

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2018-6811 del 28/12/2018
Oggetto	D.LGS. 152/06 L.R. 21/04. DITTA COPTIP INDUSTRIE GRAFICHE SOC. COP. A R.L. IMPIANTO PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI MATERIE PRIME, OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI SITO IN VIA GRAN BRETAGNA N. 50-53 E VIA GRECIA N.10 IN COMUNE DI MODENA (MO). (RIF.INT. N. 177/00159910363). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE MODIFICA SOSTANZIALE
Proposta	n. PDET-AMB-2018-7077 del 28/12/2018
Struttura adottante	Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno ventotto DICEMBRE 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 - L.R. 21/04. DITTA COPTIP INDUSTRIE GRAFICHE SOC. COP. A R.L.

IMPIANTO PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI MATERIE PRIME, OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI SITO IN VIA GRAN BRETAGNA N. 50-53 E VIA GRECIA N.10 IN COMUNE DI MODENA (MO). (RIF.INT. N. 177/ 00159910363).

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – MODIFICA SOSTANZIALE

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004 come modificata dalla Legge Regionale n. 13 del 28/07/2015 “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 D.G.R. 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 D.G.R. 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 D.G.R. n. 812 del 08/06/2009 “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. n. 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” di modifica della Circolare regionale Prot. AMB/AAM/06/22452 del 06/03/2006;

- la Determinazione della Direzione generale ambiente e difesa del suolo e della costa n. 5249 del 20/04/2012 “Attuazione della normativa IPPC – indicazioni per i gestori degli impianti e gli enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del Portale IPPC – AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate”;
- la D.G.R. 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”;

premessi che per il settore di attività oggetto della presente, in attesa della pubblicazione delle relative conclusioni sulle BAT (lettera 1-ter2 D.Lgs. 152/06 Parte Seconda), sono disponibili i seguenti riferimenti:

- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) di agosto 2006, presente all'indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea;
- il D.M. 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”;
- il BRef “General principles of Monitoring” adottato dalla Commissione Europea nel Luglio 2003;
- gli allegati I e II al DM 31 Gennaio 2005 pubblicato sul supplemento ordinario n. 107 alla Gazzetta Ufficiale – serie generale 135 del 13 giugno 2005:
 1. “Linee guida generali per l'individuazione e l'utilizzo delle migliori tecniche per le attività esistenti di cui all'allegato I del D.Lgs. 372/99 (oggi sostituito dal D.Lgs. 152/06-ndr)”;
 2. “Linee guida in materia di sistemi di monitoraggio”;
- il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all'indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

richiamata la determinazione n. 338 del 23/08/11 (e s.m. Det. 219/13, det. n. 72/2014 e det. n. 4656 del 23/11/2016) con la quale è stata rilasciata l'autorizzazione integrata ambientale a Coptip Industrie Grafiche s.c.a.r.l. in qualità di gestore dell'installazione esistente per il trattamento di superficie di materie prime, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate/anno (punto 6.7, allegato VIII, parte seconda del D.lgs. 152/06 e ss.mm.), sito in via Gran Bretagna n. 50-53 e via Grecia n.10 in Comune di Modena (Mo);

vista l'istanza di modifica sostanziale dell'AIA presentata dalla Ditta il 28/08/2018 mediante il Portale AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 16811 del 28/08/2018 inerente:

- l'installazione di una nuova rotativa, denominata "ROTO 82", che originerà la nuova emissione E14 e contestualmente nella dismissione della vecchia macchina da stampa denominata "ROTO 64", a cui corrisponde l'emissione E11. Le integrazioni fornite nel Novembre 2018 specificano che tale passaggio avverrà per step, secondo uno specifico cronoprogramma; tale piano non prevede il funzionamento in contemporanea di entrambe le rotative.

- la richiesta di aumento dei quantitativi di solvente utilizzati

-l'installazione di un sistema per la separazione e la filtrazione del rifilo carta, corrispondente alla nuova emissione E15;

- il ripristino del gruppo di trigenerazione, E13, danneggiato nel corso del 2018 a seguito di un incendio.

Tali modifiche riguardano il sito ubicato in via Grecia n°50 a Modena.

Nel sito di via Grecia n°10 sono previste modifiche di minore importanza riguardanti l'installazione di un ricambio d'aria a servizio della linea di stampa che si attiva durante gli interventi saltuari a seguito della rottura della carta.

richiamate le conclusioni della Conferenza dei Servizi del 19/12/2018 convocata ai sensi del titolo III della L.R. 18 maggio 1999, n. 9 e degli artt. 14 e segg. della L. 7 agosto 1990, n. 241 per la valutazione del progetto sopraccitato, che ha espresso parere favorevole (con prescrizioni) alla modifica sostanziale dell'AIA. Durante la suddetta Conferenza sono stati acquisiti:

- il parere del Sindaco del Comune di Modena prot. n. 211971/2018, rilasciato ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

- il contributo tecnico del Servizio Territoriale di Arpae di Modena, comprendente il parere relativo al monitoraggio dell'installazione, reso ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

viste le osservazioni allo schema di AIA trasmesse dal gestore il 21/12/2018 e assunte agli atti della scrivente con prot. n. 26972/18 inerenti precisazioni testuali che sono state accolte.

