

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-2673 del 29/05/2018
Oggetto	DITTA POPLAST S.R.L. INSTALLAZIONE SITA A CASTEL SAN GIOVANNI - LOC. CA' DEI TRE DÌ PER L'ATTIVITA' DI TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI (PUNTO 6.7 - ALL. VIII D. LGS. N. 152/2006). MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE INERENTE LE EMISSIONI E2 ED E17 E L'INSTALLAZIONE DI UN NUOVO DISTILLATORE AL REPARTO FLEXO
Proposta	n. PDET-AMB-2018-2755 del 28/05/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Piacenza
Dirigente adottante	

Questo giorno ventinove MAGGIO 2018 presso la sede di Via XXI Aprile, il Responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Piacenza, , determina quanto segue.

Oggetto: DITTA POPLAST S.R.L. INSTALLAZIONE SITA A CASTEL SAN GIOVANNI - LOC. CA' DEI TRE DI PER L'ATTIVITA' DI TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI (PUNTO 6.7 - ALL. VIII D. LGS. N. 152/2006). MODIFICA NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE INERENTE LE EMISSIONI E2 ED E17 E L'INSTALLAZIONE DI UN NUOVO DISTILLATORE AL REPARTO FLEXO.

LA DIRIGENTE DELLA STRUTTURA

Richiamate:

- la L. 7 aprile 2014 n. 56, art. 1, comma 89, "Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province e fusioni di Comuni";
- la legge regionale 30 luglio 2015, n. 13 "Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni", con cui la Regione Emilia Romagna ha riformato il sistema di governo territoriale (e le relative competenze) in coerenza con la Legge 7 aprile 2014 n. 56, "Disposizioni sulle città metropolitane, sulle province e sulle unioni e fusioni di Comuni", attribuendo le funzioni autorizzatorie in capo all'Agenzia Regionale Prevenzioni, Ambiente ed Energia (ARPAE) ed in particolare alla Struttura Autorizzazione e Concessioni (SAC);

Visti :

- il Decreto Legislativo 03.04.2006, n. 152 (Norme in Materia Ambientale), che disciplina le modalità e le condizioni per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) al fine di attuare la prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento per alcune categorie di impianti industriali;
- il Decreto Legislativo 29.06.2010, n. 128, di modifica ed integrazione del Decreto Legislativo 03.04.2006, n. 152, anche per quanto attiene le norme in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale (compresa l'abrogazione del D. Lgs. n. 59 del 18.02.2005);
- la Legge Regionale n. 21 del 05 ottobre 2004 che attribuisce alle Province le funzioni amministrative relative al rilascio delle A.I.A.;
- la Deliberazione della Giunta Regionale n. 1198 del 30.7.2007 con la quale sono stati emanati indirizzi alle autorità competenti e all'A.R.P.A. per lo svolgimento del procedimento di rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi della normativa IPPC;
- la Circolare della Regione Emilia Romagna, prot. n. 187404 dell'01.08.2008, inerente alle indicazioni per la gestione delle A.I.A. rilasciate;
- il Decreto Ministeriale 24.04.2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D. Lgs. 18.02.2005, n. 59, recante attuazione integrale alla Direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento";
- la Deliberazione di Giunta Regionale 17.11.2008, n. 1913 "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC). Recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D. Lgs. n. 59/2005";
- la Deliberazione di G.R. 16.02.2009, n. 155 "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC). Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti da D. Lgs. n. 59/2005";
- in particolare l'art. 33, comma 3-bis, del D. Lgs n. 152/2006 così come modificato dal D. Lgs. 128/2010, anch'esso relativo alle spese istruttorie;
- la "Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio" relativa alle emissioni industriali;
- la Deliberazione di G.R. 27/07/2011, n. 1113 "Attuazione della normativa IPPC – indicazioni per i gestori degli impianti e le Amministrazioni Provinciali per i rinnovi delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (A.I.A.)";
- la deliberazione di Giunta Regionale 23 aprile 2012, n. 497 "Indirizzi per il raccordo tra il Procedimento Unico del Suap e Procedimento A.I.A. (IPPC) e per le modalità di gestione telematica";
- la circolare regionale del 22/01/2013, prot. n. PG. 2013.16882, recante "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento - atto di indirizzo e coordinamento per la gestione dei rinnovi delle autorizzazioni integrate ambientali (A.I.A.) e nuovo schema di A.I.A. (sesta circolare IPPC)";
- la circolare regionale del 27 settembre 2013 avente per oggetto "Prime indicazioni in merito alla Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";
- il Decreto Legislativo 04 marzo 2014, n. 46, "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)" pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale n. 27/L del 27 marzo 2014;
- il Decreto Legislativo 13 novembre 2014, n. 272, "Decreto recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento, di cui all'art.5, comma1, lettera v-bis), del decreto legislativo 3 aprile 2006, n.152" pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale n. 4 del 07 gennaio 2015;

- la Deliberazione di G.R. 16 marzo 2015, n. 245, "Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) – Disposizioni in merito alle tempistiche per l'adempimento degli obblighi connessi alla relazione di riferimento";
- le circolari del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Mare del 27/10/2014, prot. 22295 GAB, e del 17/06/2015, prot. 12422 GAB, recanti modalità applicative delle modifiche introdotte dal D.Lgs n. 46/2014;
- la delibera di Giunta Regionale n. 2170/2015 del 21 dicembre 2015 avente per oggetto "Direttiva per svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13 del 2015", successivamente sostituita con quella approvata con delibera di G.R. n. 1795 del 31.10.2016;

Considerato che la ditta Poplast è in possesso di AIA rilasciata (come modifica sostanziale) con atto della SAC dell'Arpae di Piacenza con atto n. 1458 del 23/03/2018;

Vista l'istanza di modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, avanzata dal gestore dell'impianto della ditta POPLAST s.r.l., con sede in Castel San Giovanni Loc. Tre Dì, istanza presentata tramite portale regionale "IPPC-AIA" assunta al protocollo della SAC dell'Arpae di Piacenza n. PGPC/2018/5274 del 29/03/2018 ed inerente le emissioni E2 ed E 17 nonché l'installazione di un nuovo distillatore al reparto flexo;

Richiamato, rispetto all'istanza sopra descritta, lo sviluppo procedimentale intervenuto e di seguito riportato:

- nota della SAC dell'Arpae di Piacenza del 12/04/2018, prot. n. PGPC/2018/5995, relativa all'avvio del procedimento e alla richiesta, al Servizio Territoriale, delle valutazioni di competenza e delle variazioni da introdurre nell'allegato "Condizioni dell'AIA";
- nota del Servizio Territoriale dell'Arpae di Piacenza, prot. n. PGPC/2018/7681 dell'11/05/2018, con l'indicazione delle modifiche da apportare al documento "Condizioni dell'AIA" vigente;

Rilevato che le modifiche richieste riguardano:

- l'invio delle arie esauste dell'accoppiatore Super Combi HD al PTR (Post Combustore Terminco) - emissione E2;
- la variazione quali-quantitativa dell'emissione E17;
- l'installazione nuovo distillatore al Reparto Flexo;

Appurato che le modifiche proposte si configurano come non sostanziali in quanto non evidenziano "sostanziali criticità di carattere ambientale", così come riportato dalle valutazioni del Servizio territoriale prima richiamato;

Verificato che le citate modifiche apportano un aggiornamento del documento "Condizioni dell'AIA" nelle seguenti parti:

- capitolo "C 1.2 Descrizione del processo produttivo e del futuro assetto impiantistico";
- capitolo "C.2 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI GENERATI DALLE VARIE FASI DI PROCESSO, CRITICITA' INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE";
- quadro delle emissioni riportato al capitolo "D.2.1 Emissioni in atmosfera";

Ritenuto, pertanto, sulla scorta della richiesta formulata dalla ditta Poplast S.r.l. e del sopra richiamato parere tecnico del Servizio Territoriale dell'Arpae, che sussistano le condizioni per poter modificare l'allegato "Condizioni dell'A.I.A." alla D.D. n. DET-AMB-2018-1458 del 23/03/2018;

Dato atto che, sulla base delle attribuzioni conferite con le Deliberazioni del Direttore Generale di ARPAE n. 96 del 23.12.2015, n. 99 del 30.12.2015 e n. 114 del 17.11.2017 alla sottoscritta responsabile della Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) dell'Arpae di Piacenza compete l'adozione del presente provvedimento amministrativo;

Visto inoltre il Regolamento dell'Arpae per il decentramento amministrativo revisionato, da ultimo, con Deliberazione del Direttore Generale n. 69 del 19/06/2017;

DISPONE

per quanto indicato in narrativa

1. di modificare l'allegato "Condizioni dell'A.I.A." alla determina n. DET/AMB/2018/1458 del 23/03/2018, rilasciata alla ditta Ditta POPLAST S.R.L. ("Gestore"), avente sede legale in Milano Via Puccini 3 (P.IVA 00220330336) sostituendo i capitoli ed il quadro delle emissioni riportati come Allegato 1, parte integrante e sostanziale al presente atto, di seguito elencate:
 - capitolo "C 1.2 Descrizione del processo produttivo e del futuro assetto impiantistico";
 - capitolo "C.2 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI GENERATI DALLE VARIE FASI DI PROCESSO, CRITICITA' INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE";
 - quadro delle emissioni riportato al capitolo "D.2.1 Emissioni in atmosfera";
2. di confermare, per ciò che non riguarda le variazioni apportate con la presente determinazione, quanto già disposto nell'atto di rilascio dell'AIA, da ultimo avvenuto con la modifica sostanziale di cui alla DET/AMB/2018/1458 del 23/03/2018;
3. di dare atto che il presente provvedimento è conforme agli obiettivi e alle direttive assegnate;
4. di trasmettere il presente atto all'AUSL Dipartimento di Sanità Pubblica di Piacenza, al Gruppo Carabinieri Forestale Piacenza, al Comune di Castl San Giovanni e al Suap dello stesso Comune per l'inoltro alla Ditta.

