓ Stoccaggio dei materiali pericolosi nei quantitativi necessari alla produzione ✓ Stoccaggio di grandi quantitativi separatamente ✓ Elevati livelli di allarme sui serbatoi di stoccaggio ✓ Avere un unico punto di prelievo per i materiali in stoccaggio ✓ Stoccare solventi, rifiuti con solventi, rifiuti da lavaggio in contenitori sigillati Minimizzare consumi ed emissioni tramite: ✓ Tecniche di trattamenti superficiali automatiche ✓ Mantenimento dell'addestramento del personale sulle tecniche operative, di pulizia e manutenzione ✓ Procedure sulle operazioni e i processi	Procedure ISO 14001:2004 di identificazione, valutazione dei rischi ambientali Locali appositi in muratura separati dallo stabilimento principale Dispositivi di intervento Stoccaggio dei materiali pericolosi nei quantitativi necessari alla produzione Stoccaggio di grandi quantitativi separatamente Stoccaggio di solventi, rifiuti con solventi, rifiuti da lavaggio in contenitori sigillati Corsi di formazione del personale sulle tecniche operative, di pulizia e manutenzione Procedure scritte sul corretto svolgimento di operazioni e di processi Piano di manutenzione programmato Adeguata
Monitoraggi	Monitorare e minimizzare le emissioni di COV tramite un piano gestione solventi.	Applicazione del art 275 del D.lgs 152/06 sul controllo e gestione dei solventi Adeguata
Riduzione, riciclo e recupero delle acque e dei materiali	Recuperare i materiali e/o le acque Minimizzare l'uso delle acque	Riduzione dei consumi di acque di raffreddamento tramite riciclo Avviamento al recupero dei materiali di imballo secondario: legno, cartone, metalli, plastica

Riferimento Linee Guida	Prestazione di riferimento	Motivazione Situazione azienda
	sorgive Ridurre i consumi di acque di raffreddamento tramite riciclo e/o usando scambiatori di calore	L'azienda utilizza limitati quantitativi di acque per processo e unicamente per il raffreddamento impianti. Adeguata
Gestione dell'energia	Massimizzare le efficienze energetiche e ridurre le perdite tramite: ✓ Ridurre i consumi energetici tramite riduzione delle perdite di energia reattiva per tutti gli apparecchi trifase tramite test annuali che garantiscano che $\cos \varphi$ tra il voltaggio e la corrente di picco sia al di sopra di 0.95 ✓ Installare apparecchiature energeticamente efficienti specialmente motori, in caso di nuove installazioni o ristrutturazioni.	Vengono svolte periodiche verifiche che garantiscano il $\cos \varphi$ al di sopra di 0.95. Installazione unicamente di apparecchiature energeticamente efficienti Adeguata
Gestione dei materiali	Ridurre gli impatti ambientali utilizzando materiali con la minore pericolosità ambientale e tossicologica possibile. Minimizzare il consumo di materie prime.	I materiali in ingresso in azienda vengono scelti sulla base di specifiche procedure che prevedono l'uso solo di prodotti con basso grado di pericolosità. La produzione di imballaggi per industria alimentare obbliga l'utilizzo di prodotti idonei al contatto alimentare. Per minimizzare il consumo di materie prime vengono adottate le seguenti tecniche: ✓ Just-in-time sulla fornitura di prodotti vernicianti ✓ Prelievo diretto di inchiostri e vernici dallo stoccaggio ✓ Raggruppamento dei prodotti da sottoporre a trattamenti con lo stesso colore Adeguata
Trattamenti di essiccazione/cottura per tutte le superfici	Utilizzo di tecniche di asciugatura con bassi consumi energetici tra cui: -Essiccatori ad aria calda -Essiccatori a gas inerte caldo -Essiccatura per induzione elettromagnetica -Reazione tra resine e sovente tramite radiazioni (UV) -Essiccatura tramite infrarossi -Reattore termico (generatore ad aria e infrarossi)	Utilizzo della tecnologia di essiccazione / cottura in forni a tunnel ad aria calda, con recupero calore per riscaldamento ambienti tramite scambiatore di calore Adeguata
Pulitura impianti	Minimizzare l'emissione di solventi tramite la riduzione dei cambi vernice. Minimizzare il rilascio di solventi tramite raccolta e stoccaggio e riutilizzo del solvente utilizzato per la pulizia degli ugelli. Utilizzare tecniche di pulizia senza solventi. Dove utilizzati solventi: ✓ Utilizzo di miscele con la minore reattività fotochimica ✓ Dove non possibile, usare solvente con punto di infiammabilità $>55^{\circ}\text{C}$	Ottimizzazione delle sequenze dei cicli di verniciatura privilegiando l'utilizzo della stessa vernice. Adeguata L'azienda adotta una tecnologia di pulizia ugelli con il riutilizzo dello stesso solvente attraverso la sua distillazione in apposito impianto. Adeguata La tipologia degli impianti e dei trattamenti non permette l'utilizzo di acqua per la pulizia, l'azienda adotta un recupero dei solventi come sopra descritto. Non applicabile La tipologia dei solventi in uso è strettamente legata alle caratteristiche delle vernici e di conseguenza alla qualità del prodotto finito, per cui non possono essere fatte scelte libere. Non applicabile

Riferimento Linee Guida	Prestazione di riferimento	Motivazione Situazione azienda
Sostituzione dei materiali	<p>Ridurre emissione di solventi utilizzando tecniche senza solventi o con basso contenuto.</p> <p>Sostituire i solventi alogenati per la pulizia.</p> <p>Ridurre la formazione di ozono tramite:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Miscele di solventi con bassa reattività per la formazione di ozono. ✓ Solvente con punto di infiammabilità >55°C 	<p>Utilizzo vernici side stripe in polvere Utilizzo di vernici a base acqua Adeguata</p> <p>I solventi utilizzati non contengono alogenati. Adeguata</p> <p>La tipologia dei solventi in uso è strettamente legata alle caratteristiche delle vernici e di conseguenza alla qualità del prodotto finito, per cui non possono essere fatte scelte libere. Non applicabile</p>
Emissioni in aria e trattamento dei reflui gassosi	<p>Riduzione emissioni alla fonte Recupero del solvente emesso Recupero calore dalla distruzione termica Riduzione dell'energia usata nell'estrazione e distruzione del solvente Riduzione emissioni polveri a <50 mg/mc.</p>	<p>Utilizzo vernici side stripe in polvere Utilizzo di vernici a base acqua Utilizzo di impianti di essiccazione integrati con abbattitori, a riciclo dei reflui gassosi per la riduzione dei volumi di emissione Recupero del calore dalla termo distruzione come pre riscaldamento dei reflui gassosi da trattare Livelli di emissione polveri molto inferiori al limite previsto Adeguata</p>
Trattamento delle acque reflue	Riduzione delle emissioni	<p>L'azienda effettua scarichi idrici da processo unicamente di acque provenienti da essiccazione aria compressa (come impianto di trattamento è previsto un disoleatore abbinato a filtri a carbone) Adeguata</p>
Recupero dei materiali e gestione dei rifiuti	<p>Recuperare e riutilizzare il solvente internamente o esternamente</p> <p>Ridurre il quantitativo di contenitori o riutilizzare gli stessi per altri usi.</p> <p>Dove utilizzati sistemi a carboni attivi recuperare solvente e adsorbente</p>	<p>Riutilizzo del solvente utilizzato per i lavaggi attraverso la sua distillazione in apposito impianto Adeguata</p> <p>Utilizzo di cisterne riutilizzabili e riuso dei fusti per raccolte e conferimenti rifiuti Adeguata</p> <p>Non sono presenti impianti a carboni attivi Non applicabile</p>
Emissioni odorigene	Riduzione del COV che generano emissioni odorigene	<p>Le attività svolte non danno luogo alla formazione di emissioni odorigene particolari: i solventi presenti nelle emissioni vengono abbattuti mediante post combustori. Adeguata</p>
Rumore	<p>Identificare le sorgenti sonore e i recettori prossimi.</p> <p>Ridurre le emissioni sonore</p>	<p>Fatta valutazione impatto acustico Ridotte le emissioni sonore tramite:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ chiusura portoni ✓ Installazione di pannelli fonoassorbenti in prossimità delle UTA (unità trattamento aria) ✓ Disattivazione dell'impianto di aspirazione dell'officina nelle ore notturne ✓ Inserimento di filtri a setti insonorizzanti in prossimità delle grigie di aspirazione al locale compressori del reparto lito <p>Prevista una nuova campagna di monitoraggio per verificare la bontà dei suddetti interventi. Adeguata</p>
Riduzione emissione solventi	<p>Riduzione delle emissioni fuggitive e dei COV rimanenti dal trattamento dei reflui gassosi tramite:</p> <ul style="list-style-type: none"> -per nuove o per rifacimenti di macchine da stampa 2,5-10% di inchiostro per peso -Per macchine da stampa esistenti 5-15% di inchiostro per peso 	<p>L'impiego di vernici avviene sempre in presenza di impianto di aspirazione</p> <p>Nelle macchine da stampa esistenti vengono utilizzati inchiostri con un tenore di COV <3%. Adeguata</p>
Stampa	Riduzione delle emissioni di IPA tramite l'uso di soluzioni di	<p>Vengono utilizzate le seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corretta regolazione dei rulli inchiostrotori