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 nell'"Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria

della S.A.C. ARPAE di Modena, con sede in Modena, via Giardini n. 474/C e visibile sul sito web dell'Agenzia www.arpae.it;

per quanto precede,

il Dirigente determina

- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare a seguito di modifica sostanziale **l'Autorizzazione Integrata Ambientale** di titolarità di Coptip Industrie Grafiche s.c.a.r.l. in qualità di gestore dell'installazione esistente per il trattamento di superficie di materie prime, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate/anno (punto 6.7, allegato VIII, parte seconda del D.lgs. 152/06 e ss.mm.), sito in via Gran Bretagna n. 50-53 e via Grecia n.10 in Comune di Modena (Mo).

- di stabilire che:

1. la presente autorizzazione consente l'attività di trattamento di superficie di materie prime, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici con una capacità di consumo di solvente massima pari a 828,6 t/anno (considerando una operatività di riferimento indicativa di 330 giorni/anno);
2. la presente autorizzazione regola la gestione del complesso produttivo composto complessivamente dagli impianti presenti in Via Gran Bretagna, 50-53 e Via Grecia, 10 nel Comune di Modena.
3. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni 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	Det. n° 338 del 23/08/2011	AIA
tutti	Provincia di Modena	Det. n°219 del 28/11/2013	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Provincia di Modena	Det. N° 72 del 02/09/2014	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Det. n° 4656 del 23/11/2016	Modifica non sostanziale AIA

4. l'**Allegato I** alla presente AIA "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" ne costituisce parte integrante e sostanziale;

5. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies comma 4 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
6. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'ARPAE - SAC di Modena anche nelle forme dell'autocertificazione;
7. ARPAE di Modena effettua quanto di competenza previsto dall'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
8. ARPAE di Modena 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 idriche e le emissioni sonore;
9. 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;
10. 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;
11. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
12. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione deve essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 31/12/2030**. 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.

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

- 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 rinnovata e mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 "sospensione attività e gestione del fine vita dell'impianto" dell'Allegato I alla presente;

- di inviare copia della presente autorizzazione alla Ditta Coptip Industrie Grafiche s.c.a.r.l. tramite il SUAP del Comune di Modena e al Comune di Modena;
- di stabilire che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR) a cura dello Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione dei Comuni del Frignano, con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;
- 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 pubblicazione sul BUR;
- 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 TECNICO P.O.
STRUTTURA AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI
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

LE CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

DITTA COPTIP INDUSTRIE GRAFICHE SOC. COP. A R.L.

- Rif.int. N. 177/ 00159910363
- sede legale in Comune di Modena, Via Gran Bretagna n.50.
- sede impianti in Comune di Modena, Via Gran Bretagna, 50-51-53-55 e Via Grecia, 10.
- trattamento di superficie di materie prime, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate/anno (punto 6.7, allegato 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 2008/1/CE 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 (Coptip Industrie Grafiche s.c.a.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'IMPIANTO

L'Azienda effettua attività di pre stampa, stampa ed è dotata della strumentazione e dello staff tecnico necessari per realizzare internamente tutte le fasi della stampa su rotativa, dalla progettazione grafica alla postalizzazione.

Il gestore ha richiesto l'AIA per il sito costituito dagli impianti di via Gran Bretagna n. 50- 51-53-55 e via Grecia n.10 in Comune di Modena (Mo).

Coptip ha iniziato la sua attività nel 1920 in Via Regina Margherita a Modena con una Linotype. In seguito (1936) ad essa si affiancarono delle stampatrici automatiche piano-cilindriche.

Negli anni '50 ha cambiato il suo nome in Coptip e nel 1955 si è trasferita in Via Munari sempre a Modena. Nel 1963 entrano in azienda le prime macchine offset pluricolori e la ditta si trasferisce in Via E. Po. Nel 1979 si ha la fusione tra la Coptip e la Poligrafica Emiliana e tre anni dopo il nome cambia in Coptip Industrie Grafiche. Negli anni 80 sono introdotti i primi macchinari in quadricromia che trasformano l'azienda in una moderna litografia all'avanguardia. E' in questo periodo che l'azienda coltiva il mercato internazionale, si affaccia

all'industria privata e alla produzione di pubblicità per i tour operator e per la grande distribuzione.