**SOTTOSCRITTO DALLA DIRIGENTE
DOTT.SSA ADALGISA TORSSELLI
CON FIRMA DIGITALE**

C 1.2 Descrizione del processo produttivo e del futuro assetto impiantistico

L'attuazione del piano di sviluppo produttivo (oggetto della presente modifica sostanziale illustrata in istanza) comporterà le seguenti variazioni al ciclo produttivo:

- Il trasferimento del reparto taglio in un nuovo capannone con incremento del numero di taglierine; il nuovo reparto, che sostituirà quello oggi presente presso il reparto Accoppiamento, sarà dotato di impianto aspirazione e raccolta sfridi, dotato di presse riscaldate per la formazione di panetti con gli stessi sfridi.
- La sostituzione della macchina Flexo EF4040, danneggiata irreparabilmente da un grave incendio, con una nuova Flexo Bobst F&K 20six8 colori;
- L'installazione di un nuovo accoppiatore al solvente - NM Super Combi 4000 - con uno specifico "trattamento corona" accanto a quello esistente NM Super Combi 3000/1500 nel reparto Accoppiamento dove verrà anche installata una nuova macchina da taglio laser per ricavare fori e tagli sui film processati dall'accoppiatore solventless NM Triplex SL 1300;
- La trasformazione delle aspirazioni a pavimento, presenti nel reparto Rotocalco, in bonifica ambientale con riduzione del loro numero e conseguentemente della portata totale; l'intervento si rende necessario per evitare lo strippaggio del solvente dalle macchine da stampa Rotocalco, che ridurrebbe in maniera sensibile la sua possibilità di recupero.

Il nuovo assetto produttivo consentirà di produrre:

Reparto	Film stampato		Film accoppiato		Lavoratori
	(mq)	(Kg)	(mq)	(Kg)	
Stampa Flexo	110.000.000	4.400.000			20
Accoppiamento e taglio			120.000.000	11.000.000	21
Stampa Roto	80.000.000	2.600.000			13

La produzione verrà svolta su 24 h/g (3 turni/g) per circa 300 gg/anno.

Di seguito si riporta la descrizione del Ciclo produttivo una volta conclusi tutti gli interventi previsti dal Piano di sviluppo aziendale.

Reparto stampa flexografica

Il processo consiste nello stampaggio con tecnica flexografica di film destinati all'imballo flessibile; attualmente sono presenti 3 macchine flexografiche:

- Schiavi - Bobst EF 4040 ad 8 colori in attività
- Schiavi - Bobst EF 4040 ad 8 colori demolita a seguito di incendio
- BOBST F&K 20six a10 colori

Il nuovo assetto produttivo sarà caratterizzato dalla presenza delle seguenti macchine da stampa:

- Schiavi - Bobst EF 4040 ad 8 colori
- BOBST F&K 20six a10 colori
- BOBST F&K 20six a 8 colori (nuova)

La nuova macchina stampa Flexo opera come quella sostituita, ma è caratterizzata da maggior produttività.

Essenzialmente la lavorazione consiste nel trasferimento attraverso un cilindro inchiostatore ceramico dell'inchiostro sul cilindro porta cliché, che a sua volta stampa sul film plastico la figura voluta.

Il film è avvolto su di un tamburo centrale, denominato cilindro di contro stampo, adibito anche al trasferimento. Sulla sua circonferenza ci sono presenti n° 8 gruppi come quelli prima descritti.

Tra un gruppo inchiostatore e l'altro avviene l'essiccazione dell'inchiostro mediante aria calda; successivamente il film stampato percorre un tunnel di essiccazione finale ad una temperatura di 80 – 100°C. Al termine avviene il riavvolgimento.

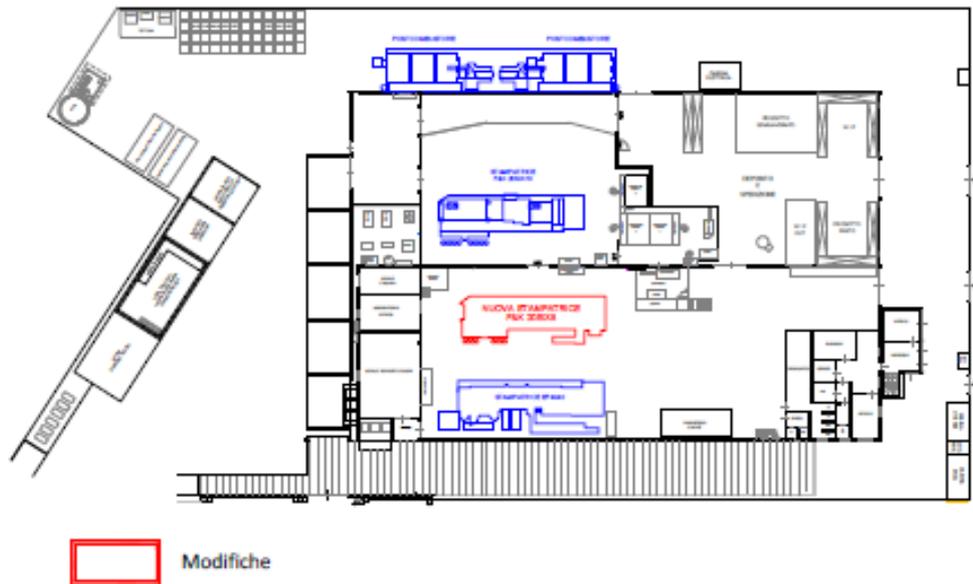
Il lavoro è organizzato in 3 turni giornalieri.

La potenza elettrica installata sarà di circa 250 kW – 380 V – 50 Hz.

La nuova macchina sarà dotata di n. 1 bruciatori a gas metano da 180 kW/cad.

Per l'asciugatura del film tra i colori e finale è necessaria una portata d'aria di esercizio pari a 15.000 m³/h a 70°C.

Nella seguente tavola è rappresentato il nuovo lay out del reparto.



Il trattamento dell'aria esausta della nuova macchina Flexo verrà effettuato mediante ossidazione termica; verrà impiegato il post combustore termico rigenerativo (E1).

In termini di portata di aria esausta la nuova BOBST F&K 20six8 e la Schiavi – Bobst EF 4040 demolita si equivalgono.

L'impianto di depurazione termico rigenerativo sarà caratterizzato dalla presenza di tre torri; il flusso gassoso con portata di circa 30.000 Nm³/h ad una temperatura di circa 50°C viene aspirato da un idoneo ventilatore centrifugo dall'impianto stampa.

Alternativamente viene utilizzata ognuna delle tre camere di recupero contenente masse ceramiche, di nuova concezione, questo sia per il preriscaldamento che per il raffreddamento con una efficienza termica del circa il 90%; ai bassi consumi di combustibile durante l'esercizio si aggiunge il vantaggio delle ridotte perdite di carico grazie alla nuova forma più performante delle masse ceramiche.

Il flusso gassoso passa attraverso la prima torre di recupero, successivamente attraverso la camera di combustione, ove permane per un tempo non inferiore a 1 sec e per mezzo della temperatura presente in camera (760°-820°C) si ottiene la distruzione completa delle sostanze organiche presenti nel flusso gassoso in uscita dalla macchina da stampa.

Il flusso gassoso così depurato in uscita dalla camera di combustione entra nella seconda torre di recupero per cedere il calore alle masse ceramiche, il quale verrà sfruttato successivamente per il preriscaldamento del flusso gassoso in ingresso; successivamente raggiunge il camino.

Nel ciclo successivo, il flusso gassoso entra nella seconda torre di recupero ed esce dalla terza per poi rientrare nella prima torre; questo avviene ciclicamente circa ogni tre/quattro minuti.

Nell'impianto sono previsti n 2 bruciatori a gas metano (680 kW/h cad.), che provvedono a mantenere costante la temperatura in camera di combustione (760 °C); il tempo di permanenza del flusso gassoso in camera di combustione è di almeno 1 sec.

La "quadristica" dell'impianto è stata concepita per eseguire automaticamente tutte le operazioni necessarie. Il quadro è provvisto di un registratore di temperatura necessario per registrare in continuo le temperature in camera di combustione.

E' stato installato un ventilatore con motore elettrico ad inverter sullo scambiatore aria/aria del post combustore per recuperare parte del calore emesso al camino a favore del riscaldamento del reparto stampa n. 3 e del magazzino.