Riferimento Linee Guida	Prestazione di riferimento	Motivazione Situazione azienda				
	bagnatura con basso tenore di IPA con le seguenti tecniche: - Inchiostri adatti - Sostituzione degli IPA - Ottimizzazione della concentrazione degli IPA - Utilizzo di rulli idrofilici, metallici e ceramici - Corretta regolazione dei rulli inchiostatori - Soluzioni di bagnatura ad alimentazione diretta - Raffreddamento della soluzione di bagnatura - Raffreddamento dei rulli e dei cilindri - Filtrazione della soluzione di bagnatura - Controllo della durezza dell'acqua per la soluzione di bagnatura	- Raffreddamento della soluzione di bagnatura - Controllo della durezza dell'acqua per la soluzione di bagnatura - Utilizzo di vernici a base acqua Adeguata				
Pulizia	Riduzione di altre emissioni fuggitive di COV tramite: ✓ Sostituzione e controllo dei COV usati nella pulizia ✓ Pulizia ad alta pressione per i rulli di bagnatura ✓ Sistemi di pulizia automatici dei cilindri di stampa	Riutilizzo del solvente utilizzato per i lavaggi attraverso la sua distillazione in apposito impianto. Adeguata				
Raccolta e trattamento dei reflui gassosi	Riduzione di altre emissioni fuggitive di COV tramite: ✓ Sostituzione e controllo dei COV usati nella pulizia ✓ Pulizia ad alta pressione per i rulli di bagnatura ✓ Sistemi di pulizia automatici dei cilindri di stampa	Tutte le emissioni significative sono convogliate ad impianti di abbattimento di tipo termico. Adeguata				
Consumi energetici: riduzione dell'energia	Gas naturale: 6÷ 6,7 kWh/mq Elettricità: 3,6 ÷5,5 kWh/mq	I valori dei consumi sono molto inferiori ai parametri riportati Adeguata				
Emissione di solventi: livelli COV	<table border="1"> <tr> <td>Per uso alimentare</td> <td> Vernici solventi 6,7÷7,2 g/mq 4÷93 g/mq 90 ÷ 100 g/mq Vernici acqua 3,2÷ 4,5 g/mq 1÷30 g/mq </td> </tr> <tr> <td>Per uso non alimentare</td> <td> Vernici solventi 4÷93 g/mq 60÷70 g/mq Vernici acqua 1÷30 g/mq 11÷20 g/mq </td> </tr> </table>	Per uso alimentare	Vernici solventi 6,7÷7,2 g/mq 4÷93 g/mq 90 ÷ 100 g/mq Vernici acqua 3,2÷ 4,5 g/mq 1÷30 g/mq	Per uso non alimentare	Vernici solventi 4÷93 g/mq 60÷70 g/mq Vernici acqua 1÷30 g/mq 11÷20 g/mq	Il Fattore di emissione per i COV [Kg/mq] complessivo (per uso alimentare e non) per il 2012 è pari a: sono stati emessi 1818 kg/anno di solventi per produrre 10.935.132 mq di prodotti, pertanto il rapporto risulta essere: $1.818.000 \text{ g} / 10.935.132 \text{ mq} = 0.16 \text{ g/mq}$ Adeguata
Per uso alimentare	Vernici solventi 6,7÷7,2 g/mq 4÷93 g/mq 90 ÷ 100 g/mq Vernici acqua 3,2÷ 4,5 g/mq 1÷30 g/mq					
Per uso non alimentare	Vernici solventi 4÷93 g/mq 60÷70 g/mq Vernici acqua 1÷30 g/mq 11÷20 g/mq					
Emissione di solventi: livelli COV	Stampa e verniciatura: Fogli per fondi, latte, ecc.	<table border="1"> <tr> <td> Vernici solventi 2,5÷13 g/mq Vernici acqua 1÷6 g/mq </td> <td> L'azienda non svolge attività di verniciatura e stampa per conto terzi Non applicabile </td> </tr> </table>	Vernici solventi 2,5÷13 g/mq Vernici acqua 1÷6 g/mq	L'azienda non svolge attività di verniciatura e stampa per conto terzi Non applicabile		
Vernici solventi 2,5÷13 g/mq Vernici acqua 1÷6 g/mq	L'azienda non svolge attività di verniciatura e stampa per conto terzi Non applicabile					
Emissioni in acqua	COD: <350 BOD: <100 Solidi sospesi: <1000 HC: <20 Sn: 24	Dagli autocontrolli sugli scarichi derivanti dal trattamento delle condense dei compressori convogliati in fognatura le prestazioni sono ampiamente nei limiti Adeguata				

Riferimento Linee Guida	Prestazione di riferimento	Motivazione Situazione azienda
	AOX: 0 ÷ 51	

Il gestore ha quindi proposto un confronto con il “Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency “ (febbraio 2009):

n.	MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	POSIZIONAMENTO DELLA DITTA
BAT per il miglioramento dell'efficienza energetica a livello di impianto					
1	Gestione dell'efficienza energetica mettere in atto e aderire ad un sistema di gestione dell'efficienza energetica (ENEMS) avente le caratteristiche sottoelencate, in funzione della situazione locale: a. impegno della dirigenza; b. definizione, da parte della dirigenza, di una politica in materia di efficienza energetica per l'impianto; c. pianificazione e definizioni di obiettivi e traguardi intermedi; d. implementazione ed applicazione delle procedure, con particolare riferimento a: e. struttura e responsabilità del personale; formazione, sensibilizzazione e competenza; comunicazione; coinvolgimento del personale; documentazione; controllo efficiente dei processi; programmi di manutenzione; preparazione alle emergenze e risposte; garanzia di conformità alla legislazione e agli accordi in materia di efficienza	X			La Crown Aerosols Italia ha adottato un Sistema di Gestione Ambientale certificato UNI-EN ISO14001-2004. Esiste una struttura a livello europeo che gestisce e propone iniziative volte a migliorare l'efficienza energetica. I contenuti delle suddette iniziative sono consultabili sul sito intranet http://euroteams/ws/quality/Energy/default.aspx la Politica Ambientale della direzione prevede un impegno a tutti i livelli al fine di ottimizzare l'uso delle risorse energetiche.
	energetica (ove esistano); f. valutazioni comparative (benchmarking); (da g a k...omissis)				
2	Miglioramento ambientale costante (ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale)	X			La Crown Aerosols è costantemente impegnata a valutare ed implementare soluzioni che riducano l'impatto ambientale della attività produttiva come peraltro contenuto nella politica: <ul style="list-style-type: none"> • passaggio (dove applicabile) da vernici a base solvente a vernici senza o a basso tenore di solventi. • progetto relativo agli impianti di essiccazione delle linee di assemblaggio bombolette: sistemi ottimizzazione della combustione di metano
3	Individuazione degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impianto e possibilità di risparmio energetico (individuare attraverso un audit gli aspetti di un impianto che		X		Ad oggi non sono svolti audit specifici ai fini dell'individuazione degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impianto e possibilità di risparmio energetico

n.	MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	POSIZIONAMENTO DELLA DITTA
	incidono sull'efficienza energetica).				
4	Nello svolgimento dell'audit siano individuati i seguenti elementi: a. consumo e tipo di energia utilizzata nell'impianto, nei sistemi che lo costituiscono e nei processi, b. apparecchiature che consumano energia, tipo e quantità di energia utilizzata nell'impianto, c. possibilità di ridurre al minimo il consumo di energia, ad esempio provvedendo a: d. contenere/ridurre i tempi di esercizio dell'impianto, ad esempio spegnendolo se non viene utilizzato, e. garantire il massimo isolamento possibile, f. ottimizzare i servizi, i sistemi e i processi associati (di cui alle BAT dalla 17 alla 29), g. possibilità di utilizzare fonti alternative o di garantire un uso più efficiente dell'energia, in particolare utilizzare l'energia in eccesso proveniente da altri processi e/o sistemi.		X		
n.	MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	POSIZIONAMENTO DELLA DITTA
	h. possibilità di utilizzare in altri processi e/o sistemi l'energia prodotta in eccesso, i. possibilità di migliorare la qualità del calore (pompe di calore, ricompressione meccanica del vapore).				
5	Utilizzare gli strumenti o le metodologie più adatte per individuare e quantificare l'ottimizzazione dell'energia, ad esempio: ◦ modelli e bilanci energetici, database, ◦ tecniche quali la metodologia della pinch analysis, l'analisi energetica o dell'entalpia o le analisi termoeconomiche, ◦ stime e calcoli.	X			La Crown si avvale di una consulenza esterna per l'analisi dei consumi relativi a: energia elettrica e di gas naturale
6	Individuare le opportunità per ottimizzare il recupero dell'energia nell'impianto, tra i vari sistemi dell'impianto e/o con terzi (sistemi a vapore, cogenerazione, ecc.).			X	