Nel 1986 Cooptip Industrie Grafiche si trasferisce in Via G.Bretagna 50. Qui viene installata la Speedmaster Heildeberg a 4 colori 70x100, una macchina da stampa all'avanguardia per la produzione, per la sicurezza in ambienti di lavoro e per la qualità delle stampe. Due anni dopo viene acquistata la prima rotativa una Harris 16 pagine con forno.

Nel 1992 arriva la seconda Rotativa a 16 pagine e negli anni 1996 e 1998 entrano in azienda le prime rotative a 32 pagine. Il mondo della produzione della stampa offset sta cambiando e la ditta resta sempre al passo con le migliori evoluzioni tecnologiche presenti sul mercato. Negli anni 2000 si arriva all'informatizzazione della stampa e la azienda per migliorare il prodotto installa presso i locali di Via G. Bretagna il CTP, per la produzione delle lastre da stampa. Nel 2001 viene acquistata una nuova rotativa a 48 pagine (Koeing e Bauer Compacta 618 offset) ora dismessa. Nel 2004 viene acquistata la prima rotativa a 64 pagine la Man Roland; nel 2006 sono dismesse le due macchine Harris Heidelberg a 32 pagine sostituite dalla Man Roland a 64 pagine a cui fa seguito, qualche anno dopo, una altra Man Roland a 72 pagine. Nel frattempo sono installati le navette per la movimentazione dei magazzini della carta e la linea di confezionamento dei pallets per la spedizione.

Nel 2009 la COPTIP si ingrandisce e progetta di creare due unità locali: il CTP e l'altra dove installa la nuova rotativa della LITHOMAN 80 pagine che utilizza la miglior tecnologia realizzata nella stampa offset (è la prima macchina di questa tipologia installata in Italia, quarta macchina da stampa di questo modello in Europa).

La capacità produttiva si attesta su valori superiori rispetto alla soglia di riferimento (All. VIII, § 6.7 alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06).

La lavorazione avviene indicativamente per 6 giorni alla settimana (su più turni che coprono 24 ore al giorno), per circa 330 giorni/anno. E' possibile che la produzione avvenga eccezionalmente la domenica.

Aggiornamento modifica sostanziale 2018

In data 28/08/2018 il gestore ha presentato una comunicazione di modifica sostanziale inerente l'installazione di una nuova rotativa, denominata "ROTO 82", che originerà la nuova emissione E14 e contestualmente nella dismissione della vecchia macchina da stampa denominata "ROTO 64", a cui corrisponde l'emissione E11. Le integrazioni fornite nel Novembre 2018 specificano che tale passaggio avverrà per step, secondo uno specifico cronoprogramma; tale piano non prevede il funzionamento in contemporanea di entrambe le rotative.

E' inoltre stato richiesto un aumento dei quantitativi di solvente utilizzati e l'installazione di un sistema per la separazione e la filtrazione del rifilo carta, corrispondente alla nuova emissione E15; infine, è previsto il ripristino del gruppo di trigenerazione, E13, danneggiato nel corso del 2018 a seguito di un incendio.

Tali modifiche riguardano il sito ubicato in via Gran Bretagna n°50 a Modena.

Nel sito di via Grecia n°10 sono previste modifiche di minore importanza riguardanti l'installazione di un ricambio d'aria a servizio della linea di stampa che si attiva durante gli interventi saltuari a seguito della rottura della carta.

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

In data 22/08/2018 è stato effettuato dalla ditta il pagamento delle spese istruttorie (modifica sostanziale).

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Inquadramento territoriale

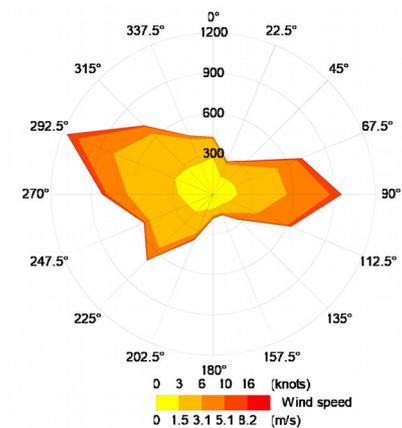
L'azienda Industrie Grafiche COPTIP di via Gran Bretagna n. 50- 51-53-55 e via Grecia n.10 occupa un'area prevalentemente industriale, tra un territorio altamente urbanizzato a Sud e a Nord (zona industriale Modena Nord) e un territorio caratterizzato da abitazioni sparse e da terreni destinati ad uso agricolo a Est e Nord/Ovest e contraddistinto da intenso traffico veicolare data la presenza della tangenziale.