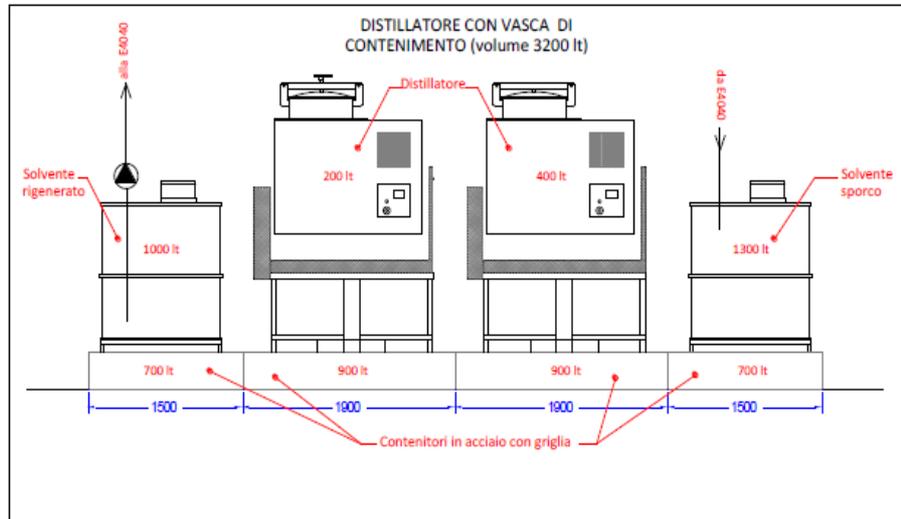
Le attrezzature di stampa vengono a contatto con gli inchiostri e conseguentemente necessitano di accurata e sistematica pulizia; essa viene effettuata con una miscela di acetato di etile (65%), alcool etilico ed alcol isopropilico; la miscela esausta proveniente dalle macchine da stampa flexo viene successivamente recuperata mediante distillazione e riutilizzata nel ciclo produttivo nuovamente per il lavaggio.

L'impianto di distillazione (rappresentato nella sottostante figura), al servizio delle 3 macchine Flexo, è attualmente costituito da 2 distillatori, carica max. 280 l, e da 2 cisternette (solvente da trattare e solvente

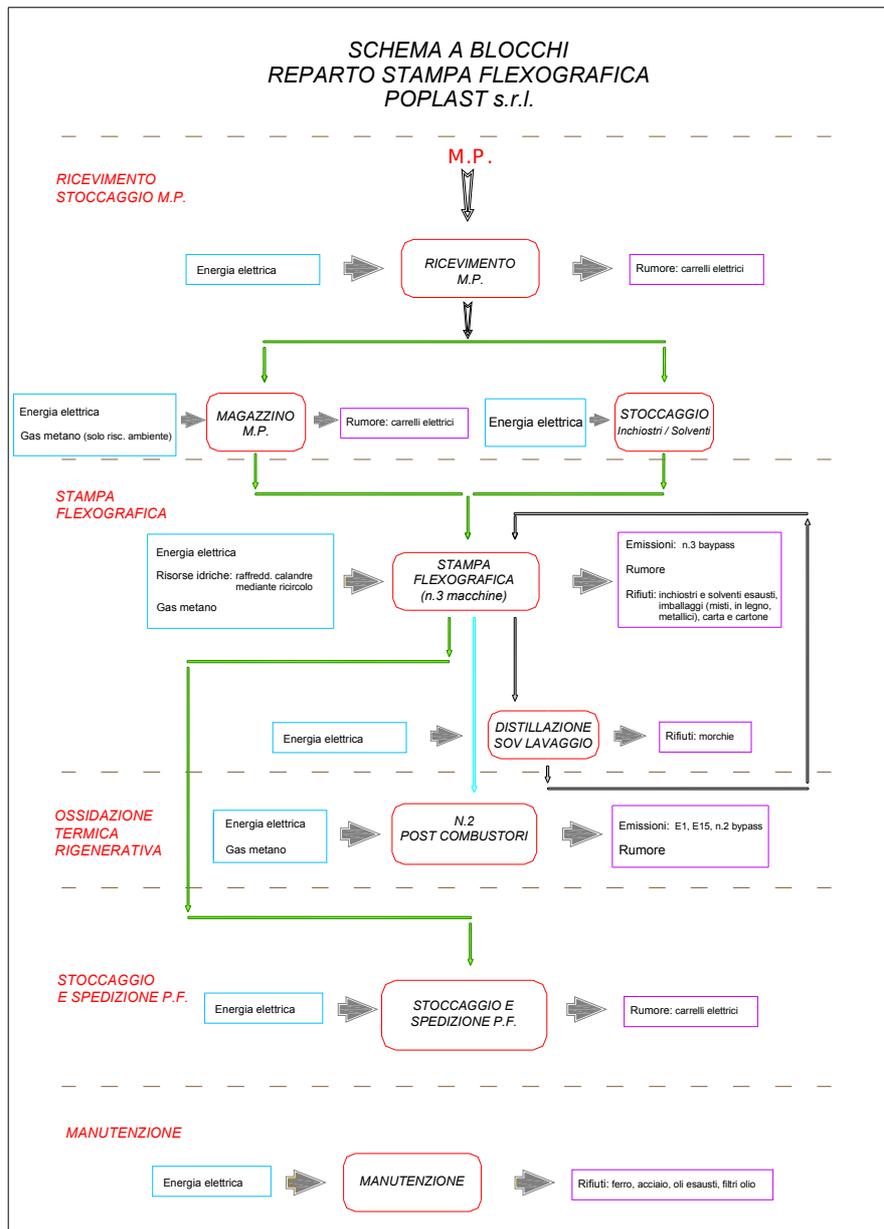
trattato); ciascuno è collegato direttamente alle macchine da stampa. Il solvente esausto viene inviato alle cisternette di alimentazione dei distillatori mediante tubazioni; il refluo trattato, partendo dalla specifica cisternetta, compie il percorso inverso tramite tubazioni in acciaio zincato.

A seguito di approvazione dell'istanza di modifica non sostanziale, presentata tramite Portale "AIA – Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna in data 29/03/2018, presso il reparto stampa Flexo verrà installato un nuovo distillatore IST Roto plus 400 con capacità di carica 400 l.; esso sostituirà uno dei 2 distillatori esistenti da 200 l.

Di seguito è riportato il nuovo schema dell'impianto.



Di seguito è riportato lo schema di flusso del processo di stampa flexografica, a seguito delle modifiche in progetto.



Reparto stampa rotocalco

Il reparto stampa Rotocalco sarà fatto oggetto delle seguenti modifiche tecnico produttive:

- La produzione di film Cold SEAL (saldatura a freddo), richiedente che 2 teste (n. 9 e n. 10) della Macchina Stampa Schiavi Patriot usino vernici con sostanze dannose per il buon funzionamento dell'impianto di recupero, verrà ridotta; si prevede che tale particolarissima produzione non richieda più di 6 ore ogni trimestre. Questa produzione da origine all'emissione E12.

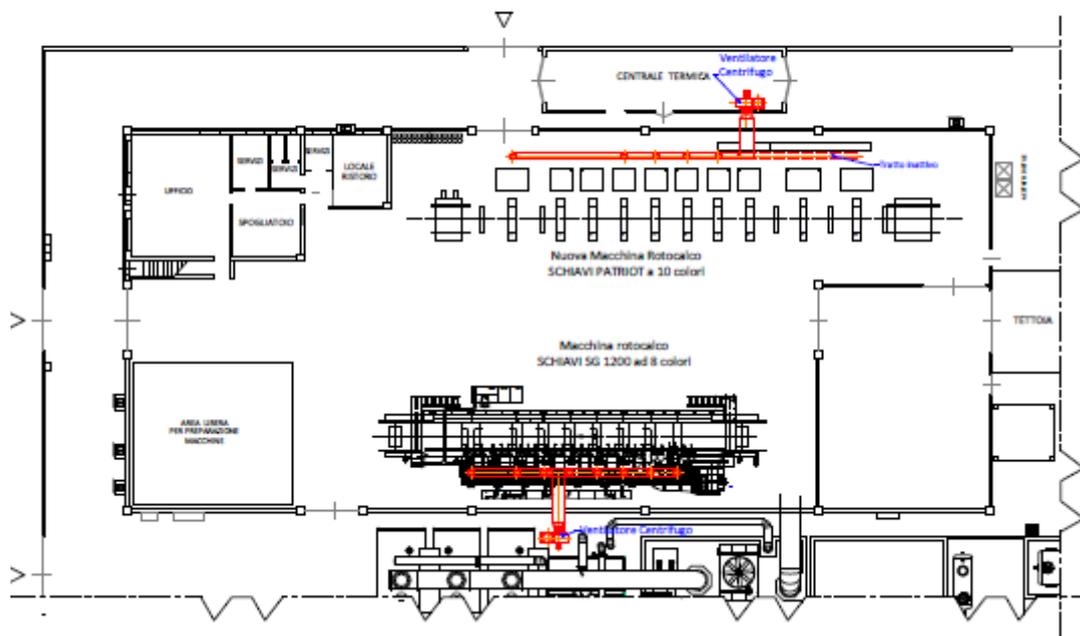
Inoltre si è riscontrato che i 2 sistemi di cappe aspiranti poste a pavimento nelle immediate vicinanze delle linee (gruppi di stampa), invece di catturare l'acetato di etile sfuggito dalle teste di stampa, effettuano un sensibile strappaggio dello stesso, sottraendolo al processo di recupero; per questa ragione si proceduto a:

- Impianto rotocalco Patriot (E13):** ridurre il numero di cappe da 10 a 5 (rimangono servite solo le teste n. 1,4,5,6,7) ed a ruotare di 180° il loro lato aspirante
- Impianto rotocalco SC 1200 (E14):** parzializzare sensibilmente le cappe aspiranti.