n.	MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	POSIZIONAMENTO DELLA DITTA
7	<p>Approccio sistemico alla gestione dell'energia</p> <p>Tra i sistemi che è possibile prendere in considerazione ai fini dell'ottimizzazione in generale figurano i seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◦ unità di processo (si vedano i BREF settoriali), ◦ sistemi di riscaldamento quali: <ul style="list-style-type: none"> ▪ vapore, ▪ acqua calda, ◦ sistemi di raffreddamento e vuoto (si veda il BREF sui sistemi di raffreddamento industriali), ◦ sistemi a motore quali: <ul style="list-style-type: none"> ▪ aria compressa, ▪ pompe, ◦ sistemi di illuminazione, ◦ sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione. 	X			È in corso la sostituzione progressiva dei punti luce con sistemi a basso consumo
8	Istituzione e riesame degli obiettivi e degli indicatori di efficienza energetica:	X			Nella presente richiesta di rinnovo AIA viene previsto l'indicatore di performance relativo al di consumo energia elettrica e di gas naturale
n.	MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	POSIZIONAMENTO DELLA DITTA
	<p>a. individuare indicatori adeguati di efficienza energetica per un dato impianto e, se necessario, per i singoli processi, sistemi e/o unità, e misurare le variazioni nel tempo o dopo l'applicazione di misure a favore dell'efficienza energetica;</p> <p>b. individuare e registrare i limiti opportuni associati agli indicatori;</p> <p>c. individuare e registrare i fattori che possono far variare l'efficienza energetica dei corrispondenti processi, sistemi e/o unità.</p>				per unità di prodotto espresso in metro quadro.
9	<p>Valutazione comparativa (benchmarking)</p> <p>Effettuare sistematicamente delle comparazioni periodiche con i parametri di riferimento (o benchmarks) settoriali, nazionali o regionali, ove esistano dati convalidati.</p>	X			Tale attività viene svolta a livello Europeo: confronto tra i diversi stabilimenti
10	Progettazione ai fini dell'efficienza energetica (EED)		X		

n.	MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	POSIZIONAMENTO DELLA DITTA
	<p>Ottimizzare l'efficienza energetica al momento della progettazione di un nuovo impianto, sistema o unità o prima di procedere ad un ammodernamento importante; a tal fine:</p> <p>a. è necessario avviare la progettazione ai fini dell'efficienza energetica fin dalle prime fasi della progettazione concettuale/di base, anche se non sono stati completamente definiti gli investimenti previsti; inoltre, tale progettazione deve essere integrata anche nelle procedure di appalto;</p> <p>b. occorre sviluppare e/o scegliere le tecnologie per l'efficienza energetica;</p> <p>c. può essere necessario raccogliere altri dati nell'ambito del lavoro di progettazione, oppure separatamente per integrare i dati esistenti o colmare le lacune in termini di conoscenze;</p> <p>d. l'attività di progettazione ai fini dell'efficienza energetica deve essere svolta da un esperto in campo energetico;</p> <p>e. la mappatura iniziale del consumo energetico dovrebbe tener conto anche</p>				

n.	MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	POSIZIONAMENTO DELLA DITTA
	delle parti all'interno delle organizzazioni che partecipano al progetto che incideranno sul futuro consumo energetico e si dovrà ottimizzare l'attività EED con loro (le parti in questione possono essere, ad esempio, il personale dell'impianto esistente incaricato di specificare i parametri operativi).				
11	Maggiore integrazione dei processi Cercare di ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno di un impianto o con terzi.			X	
12	Mantenere iniziative finalizzate all'efficienza energetica a. la messa in atto di un sistema specifico di gestione dell'energia; b. una contabilità dell'energia basata su valori reali (cioè misurati), che imponga l'onore e l'onere dell'efficienza energetica sull'utente/chi paga la bolletta;	X			Vedere punti 2, 5, 8, 9

n.	MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	POSIZIONAMENTO DELLA DITTA
	c. una contabilità dell'energia basata su valori reali (cioè misurati), che imponga l'onore e l'onere dell'efficienza energetica sull'utente/chi paga la bolletta; d. la creazione di centri di profitto nell'ambito dell'efficienza energetica e. la valutazione comparativa (benchmarking); f. Un ammodernamento dei sistemi di gestione esistenti; g. l'utilizzo di tecniche per la gestione dei cambiamenti organizzativi.				
13	Mantenimento delle competenze mantenere le competenze in materia di efficienza energetica e di sistemi che utilizzano l'energia con tecniche quali: a. personale qualificato e/o formazione del personale b. esercizi periodici in cui il personale viene messo a disposizione per svolgere controlli programmati o specifici (negli impianti in cui abitualmente opera o in altri);	X			Crown ha creato una struttura europea di riferimento con relativo portale intranet contenete aggiornamenti normativi, best practice, data base. In aggiunta: vedere punto 5

n.	MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	POSIZIONAMENTO DELLA DITTA
	c. messa a disposizione delle risorse interne disponibili tra vari siti; d. ricorso a consulenti competenti per controlli mirati; e. esternalizzazione di sist. e/o funz. specializzati.				
14	Controllo efficace dei processi garantire la realizzazione di controlli efficaci dei processi provvedendo a: a. mettere in atto sistemi che garantiscono che le procedure siano conosciute, capite e rispettate; b. garantire che vengano individuati i principali parametri di prestazione, che vengano ottimizzati ai fini dell'efficienza energetica e che vengano monitorati; c. documentare o registrare tali parametri.	X			Gli impianti maggiormente e significativamente energivori presenti in azienda sono i post combustori integrati con le linee di verniciatura: tali impianti sono provvisti di un sistema di registrazione dei parametri di processo che permette di visualizzare e registrare i principali parametri di funzionamento e le prestazioni dell'impianto
15	Manutenzione effettuare la manutenzione degli impianti al fine di ottimizzare l'efficienza energetica applicando le tecniche descritte di seguito:	X			Per gli impianti al punto 14 esiste un programma di manutenzione con indicazione delle attività, della periodicità di intervento e la check list di verifica delle funzionalità e dei parametri da monitorare.

n.	MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	POSIZIONAMENTO DELLA DITTA
	<p>a. conferire chiaramente i compiti di pianificazione ed esecuzione della manutenzione;</p> <p>b. definire un programma strutturato di manutenzione basato sulle descrizioni tecniche delle apparecchiature, norme ecc. e sugli eventuali guasti delle apparecchiature e le relative conseguenze. Può essere opportuno programmare alcune operazioni di manutenzione nei periodi di chiusura dell'impianto;</p> <p>c. integrare il programma di manutenzione con opportuni sistemi di registrazione e prove diagnostiche;</p> <p>d. individuare, nel corso della manutenzione ordinaria o in occasione di guasti e/o anomalie, eventuali perdite di efficienza energetica o punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti;</p> <p>e. individuare perdite, guasti, usure e altro che possano avere ripercussioni o limitare l'uso dell'energia e provvedere a porvi rimedio al più presto.</p>				La manutenzione delle apparecchiature verrà effettuata nel rispetto dei calendari e delle procedure di manutenzione forniti dalla Ditta Costruttrice.

n.	MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	POSIZIONAMENTO DELLA DITTA
16	<p>Monitoraggio e misura Istituire e mantenere procedure documentate volte a monitorare e misurare periodicamente i principali elementi che caratterizzano le operazioni e le attività che possono presentare notevoli ripercussioni sull'efficienza energetica.</p>	X			Vedi punto 14
BAT per realizzare l'efficienza energetica in sistemi, processi, attività o attrezzature che consumano energia					
17: Combustione mediante combustibili gassosi					
17.I	Presenza di impianti di cogenerazione			X	
17.II	Riduzione del flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria	X			Vedere punto 2
17.III	<p>Abbassamento della temperatura dei gas di scarico attraverso:</p> <p>1. Aumento dello scambio di calore di processo aumentando sia il coefficiente di scambio (ad es. installando dispositivi che aumentino la turbolenza del fluido</p>		X		

n.	MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	POSIZIONAMENTO DELLA DITTA
	di scambio termico) oppure aumentando o migliorando la superficie di scambio termico. 2. Recupero del calore dai gas esausti attraverso un ulteriore processo (per es. produzione di vapore con utilizzo di economizzatori). 3. Installazione di scambiatori di calore per il preriscaldamento di aria o di acqua o di combustibile, che utilizzino il calore dei fumi esausti. 4. Pulizia delle superfici di scambio termico dai residui di combustione (ceneri, particolato carbonioso) al fine di mantenere un'alta efficienza di scambio termico.				
17.IV	Preriscaldamento del gas di combustione con i gas di scarico, riducendone la temperatura di uscita.		X		
17.V	Preriscaldamento dell'aria di combustione con i gas di scarico.	X			Tale soluzione tecnologica è applicata nel postcombustore installato nel reparto litografico