Nelle vicinanze del sito in esame non si ravvisa la presenza di alcun SIC o ZPS.

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 individua infatti una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana.

Il comune di Modena si trova collocato nella zona di pianura interna, dove si hanno condizioni climatiche tipiche del clima padano/continentale: scarsa circolazione aerea, con frequente ristagno d'aria per presenza di calme anemologiche e formazioni nebbiose. Queste ultime, più frequenti e persistenti nei mesi invernali, possono fare la loro comparsa anche durante il periodo estivo. Gli inverni, più rigidi, si alternano ad estati molto calde ed afose per elevati valori di umidità relativa.



La stazione meteorologica provvista di anemometro più prossima al sito in cui è ubicata la ditta in esame è quella urbana, collocata in Via Santi n. 40 a Modena. Dall'elaborazione dei dati anemometrici misurati nella stazione, posta a 37 metri di quota, la percentuale di calme di vento (intensità del vento < 1 m/s) è dell'ordine del 15% dei dati orari annui; le direzioni prevalenti di provenienza sono collocate lungo l'asse est/ovest.

Nel periodo 2001-2017 le precipitazioni registrate dalla stazione meteorologica ubicata nel Comune di Modena connotano il 2006, il 2011 e il 2017 come gli anni più secchi, mentre il 2004 e il 2010 come quelli più piovosi (975 mm e 875 mm di pioggia). Nel 2017 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di settembre e novembre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); i mesi più secchi sono risultati gennaio, luglio, agosto e ottobre. La precipitazione media climatologica (intervallo temporale 1991-2015) elaborata da Arpa-SIM, per il Comune di Modena, risulta di 655 mm.

La temperatura media annuale nel 2017 (dato estratto sempre dalla stazione meteo ubicata nel Comune di Modena) è risultata di 15.2°C, contro una media climatologica (intervallo temporale 1991-2015) elaborata da Arpa-SIM, per il Comune di Modena, di 14.5°C. Nel 2017, è stata registrata una temperatura massima di 39.1°C e una minima di -4.9°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).

Nel 2017 il numero di superamenti è stato complessivamente superiore a quello registrato nel periodo 2013-2016. Questa situazione è stata anche favorita dalle condizioni meteorologiche, che nel periodo invernale 2017 hanno presentato frequenti condizioni favorevoli alla formazione e accumulo di PM10 (alta pressione, assenza di precipitazioni e scarsa ventilazione). Il valore limite giornaliero di 50 µg/m³ è stato superato per oltre 35 giorni (numero massimo definito dalla norma) in tutte le stazioni della Provincia; nel comune di Modena sono stati registrati 83 superamenti nella stazione di Giardini (stazione di traffico urbano) e 65 in quella di Parco Ferrari (stazione di fondo urbano).

Il valore limite annuale di PM10 è stato invece rispettato in tutte le stazioni della rete di monitoraggio regionale, così come quello relativo ai PM2.5. Confrontando l'andamento del 2017 con gli anni precedenti, si nota come le concentrazioni medie annue di polveri siano state superiori a quelle osservate nel 2016, con valori tuttavia inferiori rispetto agli anni fino al 2011. Per quanto riguarda le concentrazioni medie annuali di biossido di azoto, nel periodo 2013-2017 la situazione risulta stabile nelle stazioni di fondo urbano, suburbano e rurale e in miglioramento rispetto al periodo precedente. Nel 2017 sono stati registrati superamenti del limite normativo di 40 µg/m³ nelle stazioni della Rete Regionale di Qualità dell'Aria classificate da traffico: Giardini (42 µg/m³) nel Comune di Modena e San Francesco (45 µg/m³) situata nel Comune di Fiorano Modenese. Queste criticità risultano comunque inferiori ai valori rilevati prima del 2010.

Oltre ai dati misurati dalle stazioni, è possibile consultare quelli elaborati dal modulo PESCO, implementato da Arpae – Servizio Idro Meteo Clima, che integra le informazioni provenienti dalla rete di monitoraggio con le simulazioni del modello chimico e di trasporto NINFA, la cui risoluzione spaziale, pari a 1 km, non permette però di valutare specifiche criticità localizzate (hot-spot). Questi dati rappresentano pertanto, una previsione dell'inquinamento di fondo, cioè lontano da sorgenti emissive dirette.

Nell'anno 2017, sono stati stimati i seguenti valori, intesi come media su tutto il territorio comunale:

- PM10: media annuale 31 µg/m³ a fronte di un limite di 40 µg/m³ e 58 superamenti annuali del limite giornaliero a fronte di un limite di 35
- NO₂: media annuale di 25 µg/m³ (dato 2016) a fronte di un limite di 40 µg/m³
- PM2.5: media annuale di 22 µg/m³ a fronte di un limite di 25 µg/m³

Le criticità relative a polveri ed ossidi di azoto emergono anche da quanto riportato nell'Allegato 2-A del documento Relazione Generale del Piano Integrato Aria PAIR-2020, approvato dalla Regione Emilia Romagna con deliberazione n. 115 dell'11 aprile 2017 e in vigore dal 21 aprile 2017, in cui il Comune di Modena viene classificato come area di superamento dei valori limite per i PM10 e per l'NO₂.