Ne consegue una riduzione di portata da 18000 Nm³ a circa 10000 Nm³ per ogni impianto; si è anche riscontrata una presenza in ambiente di lavoro di circa 400 mg/mc di acetato di etile (limite TWA 1441 mg/mc), con una concentrazione attesa in emissione pari a circa 250 mg/Nm³/h.

Di seguito si riporta la tavola relativa all'impianto di aspirazione a pavimento modificato.

- Reparto Stampa Rotocalco - IMPIANTO ASPIRAZIONE A PAVIMENTO



L'attività consiste nel processo di riproduzione su un supporto flessibile (film) dell'immagine richiesta dalla clientela; la stampa avviene secondo il cosiddetto procedimento rotocalco, detto anche a cilindro inciso.

La stampa "roto", effettuata su 2 macchine Schiavi 8 e 10 colori, si articola nelle seguenti fasi:

- svolgimento dei film
- stampa del film su ognuna delle teste mediante cilindri incisi inchiostri e successiva evaporazione
- evaporazione del solvente presente nell'inchiostro in un tunnel di essiccazione (T=80-90°C)
- avvolgimento del prodotto finito.

Tutta l'aria aspirata dalle teste di stampa nonché l'aria e i fumi estratti dalla camera di essiccazione delle 2 macchine, vengono raccolti da un'unica canalizzazione e, mediante ventilatore centrifugo, avviati all'impianto di recupero solventi per adsorbimento con de-adsorbimento in loco.

L'aria esausta contenente Ozono del trattamento corona della linea Schiavi Patriot viene inviata ad un abbattitore ad allumina-carulite e da origine all'emissione E10; l'abbattitore possiede le stesse caratteristiche di quello di cui ad E4.

Impianto recupero solventi ad adsorbimento

La capacità produttiva del reparto Roto e l'INPUT di COV di fatto rende poco conveniente in termini economici l'abbattimento di tali inquinanti mediante la termossidazione benché dotata di recupero termico (Postcombustore Termico Rigenerativo); la tecnica di abbattimento non consente il recupero ed il reimpiego in produzione dei COV e il processo di ossidazione termica genera dei prodotti di combustione, dei quali i più importanti in termini quantitativi sono gli ossidi di combustione: CO₂, CO, NO_x.

L'impianto di recupero in essere si basa sul processo di adsorbimento dei COV su carbone attivo, con deadsorbimento e recupero mediante azoto riscaldato.

L'aria carica di solvente viene aspirata dal ventilatore ed inviata al gruppo di adsorbimento; precedentemente è prevista una filtrazione dell'aria per separare eventualmente materiale particolato e la riduzione della temperatura dell'aria da 50°C a 35°C per migliorare l'adsorbimento.

Sono presenti 3 adsorbitori, di cui 2 in adsorbimento ed 1 in rigenerazione; la rigenerazione si articola nelle seguenti fasi:

- Bonifica adsorbitore
- Eliminazione umidità e completamento bonifica sotto controllo di un analizzatore di O₂
- Riscaldamento mediante azoto, riscaldato ad olio diatermico, condensazione di solventi ed azoto con condensatori in linea a bassa temperatura e recupero dei solventi

•Raffreddamento del carbone mediante batteria ad acqua di torre.

Vengono prodotte 3 frazioni di distillato:

- Acetato di etile puro per accoppiamento ~ 30%
- Acetato di etile puro per stampa roto ~ 50%
- Acetato di etile per stampa flexo ~ 18%

Dal costruttore è garantito il seguente considerevole recupero do COV :

Efficienza - η_{reale}	: 92 %
Quantità COV trattata (IN)	: ~ 612000 kg/a
Quantità COV immessa in atmosfera (OUT)	: ~ 49000 kg/a
Quantità recuperata	: ~ 563000 kg/a

di cui sono riutilizzati:

Stampa Rotocalco	: 282000 kg/a
Accoppiamento	: 174000 kg/a
Stampa Flexo	: 107000 kg/a

Le condizioni di progetto sono di seguito riportate:

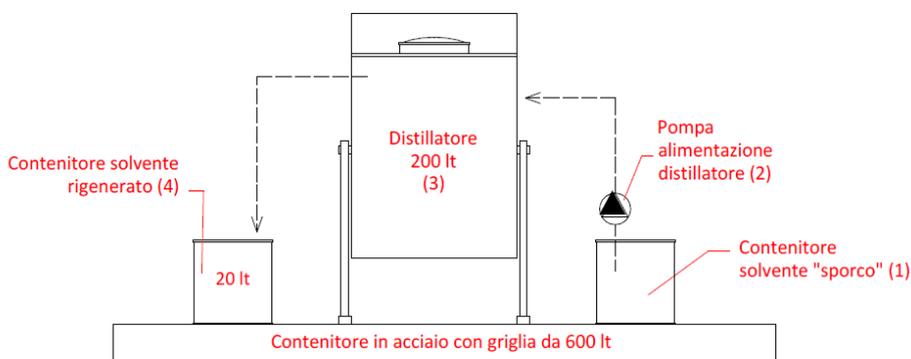
Portata max	: 60000 Nm ³ /h
Portata picco di Sov	: 300 kg/h
Portata media di Sov	: 200 kg/h
Concentrazione media oraria COT	: 75 mg/ Nm ³

Le vasche e gli accessori minori vengono a contatto con gli inchiostri e conseguentemente necessitano di accurata e sistematica pulizia con acetato di etile; essa viene effettuata in una macchina specifica, ospitata sotto una tettoia esterna.

L'operatore introduce le vaschette sporche nella macchina di lavaggio, dotata di spruzzatori all'interno; chiuso il coperchio, viene avviato il ciclo di lavaggio temporizzato. A ciclo ultimato, l'acetato di etile viene attualmente scaricato in un serbatoio ed allontanato come rifiuto.

A seguito di approvazione dell'istanza di modifica non sostanziale, presentata tramite Portale "AIA – Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna" in data 29/03/2018, uno dei due distillatori precedentemente a servizio del reparto stampa Flexo verrà trasferito nel reparto stampa Roto e verrà collocato sotto la tettoia, ospitante anche il deposito morchie contraddistinte con il CER 140605 (Dep.10). Esso verrà utilizzato per distillare e riutilizzare nuovamente nel ciclo produttivo il solvente di lavaggio delle attrezzature di stampa del reparto roto.

Lo schema dell'impianto è il seguente:



L'impianto per la preparazione degli inchiostri (cucina colori) è costituito da:

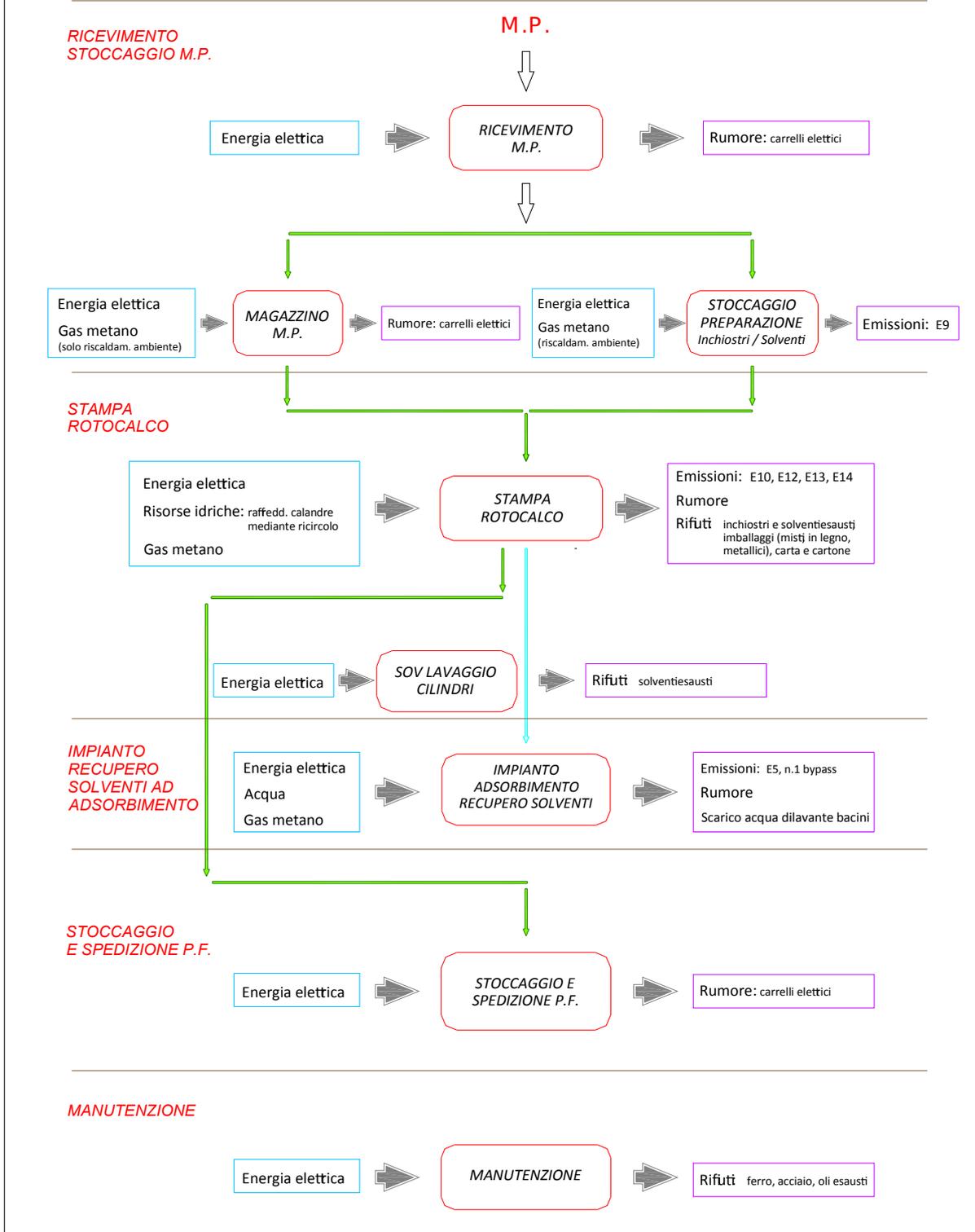
- due batterie allineate e parallele di bidoni colori e di serbatoi per SOV
- un sistema di tubazioni e pompe pneumatiche per aspirazione dai contenitori dei colori e SOV e loro trasferimento alla stazione di dosaggio