n.	MTD/BAT <i>Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)</i>	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	POSIZIONAMENTO DELLA DITTA
	riducendone la temperatura di uscita.				(T6 del modulo C)
17.VI	Presenza di bruciatori rigenerativi e recuperativi.		X		
17.VII	Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori al fine di controllare la combustione attraverso il monitoraggio e controllo del flusso d'aria e di combustibile, del tenore di ossigeno nei gas di scarico e la richiesta di calore.	X			Vedi punto 2
17.VIII	Scelta del combustibile che deve essere motivata in relazione alle sue caratteristiche: potere calorifico, eccesso di aria richiesto, eventuali combustibili da fonti rinnovabili. Si fa notare che l'uso di combustibili non fossili è maggiormente sostenibile, anche se l'energia in uso è inferiore.	X			Utilizzo del gas metano
17.IX	Uso di ossigeno come comburente in alternativa all'aria.		X		

n.	MTD/BAT Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency (february 2009)	APPLICATA	NON APPLICATA	NON APPLICABILE	POSIZIONAMENTO DELLA DITTA
17.X	Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento: in fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti delle camere di combustione e delle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuali sostituzioni quando degradati.	X			
17.XI	Riduzione delle perdite di calore dalle porte di accesso alla camera di combustione: perdite di calore si possono verificare per irraggiamento durante l'apertura di portelli d'ispezione, di carico/scarico o mantenuti aperti per esigenze produttive dei forni. In particolare per impianti che funzionano a più di 500°C.			X	
18 . Sistemi a vapore					
Tali BAT non sono applicabili al nostro stabilimento					

L'azienda per massimizzare l'efficienza energetica ha adottato una politica ambientale che prevede un impegno, a tutti i livelli, al fine di ottimizzare l'uso delle risorse energetiche.

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale con le modifiche in progetto, affermando che le prestazioni ambientali dell'installazione sono già in linea, con affidabilità e in maniera consolidata, con quelle associate alle BAT.

C3 VALUTAZIONE DELLE OPZIONI E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO PROPOSTI DAL GESTORE CON IDENTIFICAZIONE DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO RISPONDENTE AI REQUISITI IPPC

Valutazioni riprese dalla det. n. 175/2013

L'assetto impiantistico proposto dal Gestore utilizza uno schema produttivo assodato che nel tempo si è ottimizzato anche dal punto di vista ambientale, sia per effetti indiretti di tipo economico (risparmio della gestione), che diretti (intervento delle Autorità locali).

Ciò emerge anche dalle precedenti considerazioni, che evidenziano che le tecniche utilizzate dall'Azienda nel processo produttivo figurano anche nelle Linee Guida richiamate in premessa.

- Migliori tecniche disponibili.

In merito allo stato di applicazione delle MTD non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

- Materie prime e rifiuti

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

- Bilancio idrico

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

- Consumi energetici

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

- Emissioni in atmosfera

L'azienda rientra tra quelle alle quali è applicato l'art.275 del D.Lgs152/2006 (emissioni di COV); in particolare l'attività rientra tra quelle previste al **punto 2 lettera c)** della parte II all'allegato III alla parte Quinta del D.Lgs.152/06 per le quali sono previsti i limiti in emissione di cui al **punto 8** della parte III dello stesso allegato con un consumo di COV maggiore di 15 t/anno.

L'emissione di solventi si è incrementata nel corso del periodo coperto dalla precedente AIA ed è un fattore di pressione ambientale significativo che deve essere attentamente seguito dal gestore.

4.4 Emissione solventi

	2007	2008	2009	2010	2011	2012
Emissioni solventi (kg/anno)	651	1.402	1.817	1.875	2.063	2.423

La ditta nell'ambito del rinnovo ha richiesto di poter scorporare il contributo del metano incombusto al fine della verifica del rispetto del limite di riferimento fissato per i Composti Organici Volatili (COV), espresso come Carbonio Organico Totale (COT) nelle emissioni in atmosfera derivanti dagli impianti di essiccazione.

Non sono state richieste modifiche ai valori delle concentrazioni autorizzate ma viene proposto che il limite per l'inquinante sia espresso come "Composti Organici Volatili Non Metanici (COV NM)".

A tale proposito, con integrazioni volontarie, il gestore ha richiesto la possibilità di scegliere per il sito in esame, il rispetto del limite espresso come Emissione Bersaglio secondo le metodologie previste dalla parte IV dell'Allegato III alla parte Quinta del D.lgs. 152/06 (rispetto di emissioni totali equivalenti a quelle conseguibili applicando i valori limite di emissione convogliata e i valori limite di emissione diffusa). Poiché la procedura di calcolo suggerita al punto 2.2 dello stesso riferimento normativo non consente di attestare l'equivalenza tra le due metodologie di verifica dei limiti di emissione in atmosfera (limite di Emissione Convogliata ed Emissione Diffusa oppure limite di Emissione Bersaglio), il gestore, avvalendosi della possibilità prevista al punto 2.1 (...Qualora tale metodo risulti inadeguato e in tutti i casi in cui non sia previsto uno specifico fattore di moltiplicazione, l'autorità competente può autorizzare il gestore ad applicare qualsiasi metodo alternativo che soddisfi i principi di cui al paragrafo 1..., cioè l'equivalenza), dichiara di voler rispettare un limite di Emissione Bersaglio numericamente pari al valore massimo di Emissione diffusa, pari al 20% del solvente in ingresso.

Pertanto il gestore propone di rispettare il seguente limite: Emissione Bersaglio = 20% Input Solvente.

Con tale modalità di scelta, l'equivalenza prevista dall'Allegato III alla parte Quinta del DLgs 152/06 è rispettata poiché il valore di Emissione Bersaglio è sempre inferiore alle emissioni conseguibili applicando i valori limite di emissione convogliata e i valori limite di emissione diffusa.

La conformità è realizzata se l'emissione effettiva totale di solvente (somma dei COV emessi dalle emissioni diffuse + emissioni convogliate) determinata annualmente in base al piano di gestione dei solventi, è inferiore o uguale all'emissione bersaglio. Il rispetto dell'emissione bersaglio dovrà essere verificato sulla base dei consumi di solvente e dei quantitativi di solvente smaltiti con i rifiuti, bruciati nel post-combustore o altrimenti emessi. La ditta, nelle

integrazioni volontarie, dimostra che sulla base dei dati riferiti agli anni precedenti e calcolati con principio di cautela ambientale che prevede un'efficienza di incenerimento dei post combustori da un valore teorico di 99,9 a un valore calcolato pari al 99,8%, rispetta i limiti proposti.

In considerazione del fatto che la percentuale di efficienza di abbattimento dei post combustori deriva da un calcolo teorico ed è un fattore determinante nella elaborazione del piano di gestione solventi, si propone di effettuare la valutazione di tale efficienza su ciascuna tipologia di impianti, attraverso verifiche almeno annuali degli impianti di abbattimento. Tali verifiche dovranno avvenire mediante campionamenti delle emissioni convogliate (contenenti i COV residui dal processo di depurazione) e contestuali misurazioni finalizzate a definire i quantitativi precisi di COV in ingresso agli impianti (ad esempio con campionamenti dei gas a monte del post combustore o con precisa quantificazione dei COV utilizzati nel ciclo produttivo o altra metodologia idonea) nell'intervallo temporale di effettuazione del campionamento alle emissioni.

Anche se tale proposta di limiti, a rigor di norma, non prevede la contestuale imposizione di limiti di emissione convogliata (i COV che vengono emessi dalle sorgenti puntiformi sono infatti comunque computati nella valutazione del rispetto dell'emissione bersaglio), si prescrive comunque di mantenere alle suddette emissioni convogliate i limiti del parametro COV, ma di accettare la proposta della ditta di esprimere tale parametro come COV non metanici.

Nello stabilimento sono presenti impianti termici civili dove la somma delle potenzialità è **superiore a 3 MW** alimentati a gas metano e pertanto assoggettati al Titolo I della Parte V del D.Lgs.152/06 e ss.mm per i quali sono previsti i limiti imposti dalla DGR 1769/2010 (allegato 4.34) ma per i quali non si richiedono autocontrolli).

Inoltre, per tali impianti risulta necessario introdurre limiti di concentrazione massima per gli inquinanti **“ossidi di azoto”** (500 mg/Nm³), **“ossidi di zolfo”** (600 mg/Nm³), **“materiale particellare”** (50 mg/Nm³).

- Protezione del suolo e delle acque sotterranee

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

- Impatto acustico

La valutazione di impatto acustico firmata da tecnico competente ha evidenziato la necessità di intervenire su alcune sorgenti presenti nell'azienda. Il gestore ha confermato che alla data della presente gli interventi si sono sostanzialmente conclusi e si sta provvedendo ad effettuare una nuova campagna di misure per verificarne l'efficacia.