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 sia del Valore Obiettivo sia della Soglia di Informazione, fissati dalla normativa per la salute umana (DL 155 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 territorio del Comune di Modena è lambito ad ovest dal fiume Secchia e ad est dal fiume Panaro; entrambi presentano un alveo con andamento Sud Ovest - Nord Est con tendenza a disporsi pressappoco paralleli nella zona settentrionale del territorio comunale.

Ambedue presentano un tratto di alveo, quello più meridionale, ampio, a canali anastomizzati, infossato rispetto al piano campagna; mentre nella parte più settentrionale dove il fiume si

presenta arginato, si assiste ad un forte restringimento della sezione di deflusso e ad un andamento più lineare e continuo, salvo il tratto del Panaro nella zona orientale del centro abitato, che presenta un andamento tendenzialmente meandriforme.

La maggior parte della rete idrografica superficiale secondaria del territorio del Comune di Modena è tributaria del fiume Panaro, che dista dallo stabilimento poco più di 4 km, mentre quella a Nord Ovest confluisce nel fiume Secchia, che scorre a 1 km dall'azienda.

Il territorio del Comune di Modena è solcato da numerosi canali prevalentemente ad uso misto, tra i quali il Canale dei Montanari, il Fosso Quartezza e la Fossetta di San Cataldo, che distano dallo stabilimento rispettivamente 100 m, 600 m e 700 m, e che confluiscono nel Cavo Soratore, affluente di sinistra del Canale Naviglio, che scorre a meno di 1 km in linea d'aria est dello stabilimento.

Dal punto di vista della criticità idraulica, secondo quanto definito nella Tavola 2.3 del PTCP "Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica", l'area in cui insiste l'azienda ricade in un'area depressa ad elevata criticità idraulica (settore A3) sia per la vicinanza del Fiume Secchia che per la presenza di un nodo di criticità idraulica posto poco distante sul Canale Naviglio.

Il punto di controllo, appartenente alla rete di monitoraggio Regionale più rappresentativa dell'areale oggetto di indagine, è collocata sul fiume Secchia presso il Ponte di Rubiera e sul canale Naviglio, presso la Darsena di Bomporto, entrambi con stato chimico buono.

Il reticolo minore, invece, presenta tendenzialmente una qualità scarsa a causa delle caratteristiche idrologiche intrinseche, che rendono difficoltoso l'attuazione dei naturali fenomeni autodepurativi per contrastare i carichi in esso veicolati.

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'area oggetto di indagine, che da un punto di vista idrogeologico appartiene alla conoide appenninica del fiume Secchia, è costituita da numerose alternanze di depositi grossolani e fini, di spessore variabile, che raggiungono anche diverse decine di metri, con una organizzazione interna ben riconosciuta che si può riassumere come segue:

- acquitrando basale - la porzione basale è costituita da alcuni metri di limi più o meno argillosi. I depositi fini basali sono caratterizzati da una grande continuità laterale;
- alternanza di depositi fini e grossolani - la porzione intermedia è composta da depositi fini dominati da limi alternati a sabbie e/o argille e comprendenti ghiaie, sia sotto forma di corpi isolati, sia sotto forma di corpi tabulari. Tale porzione è spessa alcune decine di metri;
- corpi tabulari grossolani - la porzione superiore di ogni alternanza è costituita da sedimenti ghiaiosi, amalgamati tra loro sia orizzontalmente che verticalmente, ed organizzati in potenti corpi tabulari. Lo spessore di questi depositi varia da circa 5 m fino ad alcune decine di metri e la loro continuità laterale può arrivare a 20–30 chilometri.

Nelle porzioni prossimali si formano corpi di ghiaie amalgamati tra loro senza soluzione di continuità, data l'assenza di acquitrando basali: pertanto i depositi ghiaiosi possono occupare ampie parti della superficie topografica e nella terza dimensione raggiungere spessori anche di molte decine di metri. Questi corpi di ghiaie amalgamati ed i lobi di conoide, descritti in precedenza, sono sede dei principali acquiferi presenti in regione.