- una stazione di dosaggio gravimetrico dei colori e stazione di loro miscelazione; esse sono presidiate per ragioni di salute e sicurezza sul lavoro da 2 cappe, che danno origine ad una emissione di COV con funzionamento intermittente.

Il reparto è dotato di pavimento ribassato per evitare sversamenti verso l'esterno di inchiostri e solventi. Per evitare la formazione di atmosfere esplosive l'impianto aspirante a presidio delle stazioni di dosaggio e miscelazione é anche collegato ad un rilevatore di COV ubicato a circa 1 m dal pavimento, che azionerà automaticamente l'aspirazione anche nel caso di impianto OFF, rilevando una situazione critica in termini di concentrazione di COV.

Di seguito è riportato lo schema di flusso del processo del reparto stampa rotocalco.

**SCHEMA A BLOCCHI
REPARTO STAMPA ROTOCALCO
POPLAST s.r.l.**



Reparto accoppiamento

L'attività consiste nell'accoppiamento mediante adesivi di films flessibili di natura diversa; sono presenti le seguenti 2 principali tecnologie d'accoppiamento con adesivi al solvente e solventless.

Accoppiamento al solvente

Il processo si divide in 5 fasi:

- svolgimento dei materiali da accoppiare
- stesura della colla su un lato di uno dei 2 film
- evaporazione del solvente presente nella colla in un tunnel di essiccazione
- accoppiamento dei materiali tra 2 rulli di pressione
- avvolgimento del prodotto finito.

In particolare vengono montate 2 o 3 bobine, su cui sono avvolti i materiali da accoppiare; esse vengono svolte e fatte passare mediante rulli in una zona della macchina detta "spalmatore", dove l'adesivo viene steso sul film. Il solvente contenuto sul collante viene fatto evaporare in un tunnel riscaldato.

Dopo il tunnel il materiale incontra i rulli di "pressione", dove i 2 materiali, uno con l'adesivo ed uno senza, vengono accoppiati.

Il suddetto processo viene effettuato sulle seguenti 2 linee di accoppiamento: *Nordmeccanica Supercombi 3000/1500 e Nordmeccanica Supercombi 4000*.

Alla fine del processo il laminato accoppiato viene avvolto su un mandrino e imballato per la spedizione oppure inviato alle taglierine.

Tutte le arie esauste contenenti solventi vengono attualmente aspirate e trattate con un impianto di ossidazione termorigenerativa. Le arie esauste, provenienti dai 4 trattamenti corona, attivi saltuariamente e mai contemporaneamente, contenenti O₃, sono convogliate verso i filtri ad alluminio carulite di cui alle emissioni denominate E4, E11 ed E16.

A seguito dell'installazione del nuovo accoppiatore Nord Meccanica Super Combi 4000 presso il reparto accoppiamento si è constatato che il sistema di essiccazione del film è stato ottimizzato rispetto alle macchine costruite qualche anno fa; pertanto la portata d'aria emessa risulta inferiore alle previsioni, basate sui vecchi accoppiatori.

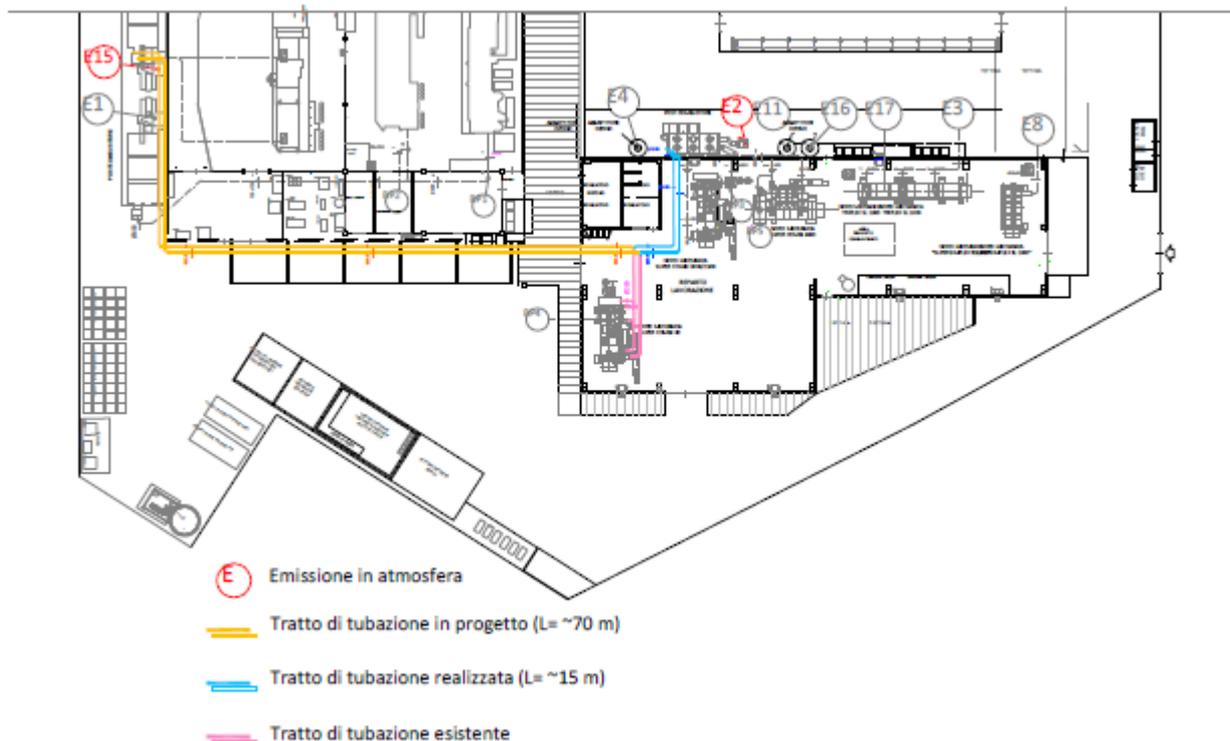
Questo ha permesso alla Ditta di prevedere il collegamento di tutti i 3 accoppiatori al solvente al postcombustore termico rigenerativo, di cui all'emissione esistente E2.

Tale emissione non varierà in termini quali-quantitativi.

I vantaggi di aver inserito tutti gli accoppiatori presenti sul PTR (Post Combustore Termico) del reparto accoppiamento sono:

- l'eliminazione di un lungo percorso della tubazione Ø 600 mm, ipotizzata in fase di progetto, che portava le arie esauste dell'accoppiatore NM Super Combi HD al PTR (E15), posto oltre il Reparto Stampa Flexo; la differenza tra vecchio percorso e nuovo porta ad un risparmio di circa 55 m di tubazione. Contestualmente si avrà anche un significativo risparmio energetico grazie alle minor perdite di carico;
- la maggior omogeneità qualitativa degli inquinanti in ingresso al PTR (E15).

Nella pianta sotto riportata sono indicati il percorso della tubazione progettato a suo tempo e quello realizzato.