Rispetto alla suddetta valutazione, su indicazione di ARPA di Modena, si evidenzia che il criterio differenziale è applicabile alla realtà produttiva in oggetto e pertanto, le prossime misure ne dovranno tenere conto.

Valutazioni inerenti la modifica dell'aprile 2018

L'andamento della produzione è schematizzato nella tabella seguente:

Prodotto	Consuntivo 2014	Consuntivo 2015	Consuntivo 2016	Consuntivo 2017	Consuntivo 2018	Massima capacità produttiva
Corpi bombola	219.039.000	219.739.505	246.932.000	262.157.766	290.000.000	320.000.000

Fondi	365.820.000	327.735.000	357.037.551	320.000.000	394.000.000	424.000.000
Cupole	253.680.000	247.738.000	241.061.110	200.000.000	277.000.000	307.000.000

L'andamento della produzione di corpi bombola nel periodo compreso tra il 2014 ed il 2018 evidenzia un significativo aumento della produzione a partire dal 2015 ad oggi; l'azienda prevede un trend di crescita anche per l'anno 2018 (incremento pari a circa il 10% rispetto al 2017).

In merito al consumo di solventi il Gestore ha stimato che nel 2018 sarà pari a 407 t/a; analogamente, il consumo teorico di solventi riferito alla massima capacità produttiva (8 linee produttive per il reparto bombole in funzione contemporaneamente per 342 giorni annui) è stato stimato pari a 447 t/a. Sulla base del trend previsto di produzione e consumo, il Gestore ritiene necessario chiedere che la nuova soglia di consumo solvente sia pari a 450 t/a.

Rispetto alle emissioni in atmosfera, come mostrato nella tabella seguente, si rileva come le concentrazioni di inquinanti a camino siano sempre molto inferiore ai limiti autorizzati (così come i relativi flussi di massa).

Camino	2015	2016	Limite
E1	19,4	2,8	75
E3	4,2	2,8	50
E3A	4,8	2,4	50
E3B	9	2	50
E4	13,6	13,7	75
E6	19,6	24,8	50
E6A	40,4	32,6	50
E6B	6	19,2	50
E7	6	9,1	75
E9	13	18,7	50
E10	8,3	12,3	50
E11	4,1	6,9	50
E13	20,7	21,6	75
E15	16	18,5	50
E15A	4,5	14,8	50
E15B	3,9	4,4	50
E16	16	3,2	75
E18	10,8	4,8	50
E18A	10,3	6,5	50
E18B	3,1	2,6	50
E19	2,6	4,86	75
E21	9,9	11,8	50
E21A	11,6	7,9	50
E21B	3,3	6,7	50
E25	4	2,7	25
E29	3,2	2	25
E44	10,8	7,4	59
E45	7,25	9,3	59

Dai dati di monitoraggio si evince che la concentrazione di COV emessa da tutti i punti di emissione è nettamente inferiore rispetto al limite di AIA e che l'aumento della produzione/consumo verificatosi nell'ultimo biennio non incide sulle concentrazioni emesse di COV. Sulla base di tali dati, il Gestore non prevede un aumento delle concentrazioni di COV emesse a camino anche seguito dell'innalzamento della soglia di consumo di solvente da 350 t/a a 450 t/a.

Un'ulteriore condizione riportata nell'AIA vigente riguarda il rispetto del limite di emissione di COV in termini di flusso di massa, espressa come emissione bersaglio secondo le metodologie previste dalla Parte IV dell'Allegato III alla Parte V del DLgs 152/2006.

Nello specifico, l'AIA impone allo Stabilimento un limite di emissione pari al 20% dell'input totale di solvente in ingresso allo Stabilimento mediante materia prima e richiede che "La conformità è realizzata se l'emissione effettiva totale di solvente (somma dei COV emessi dalle emissioni diffuse + emissioni convogliate) determinata attualmente in base al piano digestione dei solventi, è inferiore o uguale all'emissione bersaglio".

I dati di emissione annua di COV, calcolati attraverso il piano di gestione dei solventi degli anni 2014, 2015 e 2016, sono riportati in Tabella

Anno	Input di solventi	Emissione bersaglio	Emissione effettiva totale
2014	304,013	60,803	1,831
2015	346,892	69,3784	29,47029
2016	347,055	69,41	21,7635

Le emissioni di COV, anche in termini di flusso di massa espresso come emissione bersaglio, risultano inferiori al limite autorizzato, nonostante nel periodo 2014-2016 si sia verificato un aumento di produzione.

Sulla base di tali dati, anche seguito dell'innalzamento della soglia di consumo di solvente da 350 t/a a 450 t/a il Gestore conferma il rispetto dell'emissione bersaglio di COV (pari al 20% dell'input totale di solvente).

Rispetto al contenimento delle emissioni sonore, l'Azienda dovrà realizzare gli interventi proposti nella valutazione d'impatto acustico e successivamente confermarne l'efficacia con una nuova campagna di misure sui recettori interessati. Si conviene di razionalizzare i punti di misura complessivi eliminando i punti M1, M5, M9 e M10 (questi ultimi due sostituiti da M910 intermedio tra i due).

Ciò premesso, non sono emerse durante l'istruttoria né criticità elevate né particolari effetti cross-media che richiedano l'esame di configurazioni impiantistiche alternative a quella proposta dal gestore.

- **Vista la documentazione presentata e i risultati dell'istruttoria della scrivente Agenzia, si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie e alla documentazione depositate agli atti presso questa Agenzia) risulta accettabile, rispondente ai requisiti IPPC e compatibile con il territorio d'insediamento, nel rispetto delle prescrizioni di cui alla successiva sezione D.**
- **Si attesta che i valori limite di emissione sono stati fissati nel rispetto di quanto previsto dall'art. 29-sexies comma 4-bis lettera a) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.**

D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'INSTALLAZIONE – LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.

D1 PIANO DI ADEGUAMENTO DELL'INSTALLAZIONE E SUA CRONOLOGIA – CONDIZIONI, LIMITI E PRESCRIZIONI DA RISPETTARE FINO ALLA DATA DI COMUNICAZIONE DI FINE LAVORI DI ADEGUAMENTO

L'assetto tecnico dell'installazione non richiede adeguamenti, pertanto tutte le seguenti prescrizioni, limiti e condizioni d'esercizio devono essere rispettate dalla data di efficacia del presente atto.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

1. La Ditta Crown Imballaggi Italia S.r.l. per l'installazione di Spilamberto è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'installazione senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'installazione è tenuto a presentare ad **Arpae di Modena e Comune di Spilamberto** **annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - a) i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - b) un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - c) un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;
 - d) documentazione attestante l'eventuale possesso/mantenimento della certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e/o registrazione EMAS.

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile in accordo con la Regione Emilia Romagna.

Si ricorda che a questo proposito si applicano **le sanzioni previste dall'art. 29-quatuordecies comma 8 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.**

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad Arpae di Modena e Comune di Sassuolo. Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui all'art. 29-nonies comma 2.
3. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
4. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa Arpae di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in materia di

prevenzione dai rischi di incidente rilevante, ai sensi della normativa in materia di *valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della normativa in materia *urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.

5. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena e i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
6. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi impreveduti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi impreveduti, informandone l'Autorità competente.
7. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni di parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Si chiede pertanto al gestore di **trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Spilamberto entro il 31/10/2018 una proposta di monitoraggio** in tal senso. A seguito della valutazione della proposta di monitoraggio ricevuta e del parere del Servizio Territoriale di Arpae di Modena, l'Autorità competente effettuerà un aggiornamento d'ufficio dell'AIA.

In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che *la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell'AIA).

Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata il 27/07/2015) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

8. Il gestore dovrà realizzare per R1 e R5 gli interventi di mitigazione acustica proposti nella valutazione di impatto acustica dell'aprile 2018 (riportati nella sezione C1.2.4) entro il 31/07/2018 effettuando le relative misure fonometriche di conferma dei risultati attesi. La relazione tecnica di sintesi di tale attività dovrà essere inviata ad ARPAE di Modena e al Comune di Spilamberto entro il 30/09/2018.
9. Il gestore dovrà realizzare per R2 gli interventi di mitigazione acustica proposti nella valutazione di impatto acustica dell'aprile 2018 (riportati nella sezione C1.2.4) secondo il seguente cronoprogramma
 - entro il 31/07/2018 : manutenzione straordinaria ventole estrattori o sostituzione estrattori con modelli silenziati – simulazione previsionale riguardo la possibile delocalizzazione

degli impianti di aspirazione a servizio della linea 1 e/o altri interventi di mitigazione (barriere, manutenzioni).

- 30/09/2018 : invio della relazione tecnica di sintesi delle suddette attività ad ARPAE di Modena e al Comune di Spilamberto con proposta e cronoprogramma degli interventi proposti in esito alla valutazione modellistica.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

1. Il gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.

A tal fine, il gestore dovrà dotarsi di specifici registri cartacei e/o elettronici per la registrazione dei dati, così come indicato nella successiva sezione D3.