La circolazione idrica è elevata, come testimoniato dall'età delle acque dedotta dall'analisi isotopica (Piano di Tutela delle Acque della Regione Emilia-Romagna: Attività B, 2003). In questo settore avviene la ricarica diretta delle falde, indotta da infiltrazioni efficaci per dispersione dagli alvei principali e secondari; sono presenti flussi laterali provenienti dai settori delle conoidi minori e di conoide pedemontana. La circolazione si sviluppa all'interno dei corpi grossolani di conoide, isolati tra loro dai principali acquitrando, che costituiscono buone barriere di permeabilità.

Procedendo verso valle i sedimenti fini si interpongono e separano tra loro i corpi ghiaiosi di conoide mentre in superficie seppelliscono le ghiaie più superficiali. Si costituisce pertanto un sistema acquifero detto multifalda, progressivamente compartimentato, caratterizzato da falda confinata e in alcune zone da falda libera, queste ultime collocate nelle porzioni di acquifero più superficiale. Lo scambio falda-fiume viene a limitarsi alle porzioni più superficiali, con alimentazione prevalente dal fiume alle falde.

I livelli piezometrici di acquiferi sovrapposti possono essere diversi tra loro anche di alcune decine di metri. Fenomeni di drenanza possono avvenire tra diverse parti dell'acquifero, in particolare, in presenza di forti prelievi e in relazione a forti differenze di piezometria tra le diverse falde. I movimenti verticali tra falde si sviluppano in particolare nei settori caratterizzati da litologie limoso-sabbiose o nelle porzioni più prossimali, dove gli acquitardi hanno una minore continuità laterale.

Sono stati rilevati gradienti idraulici delle falde pari al 7-12 per mille nelle zone apicali e intermedie delle conoidi, mentre valori pari a 2-3 per mille si rilevano per le zone intermedie e distali.

La pressione antropica sui sistemi naturali descritti, può portare ad una modifica non trascurabile di quanto sopra riportato. Infatti la continuità laterale degli acquitardi può essere indebolita o interrotta dal grande numero di pozzi presenti nelle conoidi, i quali possono indurre un flusso idrico attraverso gli acquitardi stessi; la presenza di prelievi di vasta entità può causare modifiche anche rilevanti del quadro piezometrico, con richiamo verso i pozzi di masse idriche e linee di flusso concentriche dal raggio di diversi chilometri.

Le unità in oggetto presentano le migliori caratteristiche in termini qualitativi delle acque sotterranee. La caratteristica peculiare dello stato chimico nella conoide del Secchia è dovuta alla presenza di solfati in relazione alla alimentazione naturale da acque superficiali cariche di ioni solfato (SO₄⁻), che differenziano in modo marcato tale unità dalle circostanti. La conoide del fiume Secchia è sede del 70% dei prelievi ad uso acquedottistico presenti nella provincia di Modena ad indicare l'importanza strategica delle falde presenti negli acquiferi sottesi.

Dall'analisi della Tavola 3.1 del PTCP "Rischio inquinamento acque: vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale", lo stabilimento si trova in un settore a vulnerabilità media.

Sulla base dei dati raccolti attraverso la rete di monitoraggio regionale gestita da Arpae, il dato quantitativo relativo al livello di falda, denota valori di Piezometria tra i 30 e i 40 m s.l.m., con valori di Soggiacenza compresi tra 0 e -5 metri dal piano campagna.

Per quanto attiene gli aspetti qualitativi della falda profonda, la Conducibilità media dell'area in esame si attesta intorno 1000-1100 µS/cm, mentre il grado di Durezza, riportato in gradi francesi, legato principalmente ai sali di calcio e magnesio, presenta valori medi di 45-50 °F.

Il territorio modenese, risentendo ancora dell'influenza del fiume Secchia, presenta valori medio-alti di Solfati (130-150 mg/l) e di Cloruri (80-100 mg/l).

Le concentrazioni di Nitrati oscillano tra i 10 e i 30 mg/l, mentre l'Ammoniaca è presente con concentrazioni molto basse (0,5-1 mg/l), coerentemente con le condizioni ossidoriduttive della falda.

Il Ferro si rileva in concentrazioni medio-alte (1000-1200 µg/l) mentre il Manganese, che presenta un andamento simile al Ferro, fa registrare valori bassi (50-80 µg/l).

Il Boro si rileva in concentrazioni inferiori ai 200 µg/l, mentre risultano assenti l'Arsenico e le sostanze organo-alogenate.

Rumore

Secondo la classificazione acustica approvata con D.C.C. n.39 del 04/06/2018, il comune di Modena ha classificato l'area in cui è presente la ditta in esame in Classe V.

La declaratoria delle classi acustiche contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, definisce la Classe V come area prevalentemente industriale, con poche abitazioni. I limiti di immissione assoluta di rumore propri di tale classe acustica sono 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno; sono validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

Lo stabilimento confina con altre aree industriali di Classe V, con la fascia prospiciente di Classe IV della Tangenziale Nord Carducci e, ad ovest, con un'area in Classe III, nella quale sono presenti edifici residenziali. L'accostamento tra una Classe III e una Classe V potrebbe determinare una potenziale criticità acustica presso questi edifici.