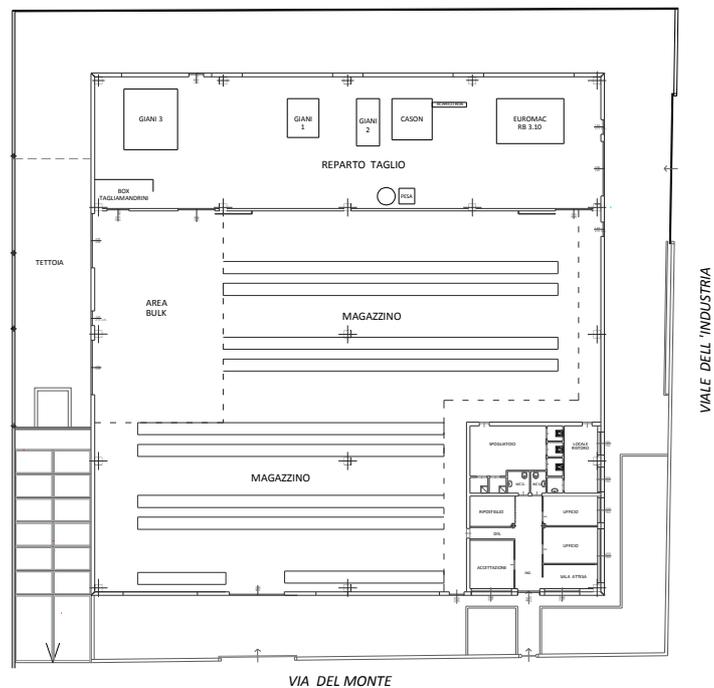
Reparto taglio

Come anticipato in premessa, l'attività di taglio bobine di film accoppiato verrà trasferita nel nuovo capannone; contemporaneamente verrà incrementato il numero di taglierine. Verrà anche installato un impianto di recupero refili, come illustrato in seguito, ubicato sopra l'area taglierine.

In particolare le bobine di prodotto finito (film accoppiato) saranno sottoposte ad un processo di taglio, svolto con le seguenti macchine:

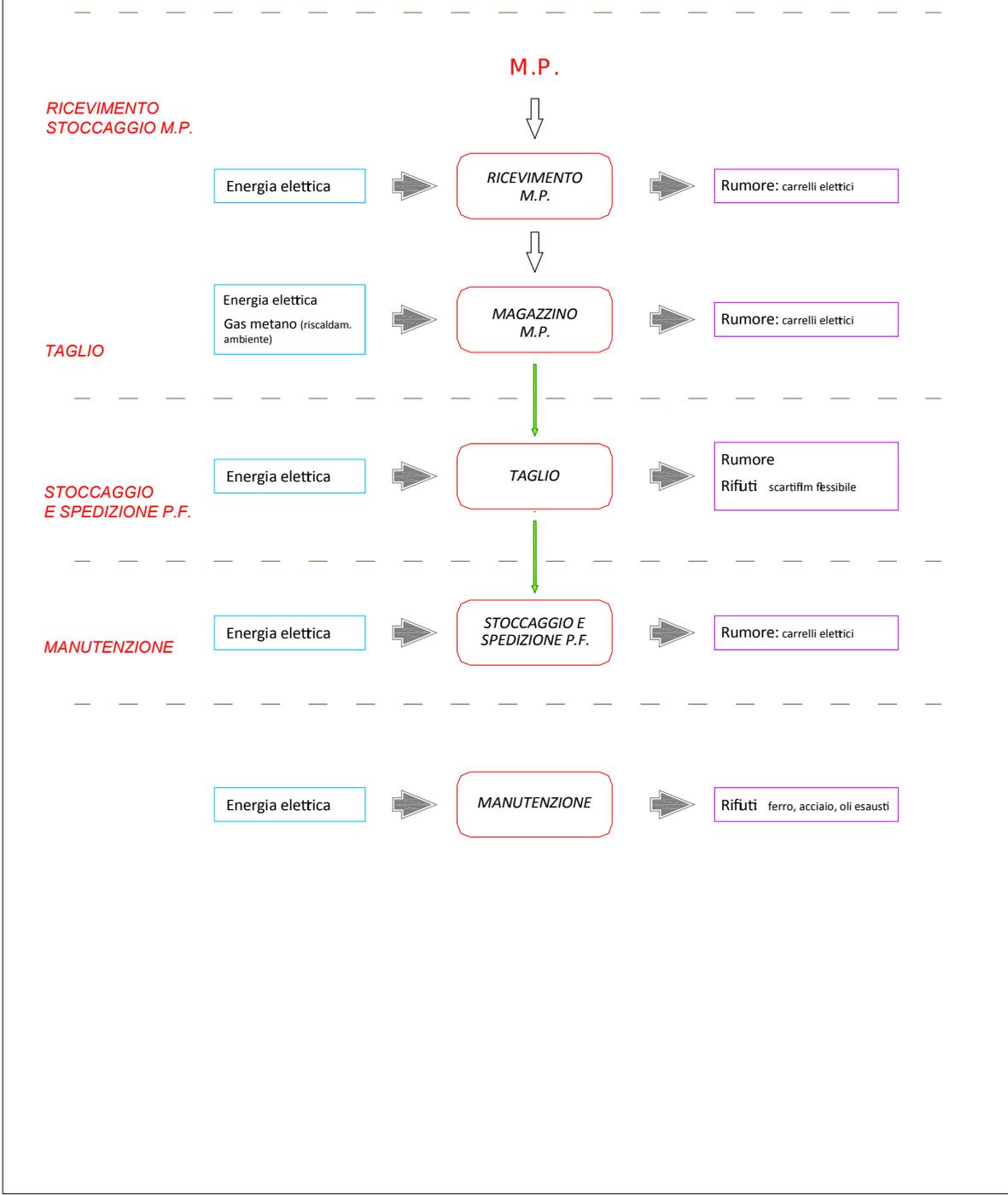
- Giani 1 (esistente nell'attuale reparto)
- Giani 2 (esistente nell'attuale reparto)
- Giani 3 (esistente nell'attuale reparto)
- Euromac RB3.10
- Cason

Sarà anche realizzato un box con macchina taglia mandrini.
 Il lay out del nuovo reparto produttivo è di seguito riportato.



L' impianto di recupero refili è costituito da n. 5 aspiratori centrifughi ad alta prevalenza, che mediante un adeguato sistema venturi aspirano i refili dalle macchine sottostanti; tutti i refili aspirati vengono scaricati in 2 presse, che provvedono a comprimere i refili ed a creare dei mattoncini. Lo schema è riportato di seguito.

**SCHEMA A BLOCCHI
REPARTO TAGLIO
POPLAST s.r.l.**



Impianti di ossidazione termica rigenerativa SOV- PTR (E1-E2-E15)

Le modifiche dei reparti stampa flexografica ed accoppiamento richiedono anche variazioni all'utilizzo da parte delle linee produttive degli impianti di ossidazione termica dei SOV; in particolare:

- PTR con emissione E1: tratterà le arie esauste delle macchine da stampa EF 4040 esistente e F&K20six8, che sostituirà la EF 4040 danneggiata dall'incendio, a suo tempo occorso;
- PTR con emissione E2: tratterà le arie esauste dell' accoppiatore Super Combi 3000 e Super Combi 4000, HD,
- PTR con emissione E15: tratterà le arie esauste della macchina da stampa Flexo F&K20six10.

L'adeguatezza dei postcombustori in termini di portata ed efficienza depurativa anche nella nuova situazione di impiego è stata verificata positivamente con il costruttore.

C.2 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI GENERATI DALLE VARIE FASI DI PROCESSO, CRITICITA' INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE

Sono ora descritti i consumi delle varie matrici interessate e le emissioni prodotte nelle varie fasi del ciclo produttivo.

Materie prime

Nel complesso vengono impiegate i seguenti materiali per imballaggio flessibile:

- poliestere - film plastico sottile
- nylon - film plastico sottile biorientato
- carta - film cellulosico di diversa tipologia
- alluminio - film metallico
- polipropilene - film plastico - orientato
- polietilene - film plastico di varia natura
- vari - altri film di varia tipologia.

Reparto stampa flexografica

Nella nuova situazione produttiva il reparto stampa flexo utilizzerà le seguenti quantità di inchiostri, solventi ed adesivi:

Tipo	Consumo annuo (Kg)
Acetato di etile	130.000
Ritardante etossipropanolo	30.000
INK Bianco	200.000
INK Colorati	220.000

Reparto stampa rotocalco

Nel reparto verranno utilizzate le seguenti quantità di inchiostri e solventi:

Tipo	Consumo annuo (Kg)
Acetato di etile	250.000
Acetato di etile recuperato	380.000
Ritardante etossipropanolo	10.000
INK Bianco	160.000
INK Colorati	130.000

Alcol etilico (Cold SEAL)	1.000
Arquad T50 (Cold SEAL)	1.000

Il processo Cold SEAL verrà impiegato molto meno, solo a seguito di limitate richieste commerciali. La Ditta ha chiesto, a tale proposito, l'esenzione dal controllo delle emissioni correlate, anche per la difficoltà di far coincidere i tempi di produzione con quelli del controllo; infatti, la produzione trimestrale potrebbe richiedere meno di 6 ore.

Reparto accoppiamento

Nel reparto vengono utilizzati adesivi e solventi; gli adesivi permettono l'incollaggio fra di loro di più films, così da ottenere un prodotto finito a più strati; il solvente per ottenere la viscosità ottimale di lavorazione dei prodotti prima indicati.