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente.

I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

Linea produzione bombolette n°1 (prodotti vernicianti a base solvente)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. E1 - spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE N. E 3 forno	PUNTO DI EMISSIONE N. E 3A forno	PUNTO DI EMISSIONE N. E 3B forno
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	1050	1050	1050	1200
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	16	16	16	16
COV NM (mgC/ Nmc)	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010	75	50	50	50
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	Annuale (portata, COV NM)	Annuale (portata, COV NM)	Annuale (portata, COV NM)	Annuale (portata, COV NM)

Linea produzione bombolette n°2 (prodotti vernicianti a base solvente e a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. N.E4 spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE N. E6 Forno	PUNTO DI EMISSIONE N. N.E6A Forno	PUNTO DI EMISSIONE N. N.E6B Forno
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	1550	1050	1050	1200
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	16	16	16	16
COV NM (mgC/ Nmc)	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010	75	50	50	50

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N. N.E4 spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE N. E6 Forno	PUNTO DI EMISSIONE N. N.E6A Forno	PUNTO DI EMISSIONE N. N.E6B Forno
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	10*	10*	10*	10*
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	<i>Annuale (portata, COV NM materiale particellare)</i>	<i>Annuale (portata, COV NM materiale particellare)</i>	<i>Annuale (portata, COV NM materiale particellare)</i>	<i>Annuale (portata, COV NM materiale particellare)</i>

*Limiti applicabili nel caso di utilizzo di prodotti vernicianti a base acquosa

Linea produzione bombolette n°3 (prodotti vernicianti a base solvente)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.E 7	PUNTO DI EMISSIONE N. E 9 forno	PUNTO DI EMISSIONE N. E 10 forno	PUNTO DI EMISSIONE N. E 11 forno
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	1050	1050	1050	1200
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	16	16	16	16
COV NM (mgC/ Nmc)	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010	75	50	50	50
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	<i>Annuale (portata, COV NM)</i>	<i>Annuale (portata, COV NM)</i>	<i>Annuale (portata, COV NM)</i>	<i>Annuale (portata, COV NM)</i>

Linea produzione bombolette n°4 (prodotti vernicianti a base acquosa e a base solvente)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.E 45 Applicazione - asciugatura side stripe
Messa a regime	---	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	5500
Altezza minima (m)	---	13
Durata (h/g)	---	24
COV NM (mgC/ Nmc)	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010	59**
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	10*
Impianto di depurazione	---	---
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	<i>Annuale (portata, COV NM materiale particellare)</i>

*Limiti applicabili nel caso di utilizzo di prodotti vernicianti a base acquosa

** considerando le diluizioni

Linea produzione bombolette n°5 (prodotti vernicianti a base acquosa e a base solvente)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.E 13 spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE N.E15 Forno	PUNTO DI EMISSIONE N.E 15A forno	PUNTO DI EMISSIONE N.E 15B forno
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	1050	1050	1050	1200
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	16	16	16	16
COV NM (mgC/ Nmc)	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010	75	50	50	50
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	10*	10*	10*	10*
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	Annuale (portata, COV NM materiale particellare)	Annuale (portata, COV NM materiale particellare)	Annuale (portata, COV NM materiale particellare)	Annuale (portata, COV NM materiale particellare)

*Limiti applicabili nel caso di utilizzo di prodotti vernicianti a base acquosa

Linea produzione bombolette n°6 (prodotti vernicianti a base solvente)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.E 16 Spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE E18 Forno	PUNTO DI EMISSIONE E18°a Forno	PUNTO DI EMISSIONE E18b Forno
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	1550	1050	1050	1200
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	16	16	16	16
COV NM (mgC/ Nmc)	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010	75	50	50	50
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	Annuale (portata, COV NM)	Annuale (portata, COV NM)	Annuale (portata, COV NM)	Annuale (portata, COV NM)

Linea produzione bombolette n°7 (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.E 19 Spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE N.E 21 Forno	PUNTO DI EMISSIONE N.E 21A Forno	PUNTO DI EMISSIONE N.E 21B Forno
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	1050	1050	1050	1200
Altezza minima (m)	---	12	12	12	12
Durata (h/g)	---	16	16	16	16

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.E 19 Spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE N.E 21 Forno	PUNTO DI EMISSIONE N.E 21A Forno	PUNTO DI EMISSIONE N.E 21B Forno
COV NM (mgC/ Nmc)	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010	75	50	50	50
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	10	10	10	10
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	<i>Annuale (portata, COV NM materiale particellare)</i>	<i>Annuale (portata, COV NM materiale particellare)</i>	<i>Annuale (portata, COV NM materiale particellare)</i>	<i>Annuale (portata, COV NM materiale particellare)</i>

Linea produzione bombolette n°7 (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E 22 Bruciatore	PUNTO DI EMISSIONE N.E 22A Forno asciugatura	PUNTO DI EMISSIONE N.E 33 Presse Cupole	PUNTO DI EMISSIONE N.E 33A Presse Cupole
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	---	1100	4000	4000
Altezza minima (m)	---	---	12	12	12
Durata (h/g)	---	---	8	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
<i>Frequenza autocontrolli</i>	---	---	---	---	---

Reparto stampa e verniciatura fine

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.E 23 Raffreddamento Lampade U.V	PUNTO DI EMISSIONE N.E 24 Preriscaldamento Telai (uscita forno)	PUNTO DI EMISSIONE N.E 25 Verniciatura Cottura	PUNTO DI EMISSIONE N.E 26 Laboratorio lastre	PUNTO DI EMISSIONE N.E 27 Prove colori
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	11000	5000	6500	1260	7600
Altezza minima (m)	---	12	13	13	12	12
Durata (h/g)	---	24	24	24	16	16
COV NM (mgC/ Nmc)	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010	---	---	25	---	---
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	--	--	500	--	--

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.E 23 Raffreddamento Lampade U.V	PUNTO DI EMISSIONE N.E 24 Preriscaldamento Telai (uscita forno)	PUNTO DI EMISSIONE N.E 25 Verniciatura Cottura	PUNTO DI EMISSIONE N.E 26 Laboratorio lastre	PUNTO DI EMISSIONE N.E 27 Prove colori
Ossidi di azoto (come NO ₂) mg/Nmc	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	--	--	600	--	--
Ossidi di zolfo (come SO ₂) mg/Nmc	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	--	--	50	--	--
Impianto di depurazione	---	-	-	Post combustore termico	-	-
Frequenza autocontrolli	---	---	---	Annuale (portata, COV NM materiale particellare, NOx SOx)	---	---

Reparto stampa e verniciatura fine

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.E 28 Preriscaldamento Telai (uscita forno)	PUNTO DI EMISSIONE N.E 29 Verniciatura Cottura linea 2	PUNTO DI EMISSIONE N.E 30 Calamai e inchiostri U.V	PUNTO DI EMISSIONE N.E 31 Calamai e inchiostri U.V	PUNTO DI EMISSIONE N.E 32 Calamai e inchiostri U.V
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	5000	6500	4000	4000	4000
Altezza minima (m)	---	13	13	13	13	13
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
COV NM (mgC/ Nmc)	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010	---	25	---	---	---
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	---	50	---	---	---
Ossidi di azoto (come NO ₂) mg/Nmc	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	500	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.E 28 Preriscaldamento Telai (uscita forno)	PUNTO DI EMISSIONE N.E 29 Verniciatura Cottura linea 2	PUNTO DI EMISSIONE N.E 30 Calamai e inchiostri U.V	PUNTO DI EMISSIONE N.E 31 Calamai e inchiostri U.V	PUNTO DI EMISSIONE N.E 32 Calamai e inchiostri U.V
Ossidi di zolfo (come SO ₂) mg/Nmc	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	600	---	---	---
Impianto di depurazione	---	---	Post combustore termico	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	Annuale (portata, COV NM NO _x SO _x)	---	---	--

*Limiti applicabili nel caso di utilizzo di prodotti vernicianti a base acquosa

Reparto stampa e verniciatura fine

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.E 35 lavaggio automatico a ciclo chiuso	PUNTO DI EMISSIONE N.E 36 lavaggio manuale(con Penelli e stracci)	PUNTO DI EMISSIONE N.E 37 Sviluppo fotografico	PUNTO DI EMISSIONE N.E 38 Saldatura	PUNTO DI EMISSIONE N.E 39 Saldatura e sbavatura
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	3320	6020	5400	2700	1465
Altezza minima (m)	---	12	12	13	12	7
Durata (h/g)	---	1	1	9	2	2
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	---	---	---	10	10
Ossidi di azoto (come NO ₂) mg/Nmc	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)				5	5
Ossidi di zolfo (come SO ₂) mg/Nmc	UNI EN 14791:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)				10	10
Impianto di depurazione	---	---	---	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	Annuale (portata, materiale particellare)	Annuale (portata, materiale particellare)