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

La stampa offset è un processo di stampa planografico (riferito al particolare sistema di stampa che utilizza matrici piane tipiche della fototipia e della litografia) indiretto che si basa sul fenomeno di repulsione tra acqua e sostanze grasse (nello specifico gli inchiostri).

Il processo è planografico perché i grafismi e i contro-grafismi sono sullo stesso piano. È una tecnica di stampa basata principalmente sullo stesso principio della litografia (esiste anche una tecnica dry offset o offset a secco, molto meno diffusa che utilizza matrici a rilievo). Anziché stampare il foglio a contatto diretto con la lastra di alluminio microgranito, la stampa avviene attraverso l'impiego di cilindri a contatto tra loro. Si tratta quindi di una stampa indiretta: ciò significa che la stampa non avviene, come negli altri tipi di stampa di tipo diretto, trasferendo direttamente l'inchiostro dalla lastra (matrice) al supporto, ma avviene con l'inchiostro che viene riportato dalla lastra al caucciù, e da questo alla carta.

I vantaggi principali della stampa offset sono: l'estrema definizione e l'alta risoluzione data dal principio di repulsione acqua-olio (es: la gocciolina di olio in acqua è una sfera perfetta), il cilindro di caucciù permette di mantenere un'elevata qualità di stampa anche su supporti non perfettamente lisci rendendolo un sistema ideale per stampare ogni tipo di carta.

Esistono però anche degli svantaggi:

1. bassa coprenza degli inchiostri: non è possibile trasferire molto inchiostro che deve essere sempre in equilibrio con la soluzione acquosa; aumentare l'inchiostro significa quindi aumentare anche l'acqua con tutti i problemi che ne possono derivare per toglierla.
2. stress del materiale: il gruppo stampa offset (cilindri inchiostrotori, cilindro per la bagnatura, cilindro della matrice, cilindro di caucciù e di contropressione), a parità di dimensioni è tra i più pesanti fra i gruppi stampa e pertanto esercita una maggiore pressione sul supporto che, soprattutto se delicato, può risentire di questo stress. I componenti per la produzione di stampati sono:
 - il mettifoglio o sbobinatore;
 - il calamaio (alimentazione per l'inchiostro);
 - il gruppo di macinazione (formato da rulli che trasportano l'inchiostro dal calamaio alla lastra ed eseguono la macinatura dell'inchiostro, rendendolo più fluido ed eliminando eventuali grumi). L'ultimo rullo del gruppo di macinazione, cioè quello a contatto con la lastra e che trasferisce l'inchiostro alla stessa, è il rullo inchiostrotore;
 - il cilindro porta lastra;
 - i rulli bagnatori (che bagnano la lastra);
 - il cilindro porta-caucciù (riceve l'immagine dalla lastra e la riporta sul foglio di carta);
 - il cilindro di contropressione (che fornisce la pressione adeguata in base allo spessore della carta);
 - forno per la asciugatura dello stampato;
 - rifilo;
 - linea incollaggio;
 - linea piegatura;
 - l'uscita stampati;
 - Linee di confezionamento;
 - Linee di imballo.

L'inchiostro viene introdotto nel calamaio e da qui passa al gruppo di macinazione, formato da numerosi rulli di diverso diametro che ruotando rendono l'inchiostro stesso. Alcuni di questi rulli hanno anche un movimento trasversale, che consente di rendere uniforme la distribuzione dell'inchiostro sulla lastra. La lastra è avvolta su un cilindro e viene toccata dai rulli bagnatori e dai rulli inchiostrotori. I primi vi trasferiscono un velo di acqua di bagnatura,