Nella nuova situazione produttiva il reparto accoppiamento utilizzerà le seguenti quantità di inchiostri, solventi ed adesivi:

Tipo	Consumo annuo (Kg)
Adesivo al solvente	300.000
Catalizzatore adesivo al solvente	20.000
Adesivo solventless	100.000
Catalizzatore adesivo solventless	65.000
Acetone	40.000

Viene recuperato:

- Acetato etile 480.000 kg/a
- Acetato etile azeotropo 120.000 kg/a

Emissione COV

Le emissioni E13 ed E14, essendo divenute a pieno titolo aspirazioni ambientali (per evitare lo stripaggio di solvente e per migliorare la qualità dell'ambiente di lavoro), avranno le seguenti caratteristiche:

Emissione	Portata (Nmc/h)	COT (mg/Nmc)
E13 – Aspirazione ambientale	10000	250
E14 - Aspirazione ambientale	10000	250

L'emissione E12, generata dalle teste 9 e 10 della Rotocalco Schiavi Patriot operanti in modalità Cold Seal, sarà attiva per limitatissimo tempo (circa 6 ore a trimestre) e, pertanto, di difficile e poco significativo controllo.

Si ritiene, pertanto, che le verifiche analitiche a camino possano essere sostituite dalla tenuta di un registro delle ore di funzionamento dell'impianto.

A seguito dell'istanza di modifica non sostanziale, presentata tramite Portale "AIA – Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna in data 29/03/2018, la Ditta ha comunicato che il sistema a Taglio Laser montato sull'accoppiatore solventless NM Triplex opera prevalentemente su carta e pertanto in emissione E17 si avrà, oltre all'inquinante COT (proveniente dall'ambiente di lavoro comune con quello degli accoppiatori al SOV), anche la presenza di materiale particellare (polvere di carta).

Poiché alla presentazione dell'istanza AIA di cui alla D.D. n. 1458/2018 il sistema di taglio in parola non era ancora stato definito, era stata sottostimata la portata di E17, che risulta invece essere di circa 4200 Nmc/h. L'emissione E17 è presidiata da adeguato filtro per materiale particellare elettrostatico; esso è costituito dai seguenti stadi filtranti:

- 1° stadio celle filtranti a maglia metallica
- 2° stadio celle elettrostatiche
- 3° stadio celle filtranti a maglia metallica

Le nuove caratteristiche di E17 sono di seguito riportate:

STRALCIO QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI IN ATMOSFERA CONVOGLIATE										
Punto emissione	Provenienza	Portata (Nmc/h)	Durata emiss. (h/d)	Frequenza nelle 24 ore (n/d)	Temper. (°C)	Tipo di sostanza inquinante	Conc. inquinante (mg/Nmc)	Altezza emissione (m)	Diametro emissione (m)	Tipo impianto abbattimento
E2	Accoppiatori al SOV Super Combi 3000, 4000, HD	30.000	24	1	130	COT NO2 SO2 CO	50 200 35 200	10	1,1	PTR
E15	Flexo F&K20six10	25.000	24	1	130	COT NO2 SO2 CO	50 200 35 200	9	1,0	PTR
E17	Taglio laser film	4200	24	1	40	COT Mat. part.	50 10	10	0,150	F. Elettrostatico

Piano Solventi Atteso

Sulla base dei consumi attesi è stato sviluppato il nuovo piano COV, al fine di definire l'emissione totale annua di COV, nonché la nuova emissione diffusa, ottenuta come media ponderata degli INPUT COV dei 3 reparti.

In merito all'emissione diffusa, l'obiettivo da raggiungere rimarrà il 10% sull'input COV, inferiore quindi a quanto ammesso dalla relativa BAT in presenza di impianto di recupero COV (limite inferiore 12.5%).

Logistica

L'approvvigionamento delle materie prime e la spedizione dei prodotti finiti avviene mediante autocarri/autotreni; si rendono necessari indicativamente:

- Films spedito : ~ 12 automezzi/giorno
- Films ricevuto : ~ 15 automezzi/giorno
- Prodotti liquidi : ~ 4 automezzi/settimana

La movimentazione interna viene effettuata da carrelli elevatori manuali ed elettrici; vengono utilizzati pallets in legno, film PE, reggette, ecc.

Emissioni fasi produttive

Le fasi in cui è stato suddiviso il ciclo produttivo dei 3 reparti determinano le seguenti emissioni (si trascurano le emissioni fuggitive in quanto difficilmente quantizzabili e poco influenti):

Reparto Stampa Flexografica

Ricevimento - Stoccaggio Materie Prime

Aria	Non sono presenti emissioni
Acqua	Non viene utilizzata
Rifiuti	Non vengono prodotti
Rumore	Le principali sorgenti, tutte interne, sono costituite dai carrelli elevatori

Stampa flexografica

Aria	L'aria esausta delle 3 linee viene inviata a 2 postcombustori; sono anche presenti 3 by-pass di emergenza
Acqua	Non viene utilizzata
Rifiuti	Inchiestri e solventi esausti, imballaggi metallici, imballaggi misti, imballaggi in legno, carta e cartone.
Rumore	Le principali sorgenti, tutte interne, sono costituite dalle linee stampa

Postcombustori

Aria	Generano 2 emissioni caratterizzate dalla presenza di COT, monossido di carbonio, anidride carbonica, ossidi di azoto e zolfo.
Acqua	Non viene utilizzata
Rifiuti	Non vengono prodotti
Rumore	Le principali sorgenti sono costituite dai ventilatori principali

Stoccaggio e Spedizione prodotti finiti P.F.

Aria	Non sono presenti emissioni
Acqua	Non viene utilizzata
Rifiuti	Non vengono prodotti
Rumore	Le principali sorgenti, tutte interne, sono costituite dai carrelli elevatori

Manutenzione

Aria	Non sono presenti emissioni
Acqua	Non viene utilizzata
Rifiuti	Ferro/acciaio, oli esausti, filtri olio, stracci, batterie, ecc
Rumore	Le principali sorgenti, tutte interne, sono costituite da attrezzature da officina

Reparto Accoppiamento

Ricevimento - Stoccaggio Materie Prime

Aria	Non sono presenti emissioni
Acqua	Non viene utilizzata
Rifiuti	Non vengono prodotti
Rumore	Le principali sorgenti, tutte interne, sono costituite dai carrelli elevatori

Accoppiamento

Aria	L'aria esausta delle 3 linee di accoppiatori al SOV viene inviata a 2 postcombustori; sono anche presenti 3 by-pass di emergenza; le arie esauste dei trattamenti corona vengono trattate da specifico filtro per O ₃ ; quelle provenienti dagli accoppiatore solventless danno origine a 2 emissioni.
Acqua	Non viene utilizzata
Rifiuti	Adesivi e solventi esausti, imballaggi metallici, imballaggi misti, imballaggi in legno, carta e cartone, stracci sporchi
Rumore	Le principali sorgenti, tutte interne, sono costituite dalle linee accoppiamento

Postcombustore

Aria	Genera una emissione caratterizzata dalla presenza di COT, monossido di carbonio, anidride carbonica, ossidi di azoto e zolfo.
Acqua	Non viene utilizzata
Rifiuti	Non vengono prodotti
Rumore	Le principali sorgenti sono costituite dal ventilatore principale

Stoccaggio e Spedizione P.F.

Aria	Non sono presenti emissioni
Acqua	Non viene utilizzata
Rifiuti	Non vengono prodotti
Rumore	Le principali sorgenti, tutte interne, sono costituite dai carrelli elevatori

Manutenzione

Aria	Non sono presenti emissioni
Acqua	Non viene utilizzata
Rifiuti	Ferro/acciaio, oli esausti, filtri olio, stracci, batterie, ecc
Rumore	Le principali sorgenti, tutte interne, sono costituite da attrezzature da officina

Reparto Taglio

Ricevimento – Stoccaggio Materie Prime (bobine)

Aria	Non sono presenti emissioni
Acqua	Non viene utilizzata
Rifiuti	Non vengono prodotti
Rumore	Le principali sorgenti, tutte interne, sono costituite dai carrelli elevato

Taglio

Aria	Non sono presenti emissioni
Acqua	Non viene utilizzata
Rifiuti	Refili misti di film plastico; imballaggi misti, imballaggi in legno, carta e cartone.
Rumore	Le principali sorgenti, tutte interne, sono costituite dalle linee accoppiamento

Stoccaggio e Spedizione prodotti finiti P.F.