Reparto stampa e verniciatura fine

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE N.E 40 Raffreddamento lampade U.V	PUNTO DI EMISSIONE N.E 41 Raffreddamento lampade U.V	PUNTO DI EMISSIONE N.E 42 Raffreddamento lampade U.V	PUNTO DI EMISSIONE N.E 43 Raffreddamento lampade U.V	PUNTO DI EMISSIONE N.E 44 Applicazione - asciugatura side stripe
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	5500	5500	7200	7200	5550
Altezza minima (m)	---	13	13	13	13	13
Durata (h/g)	---	24	24	24	24	24
COV NM (mgC/ Nmc)	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010	---	---	---	---	59
Materiale Particellare (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	---	---	---	---	10
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---	---	Annuale (portata, COV NM materiale particellare)

Impianti termici civili

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE T1 (riscaldamento ambienti)	PUNTO DI EMISSIONE T2 (riscaldamento ambienti)	PUNTO DI EMISSIONE T3 (riscaldamento ambienti)	PUNTO DI EMISSIONE T4 (riscaldamento ambienti)	PUNTO DI EMISSIONE T5 (riscaldamento ambienti)
Potenza Termica Nominale(PN) kw	166	39,4	2582	860,8	55,8
Altezza minima (m)	5,5	0,5	3	7,5	n.c*
Portata gr/s	n.c	25	n.c	n.c	n.c
Polveri totali (Nmc/h)	5	5	5	5	5
Ossidi di azoto (Nmc/h)	150	150	150	150	150
Ossidi di zolfo (Nmc/h)	35	35	35	35	35
Monossido di carbonio (Nmc/h)	100	100	100	100	100
Tenore di ossigeno di riferimento	3 %	3 %	3 %	3 %	3 %

* n.c = non conosciuta

Sono inoltre presenti :

Elenco emissioni di emergenza

n	Denominazione sigla	Descrizione (fase/origine)	Portata massima (Nm ³ /h)	Altezza camino (m)
---	---------------------	----------------------------	--------------------------------------	--------------------

1	Gruppo elettrogeno	Si attiva per emergenza	Non conosciuta	2,5
---	--------------------	-------------------------	----------------	-----

Il gruppo elettrogeno di emergenza ha una potenza termica nominale di 300 KW ed è alimentato a metano.

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

2. Il gestore dell'installazione è tenuto ad attrezzare e rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, per le quali sono fissati limiti di inquinanti e autocontrolli periodici, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro. In particolare, devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:

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

Ogni emissione elencata in Autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di emissione.

I punti di misura/campionamento devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria all'esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà e uniformità 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; nel caso di sfogo diretto in atmosfera dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.**

Il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità, necessari all'esecuzione delle misure e campionamenti, può essere ottenuto anche ricorrendo alle soluzioni previste dalla norma UNI 10169 (ad esempio: piastre forate, deflettori, correttori di flusso, ecc). È facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri l'inadeguatezza.

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

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (metri)	n° punti prelievo	Lato minore (metri)	n° punti prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 m a 1 m	2
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	3

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con **bocchettone di diametro interno almeno da 3 pollici filettato internamente** passo gas e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati preferibilmente ad almeno 1 m di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro.

- 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 D.Lgs. 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 circa. 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 5 m	sistema manuale di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco
Quota superiore a 15 m	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 protezione contro gli agenti atmosferici; le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento. Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m, 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.

- **Limiti di emissione ed incertezza delle misurazioni**

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

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

al 10% del risultato. Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con Arpae.

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

- Metodi di campionamento e misura

Per 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 nel Quadro Riassuntivo delle Emissioni; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con Arpae. Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzati gli ulteriori metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati in tabella, nonché altri metodi emessi da UNI specificatamente per le misure in emissione da sorgente fissa dello stesso inquinante.

1. La Ditta deve comunicare la **data di messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Spilamberto. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
2. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Spilamberto **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, **i dati relativi alle emissioni ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose.**
3. Nel caso non risultasse possibile procedere alla messa in esercizio degli impianti **entro due anni dalla data di autorizzazione degli stessi**, la Ditta dovrà comunicare preventivamente ad Arpae e Comune le ragioni del ritardo, indicando i tempi previsti per la loro attivazione.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

4. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata con modalità documentabili, riportanti le informazioni di cui in appendice all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, conservate presso lo stabilimento, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (completa di tutte le informazioni previste) da:
 - annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato).
1. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

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

Il gestore deve comunque **sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto** se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana.

1. Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) ad Arpae Modena **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:

- il tipo di azione intrapresa;
- l'attività collegata;
- data e ora presunta di ripristino del normale funzionamento.

Il gestore deve mantenere presso l'installazione l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione di Arpae per almeno cinque anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

1. Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) dovranno essere annotate su apposito "Registro degli autocontrolli" con pagine numerate, bollate da ARPA di Modena – Distretto territorialmente competente, firmate dal responsabile dell'impianto e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione per tutta la durata della presente AIA (e comunque almeno per cinque anni).

2. La periodicità degli autocontrolli individuata nel quadro riassuntivo delle emissioni e nel Piano di Monitoraggio è da intendersi riferita alla data di messa a regime dell'impianto, +/- 30 giorni. In alternativa, il gestore potrà riferirsi al precedente autocontrollo, accorpando ove necessario i controlli sulle nuove emissioni.

3. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I risultati di tali controlli non possono essere utilizzati ai fini della contestazione del reato previsto dall'art. 279 comma 2 per il superamento dei valori limite di emissione.

- Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

- Il gestore dell'installazione deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di trattamento delle acque.
- Sono ammessi i seguenti scarichi:

Quadro riassuntivo delle emissioni in corpo idrico recettore

Caratteristiche degli scarichi e concentrazione massima ammessa di inquinanti	S1 Acque reflue industriali	S2 Acque meteoriche	S3 Acque reflue domestiche	S4 a S22 Acque meteoriche
Recettore	Pubblica fognatura	Acque superficiali	Pubblica fognatura	Fosso di scolo a cielo aperto
Volume scarico	Contatore volumetrico Lettura mensile	--	--	--
Limiti da rispettare norma di riferimento	Tab.3 dell'all.V Parte terza del D.lgs 152/06 (per scarichi in pub. fognatura)	--	--	--
Parametri da ricercare per autocontrollo (mg/litro)	COD, tensioattivi, Idrocarburi totali, nitrati, solfati e ammoniaca	--	--	--
Impianto di depurazione	Disoleatore e filtri a carbone	--	--	--
Frequenza di autocontrollo	Semestrale	--	--	--

- gli scarichi domestici in pubblica fognatura sono sempre ammessi purchè vengano rispettate le condizioni riportate nel regolamento delle pubbliche fognature.
- Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto ad ARPAE di Modena.
- I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
- il gestore deve utilizzare i metodi di campionamento ed analisi previsti dal punto "4 Metodi di campionamento ed analisi" dell'allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs.152/06.

D2.6 emissioni nel suolo

- Il gestore, nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime – compreso gasolio per autotrazione – rifiuti, vasche dell'impianto di depurazione o per acque destinate al recupero, ecc) mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

1. intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
2. provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'installazione che lo richiedano;
3. rispettare i seguenti limiti:

Classe V	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
	70	60	5	3

Zonizzazione acustica e limiti dei recettori R2 R3 R4 R5 R6

Classe	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
<u>III</u>	60	50	5	3

Nel caso in cui, nel corso di validità della presente autorizzazione, venisse modificata la zonizzazione acustica comunale, si dovranno applicare i nuovi limiti vigenti. L'adeguamento ai nuovi limiti dovrà avvenire ai sensi della Legge n. 447/1995.

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose, in riferimento alla valutazione consegnata assieme alla domanda:

Punti di misura

Punto di misura	Descrizione
Ricettore R1(M2 M3 M4)	Edificio abitativo di due piani fuori terra inserito in classe V confinante con lo stabilimento sui lati nord , ovest e sud
Ricettore R2 (M14)	Fabbricato abitativo posto a circa 45 m dal confine nord
Ricettore R3 (M13)	Fabbricato abitativo posto a circa 40 m dal confine est
Ricettore R4 (M12)	Fabbricato abitativo posto a circa 33 m dal confine est
Ricettore R5 (M11)	Fabbricato abitativo posto a circa 127 m dal confine sud
Ricettore R6 (M15)	Fabbricato abitativo posto a circa 63 m dal confine ovest
Punto 1(M1)	Perimetro est di fronte a palazzina uffici
Punto 2 (M2)	Confine nord con R1
Punto 3 (M3)	Confine est con R1
Punto 4 (M4)	Confine sud con R1
Punto 5(M5)	Confine nord nei pressi cabina trasformazione enel
Punto 6 (M6)	Confine nord a 3,5 m dall'impianto aspirazione officina
Punto 7 (M7)	Confine nord Ovest a circa 12 m dal reparto compressori
Punto 8 (M8)	Confine ovest dell'area aziendale
Punto 9(M9)	Confine sud nei pressi del portone di ingresso del reparto litografia
Punto 10(M10)	Confine ovest nei pressi del portone di ingresso del reparto litografia
Punto 910 (M910)	Confine ovest intermedio tra i precedenti M9 e M10

* i punti di misura potranno essere integrati o modificati, in caso di presenza futura di ricettori sensibili più vicini alle sorgenti.

D2.8 gestione dei rifiuti

1. È consentito lo stoccaggio di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento che all'esterno (area cortiliva) purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare dovranno essere evitati sversamenti e percolamenti di rifiuti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.
2. I rifiuti dovranno essere stoccati come previsto dalla documentazione agli atti; le aree di stoccaggio devono essere delimitate ed individuate con apposite scritte indicanti la definizione del rifiuto ed il relativo codice C.E.R.;
3. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice CER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
4. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.
5. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o, qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.

D2.9 energia

1. Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti dalle Migliori Tecniche Disponibili.

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale devono essere seguite le modalità e le procedure definite dal sistema di gestione e controllo delle emergenze adottato.
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima Arpae di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

D2.11 sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax ad Arpae di Modena e Comune di Spilamberto. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. Arpae provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Spilamberto la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'installazione deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale,

tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.
1. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto di Arpae di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

1. Il gestore deve attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.
2. Il gestore è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e Prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPAE		
Ingresso di materie prime (fogli in banda stagnata da ferriere)	procedura interna	Mensile	Biennale	Elettronica e/o Cartacea	Annuale
Ingresso di vernici, solventi e smalti distinti per tipologia	procedura interna	Mensile	Biennale	Elettronica e/o Cartacea	Annuale
Consumi filo di saldatura	procedura interna	Mensile	Biennale	Elettronica e/o Cartacea	Annuale
Consumo di prodotti vernicianti, diluenti e solventi ecc	procedura interna	Mensile	Biennale	Elettronica e/o Cartacea	Annuale
Consumo di altre sostanze chimiche utilizzate	procedura interna	Mensile	Biennale	Elettronica e/o Cartacea	Annuale
Prodotto versato a magazzino in mq (contenitori metallici, fondi e cupole)	procedura interna	mensile	Biennale	Elettronica e/o Cartacea	Annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		GESTORE	ARPAE		
Prelievo di acque da acquedotto	Contatore volumetrico	Mensile	Biennale	Elettronica e/o Cartacea	Annuale
Prelievo di acque da pozzo	Contatore volumetrico	Mensile	Biennale	Elettronica e/o Cartacea	Annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		GESTORE	ARPAE		
Consumo totale di energia elettrica	Contatore	Mensile	Biennale	Elettronica e/o Cartacea	Annuale
Consumo totale di energia termica	Contatore	Mensile	Biennale	Elettronica e/o Cartacea	Annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		GESTORE	ARPAE		
Consumo metano	Contatore	Mensile	Biennale	Annuale	Annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPAE		
Portata dell'emissione e concentrazione degli inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Vedi punto D2.4.1	Biennale	Cartacea su rapporti di prova e su Registro degli autocontrolli	Annuale
Temperatura in camera di combustione del combustore rigenerativo	Registratore automatico	In continuo	Biennale	Elettronica	-
Sistema di controllo di funzionamento degli impianti di abbattimento	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	Giornaliera (solo per E.39)	Biennale	Elettronica e/o Cartacea	-

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		GESTORE	ARPAE		
Concentrazione degli inquinanti acque reflue industriali scaricate	verifica analitica	Vedi punto D2.5.2	ispezione biennale, eventuale prelievo all'occorrenza	rapporti di prova	Annuale
Volume dello scarico dei reflui industriali	contatore volumetrico	mensile	ispezione biennale, eventuale prelievo all'occorrenza	elettronica e/o cartacea	Annuale
Sistemi di controllo di funzionamento dell'impianto di depurazione	controllo visivo	giornaliera	Biennale	elettronica e/o cartacea solo in caso di anomalie/malfunz. con specifica intervento	Annuale

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPAE		
gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	no	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino	Biennale con verifica delle registrazioni	registro cartaceo/elettronico degli interventi eventualmente effettuati	-

		inquinamento acustico			
*valutazione impatto acustico	misure fonometriche	Quinquennale o nel caso di modifiche impiantistiche che prevedano variazioni acustiche significative	Biennale con verifica a campione delle misure se necessario	*Relazione tecnica di tecnico competente in acustica	Quinquennale

* Da inviare ad ARPAE Modena e Comune di Spilamberto

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti e sottoprodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		GESTORE	ARPAE		
Rifiuti in deposito temporaneo	come previsto dalla norma di settore	giornaliero	Biennale	come previsto dalla norma di settore	Annuale
Rifiuti conferiti	come previsto dalla norma di settore	In occasione di ogni collocazione a deposito	Biennale	come previsto dalla norma di settore	Annuale
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	giornaliera	Biennale	-	-
Corretta separazione dei rifiuti prodotti per tipi omogenei nelle rispettive aree/contenitori	controllo visivo	in corrispondenza di ogni messa in deposito	Biennale	-	-

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	ARPAE		
Verifica di integrità di vasche interrate e non e serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	-
Prova di tenuta di serbatoi interrati	secondo procedura individuata	*	Biennale	elettronica e/o cartacea	-

* - ogni 5 anni per serbatoi con meno di 25 anni

- ogni 2 anni per serbatoi con età compresa tra i 25 e 30 anni

- per serbatoi con età superiore ai 30: risanamento al trentesimo anno (o entro 1 anno) con la prima prova di tenuta dopo 5 anni, la successiva dopo due anni

- secondo procedura interna per serbatoi interrati a doppia camera dotati di misuratore della pressione dell'intercapedine

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITA' DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT	
				Gestore (trasmissione)	ARPAE (esame)
Consumo specifico di solventi organici per	Kg/mq	Solventi organici utilizzati \ m ² prodotto versati a magazzino	Elettronica e/o Cartacea	Annuale	Biennale

tipologia					
Consumo specifico di gas metano per mq di prodotto finito versato a magazzino	Nmc/ mq	m ³ gas metano / m ² prodotto a magazzino	Elettronica e/o Cartacea	Annuale	Biennale
Consumo specifico di energia elettrica per mq di prodotto finito versato a magazzino	kw / mq	kWh energia/ m ² prodotto a magazzino	Elettronica e/o Cartacea	Annuale	Biennale
Consumo specifico di energia totale per mq di prodotto finito versato a magazzino	GJ/mq	GJ di energia totale/ m ² di prodotto a magazzino	Elettronica e/o Cartacea	Annuale	Biennale
Consumo idrico specifico medio per mq di prodotto finito versato a magazzino	m ³ /mq	(m ³ utilizzata ai fini produttivi/ m ² prodotto finito versato a magazzino)	Elettronica e/o Cartacea	Annuale	Biennale
Fattore di produzione di rifiuti pericolosi	t/m ²	Quantitativo di rifiuti pericolosi prodotti/ m ² di prodotto finito versato a magazzino	Elettronica e/o Cartacea	Annuale	Biennale
Fattore di produzione di rifiuti non pericolosi	t/m ²	Quantitativo di rifiuti non pericolosi prodotti/ m ² prodotto finito versato a magazzino	Elettronica e/o Cartacea	Annuale	Biennale
Fattore di recupero riciclo dei rifiuti	%	Ton di rifiuti inviati al recupero(int+est) /Tot rifiuti prodotti	Elettronica e/o Cartacea	Annuale	Biennale
Quantità specifica di sostanze contenenti solventi organici smaltite	t/m ²	Rifiuti contenenti solventi organici/ m ² prodotto finito versato a magazzino	Elettronica e/o Cartacea	Annuale	Biennale
Emissione totale di solventi	kg	Vedi punto 3 parte V dell'all.III del D.lgs 1520/06	Elettronica e/o Cartacea	Annuale	Biennale
Fattore di emissione in atmosfera di sostanze organiche da solventi	Kg/ m ²	Flusso di massa di COV emessi in atmosfera (unità di peso) / m ² prodotto finito versato a magazzino	Elettronica e/o Cartacea	Annuale	Biennale
Fattore di emissione di materiale particolato	Kg/ m ²	Materiale particolare dalle emissioni (kg) / m ² prodotto finito versato a magazzino	Elettronica e/o Cartacea	Annuale	Biennale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

1. Il gestore dell'installazione 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 al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
2. Il gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi rifiuti, mantenendo liberi ed agevolando gli accessi ai punti di prelievo.

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

Al fine di ottimizzare la gestione dell'installazione, si raccomanda al gestore quanto segue.

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.

4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione 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.
1. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.
2. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva. In questi casi, non si rende necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.6.
3. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
4. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
5. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
6. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
7. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
8. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.

Originale Firmato Digitalmente
(da sottoscrivere in caso di stampa)

Si attesta che la presente copia, composta di n..... fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Modena, li _____

Protocollo n. _____ del _____

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