Aria	Non sono presenti emissioni
Acqua	Non viene utilizzata

Rifiuti	Non vengono prodotti
Rumore	Le principali sorgenti, tutte interne, sono costituite dai carrelli elevatori

Manutenzione

Aria	Non sono presenti emissioni
Acqua	Non viene utilizzata
Rifiuti	Ferro/acciaio, oli esausti, filtri olio, stracci, batterie, ecc
Rumore	Le principali sorgenti, tutte interne, sono costituite da attrezzature da officina

Reparto Stampa Rotocalco

Ricevimento – Stoccaggio Materie Prime

Aria	Non sono presenti emissioni
Acqua	Non viene utilizzata
Rifiuti	Non vengono prodotti
Rumore	Le principali sorgenti, tutte interne, sono costituite dai carrelli elevatori

Stampa rotocalco

Aria	L'aria esausta delle 2 linee viene inviata: <ul style="list-style-type: none"> •all'impianto recupero solventi (essiccatori) •direttamente all'esterno (2 aspirazioni acetato di etile per bonifica ambientale ed 1 per "teste cold seal") •direttamente all'esterno (aspirazione anche di sicurezza cucina colori)
Acqua	Non viene utilizzata
Rifiuti	Inchiostri e solventi esausti, imballaggi metallici, imballaggi misti, imballaggi in legno, carta e cartone.
Rumore	La principale sorgente interna è costituita dalle 2 linee stampa Roto

Impianto recupero solventi

Aria	Genera una emissione caratterizzata dalla presenza di COT; è anche presente un by-pass di emergenza.
Acqua	Viene utilizzata per raffreddamento
Rifiuti	Morchie, fusti vuoti, carbone attivo esausto
Rumore	Le principali sorgenti sono costituite dai bruciatori della centrale termica e dal ventilatore principale

Stoccaggio e Spedizione prodotti finiti P.F.

Aria	Non sono presenti emissioni
Acqua	Non viene utilizzata
Rifiuti	Non vengono prodotti
Rumore	Le principali sorgenti, tutte interne, sono costituite dai carrelli elevatori

Manutenzione

Aria	Non sono presenti emissioni
Acqua	Non viene utilizzata
Rifiuti	Ferro/acciaio, oli esausti, filtri olio, stracci, batterie, ecc
Rumore	Le principali sorgenti, tutte interne, sono costituite da attrezzature da officina

Sulla scorta delle modifiche proposte, il quadro emissivo muta come riportato nella sottostante tabella:

QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI IN ATMOSFERA CONVOGLIATE

Punto emissione	Provenienza	Portata (Nmc/h)	Durata emissione (h/d)	Frequenza nelle 24 ore (n/d)	Temper. (°C)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazion e dell'inquinante in emissione (mg/Nmc)	Altezza emissione dal suolo (m)	Diametro emissione (m)	Tipo di impianto di abbattimento*
E1	Stampa Flexo F&K20six8+EF 4040	30.000	24	1	130	COT NO2 SO2 CO	50 200 35 200	9	1,1	PTR
E2	Accoppiatori al SOV Super Combi 3000, 4000, HD	30.000	24	1	130	COT NO2 SO2 CO	50 200 35 200	10	1,1	PTR
E3	Accoppiatori solventless	6.000	24	1	40	COT.	50	10	0,4x0,40	=
E4	Trattamenti corona rep. Acc.	2500	24	1	40	O3	< 1	10	0,250	AL-CAR
E5	Impianto recupero stampa rotocalco	60.000	24	1	35	COT	75	10	1,2	AD
E6	Centrale termica impianto recupero stampa rotocalco (1750 kW)	2200	24	N.V	150	Mat. part. NOX SOx CO	5 200 35 200	7	0,2	
E7	Centrale termica linea stampa roto (1453 kW)	1900	24	N.V	150	Mat. part. NOX SOx CO	5 200 35 200	7	0,2	
E8	Accoppiatori solventless	6.000	24	1	40	COT	50	10	0,4x0,40	=
E9	Cucina colori Rep. Roto	12.000	12	NV	amb	COT	100	10	0,35	=
E10	Trattamenti corona rep. Roto	2500	24	1	40	O3	< 1	10	0,250	AL-CAR
E11	Trattamenti corona rep. Acc.	2500	24	1	40	O3	< 1	10	0,250	AL-CAR
E12	Teste 9 e 10 Patriot (cold seal)	11000	6 (h/trimes)	1	40	COT	600	10	0,70	=
E13	Aspirazione bonifica amb.	10000	24	1	amb	COT	250	9	0,65	=
E14	Aspirazione bonifica amb.	10000	24	1	amb	COT	250	9	0,65	=

Punto emissione	Provenienza	Portata (Nmc/h)	Durata della emissione (h/d)	Frequenza nelle 24 ore (n/d)	Temperatura (°C)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione e dell'inquinante in emissione (mg/Nmc)	Altezza emissione dal suolo (m)	Diametro emissione (m)	Tipo di impianto di abbattimento
E15	Flexo F&K20six10	25.000	24	1	130	COT NO2 SO2 CO	50 200 35 200	9	1,0	PTR
E16	Trattamenti corona rep. Acc.	2500	24	1	40	O3	< 1	10	0,250	AL-CAR
E17	Taglio laser film	4200	24	1	40	Mat. part. COT	10 50	10	0,150	Filtro elettrostatico

AD= Adsorbitore; P.T.R.= Postcombustore termico rigenerativo; AL-CAR = Abbattitore Alluminio Carulite; FC Filtro cartucce; Filtro tessuto = FT

N.B. Relativamente ai Composti organici volatili (COV), dovranno essere rispettati i seguenti limiti riferiti all'intero stabilimento:

•limite emissione totale annua: 190 t/anno

•limite emissione diffusa: 10% dell'Input di solvente

Il COT va inteso come C detratto il metano.

I limiti di emissione degli Ossidi di Zolfo fissati per E1, E2, E6, E7 ed E15 si intendono rispettati nel caso di impiego, come combustibile, di gas metano.

D.2 Condizioni specifiche per l'esercizio dell'impianto

D.2.1 Emissioni in atmosfera

Il quadro complessivo delle emissioni convogliate e i relativi limiti di concentrazione massima ammessa sono i seguenti:

QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI IN ATMOSFERA CONVOGLIATE

Punto emissione	Provenienza	Portata (Nmc/h)	Durata emissione (h/d)	Frequenza nelle 24 ore (n/d)	Temper. (°C)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione e dell'inquinante in emissione (mg/Nmc)	Altezza emissione dal suolo (m)	Diametro emissione (m)	Tipo di impianto di abbattimento*
E1	Stampa Flexo F&K20six8+EF 4040	30.000	24	1	130	COT NO2 SO2 CO	50 200 35 200	9	1,1	PTR
E2	Accoppiatori al SOV Super Combi 3000, 4000, HD	30.000	24	1	130	COT NO2 SO2 CO	50 200 35 200	10	1,1	PTR
E3	Accoppiatori solventless	6.000	24	1	40	COT.	50	10	0,4x0,40	=
E4	Trattamenti corona rep. Acc.	2500	24	1	40	O3	< 1	10	0,250	AL-CAR
E5	Impianto recupero stampa rotocalco	60.000	24	1	35	COT	75	10	1,2	AD
E6	Centrale termica impianto recupero stampa rotocalco (1750 kW)	2200	24	N.V	150	Mat. part. NOX SOx CO	5 200 35 200	7	0,2	
E7	Centrale termica linea stampa roto (1453 kW)	1900	24	N.V	150	Mat. part. NOX SOx CO	5 200 35 200	7	0,2	
E8	Accoppiatori solventless	6.000	24	1	40	COT	50	10	0,4x0,40	=
E9	Cucina colori Rep. Roto	12.000	12	NV	amb	COT	100	10	0,35	=
E10	Trattamenti corona rep. Roto	2500	24	1	40	O3	< 1	10	0,250	AL-CAR

Punto emissione	Provenienza	Portata (Nmc/h)	Durata della emissione (h/d)	Frequenza nelle 24 ore (n/d)	Temperatura (°C)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione e dell'inquinante in emissione (mg/Nmc)	Altezza emissione dal suolo (m)	Diametro emissione (m)	Tipo di impianto di abbattimento
E11	Trattamenti corona rep. Acc.	2500	24	1	40	O3	< 1	10	0,250	AL-CAR
E12	Teste 9 e 10 Patriot (cold seal)	11000	6 (h/trimestre)	1	40	COT**	---	10	0,70	=
E13	Aspirazione bonifica amb.	10000	24	1	amb	COT	250	9	0,65	=
E14	Aspirazione bonifica amb.	10000	24	1	amb	COT	250	9	0,65	=
E15	Flexo F&K20six10	25.000	24	1	130	COT NO2 SO2 CO	50 200 35 200	9	1,0	PTR
E16	Trattamenti corona rep. Acc.	2500	24	1	40	O3	< 1	10	0,250	AL-CAR
E17	Taglio laser film	4200	24	1	40	Mat. part. COT	10 50	10	0,150	Filtro elettrostatico

* AD= Adsorbitore; P.T.R.= Postcombustore termico rigenerativo; AL-CAR = Abbattitore Alluminio Carulite; FC Filtro cartucce; Filtro tessuto = FT

*** Data il limitato tempo di lavoro della linea che genera l'emissione E12, non si impone un limite di concentrazione ma si prescrive la tenuta di un registro delle ore di funzionamento dell'impianto in modalità Cold Seal*

N.B. Relativamente ai Composti organici volatili (COV), dovranno essere rispettati i seguenti limiti riferiti all'intero stabilimento:

•limite emissione totale annua: 190 t/anno

•limite emissione diffusa: 10% dell'Input di solvente

Il COT va inteso come C detratto il metano.

I limiti di emissione degli Ossidi di Zolfo fissati per E1, E2, E6, E7 ed E15 si intendono rispettati nel caso di impiego, come combustibile, di gas metano.

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