generalmente una soluzione di acqua e alcol isopropilico, i secondi l'inchiostro. Gli inchiostri, che sono grassi, aderiscono solo alla parte lavorata della lastra (grafismo), mentre l'acqua, per il principio di idrorepellenza, non bagna gli stessi grafismi perché respinta dall'inchiostro (grasso). L'acqua di bagnatura serve quindi a definire con precisione i contorni dei grafismi. Il rapporto fra acqua di bagnatura e inchiostro non è costante, varia ovviamente in funzione di altri parametri come la velocità di trasferimento. È fondamentale che il rapporto sia equilibrato e questo richiede notevole padronanza del processo da parte degli operatori. La lastra trasferisce quindi le immagini sul telo di caucciù, che riceve l'inchiostro ma non l'acqua, il quale trasferisce la stampa sul foglio con l'ausilio del cilindro di contropressione. Questo metodo è anche chiamato "stampa indiretta". Esistono vari modelli di macchine per la stampa offset: quella cilindrica a foglio è la più diffusa e disponibile in diversi modelli in grado di stampare su diversi formati di carta, dal 25x35 centimetri al 140x200. L'inserimento del foglio in macchina avviene attraverso un apparato, chiamato mettifoglio, costituito da una serie di aspiratori che alzano il foglio, staccandolo dai sottostanti, e lo pongono su un piano di scorrimento. Su quest'ultimo, il foglio viene posizionato grazie ad una squadra per consentire poi alle pinze del cilindro di pressione di agganciarlo, sempre nel medesimo punto. L'operazione serve per assicurare che la stampa avvenga, per tutti i fogli, ad una distanza costante ed univoca: il cosiddetto "registro" (la parte "presa" dalle pinze non può essere chiaramente stampata, cosa di cui bisogna tener conto nella progettazione grafica del prodotto da stampare). La maggior parte delle macchine offset possono stampare a più colori (di solito 4 o 5) e se il metodo dei "tre cilindri" era descrittivo per un colore, all'aumentare dei colori aumentano anche i cosiddetti "castelli di stampa" o "gruppi". Ovvero la struttura in grado di stampare un colore per volta. Esistono anche macchine piane con sistema di voltura che consentono di stampare 8 colori, quattro colori su un lato (bianca) e quattro sull'altro (volta). Il foglio viene voltato automaticamente dalla macchina. Nelle macchine attuali molte operazioni sono state automatizzate: tra queste i cambi di formato e lastra, il lavaggio e la regolazione degli inchiostri tramite sofisticate centraline di controllo.

Associata alla produzione di stampati c'è anche la produzione delle lastre che sono il punto di partenza per la produzione degli stampati stessi.

All'uscita dal gruppo stampa la il foglio esce in striscia continua, a questo punto il foglio per proteggere il prodotto viene spruzzato con dei siliconi.

In seguito il foglio viene avviato alla piega fogli che taglia e piega il foglio nel formato impostato. Da qui al foglio piegato viene apposta (esempio un volantino) nella piega della colla, la parte del foglio viene leggermente spruzzato di acqua. In seguito le copie vanno alla linea di imballo che è stata impostata per il numero di copie che devono essere presenti in ogni pacco e poi alla linea di pallettizzazione automatica. Il pallet viene poi coperto con un cappuccio termoretraibile e preparato per la spedizione. La spedizione avviene in giornata e si muove su ruote. In media si caricano 3 bilici al giorno, 5 mezzi da 14ton, 1 o 2 mezzi da 7 ton.

Le lastre sono prodotte tramite un processo di incisione laser che incide sulla lastra la immagine prima elaborata da un grafico. Le lastre sono posizionate all'interno della macchina per la incisione con raggio laser, in seguito sono passate in un bagno di sviluppo e di lavaggio. La fase successiva prevede il trattamento della superficie con additivo e gomma arabica che viene fissata sulla superficie in seguito alla cottura della lastra stessa. Al termine si rilava la superficie e tratta con gomma arabica per proteggere la superficie incisa. Le lastre pronte sono portate poi presso la rotativa che le deve utilizzare mediante i carrelli.

Relativamente agli aspetti impiantistici l'insediamento della ditta COPTIP si compone di tre unità i cui componenti principali sono i seguenti:

Via G. Bretagna 50:

- magazzino carta (due magazzino carta A e magazzino carta B)
- aree di stampa (rotative al 31/12/2018 la ROTO72 e la Roto82)

- linee di finissaggio
- confezionamento stampati (cellofanatura)
- uffici
- locali spogliatoio
- locale centrale termica
- Area stoccaggio rifiuti all'esterno

Via G. Grecia 10

- magazzino carta
- area di stampa (rotativa Roto80)
- linea di finissaggio
- confezionamento stampati
- uffici (al piano primo)
- locali spogliatoio
- locale centrale termica
- Area stoccaggio rifiuti all'esterno

Via G. Bretagna 53

- Locale incisione lastre per stampa offset
- Ufficio pre stampa
- centrale termica

E' possibile individuare un ciclo di produzione tipico per le due unità che effettuano producono gli stampati.

- arrivo materie prime : carta, additivi, inchiostri, colle, materiale da imballo
 - il trasporto delle materie prime avviene su ruote.
 - gli inchiostri sono consegnati con cisterne compartimentale
 - gli altri materiali sono consegnati con autocarri chiusi

- stoccaggio dei materiali nelle zone specifiche:
 - la carta in magazzini appositi
 - gli inchiostri in serbatoi fuori terra
 - gli altri materiali posizionati nelle zone individuate nell'elaborato, per poter essere poi di facile utilizzo.

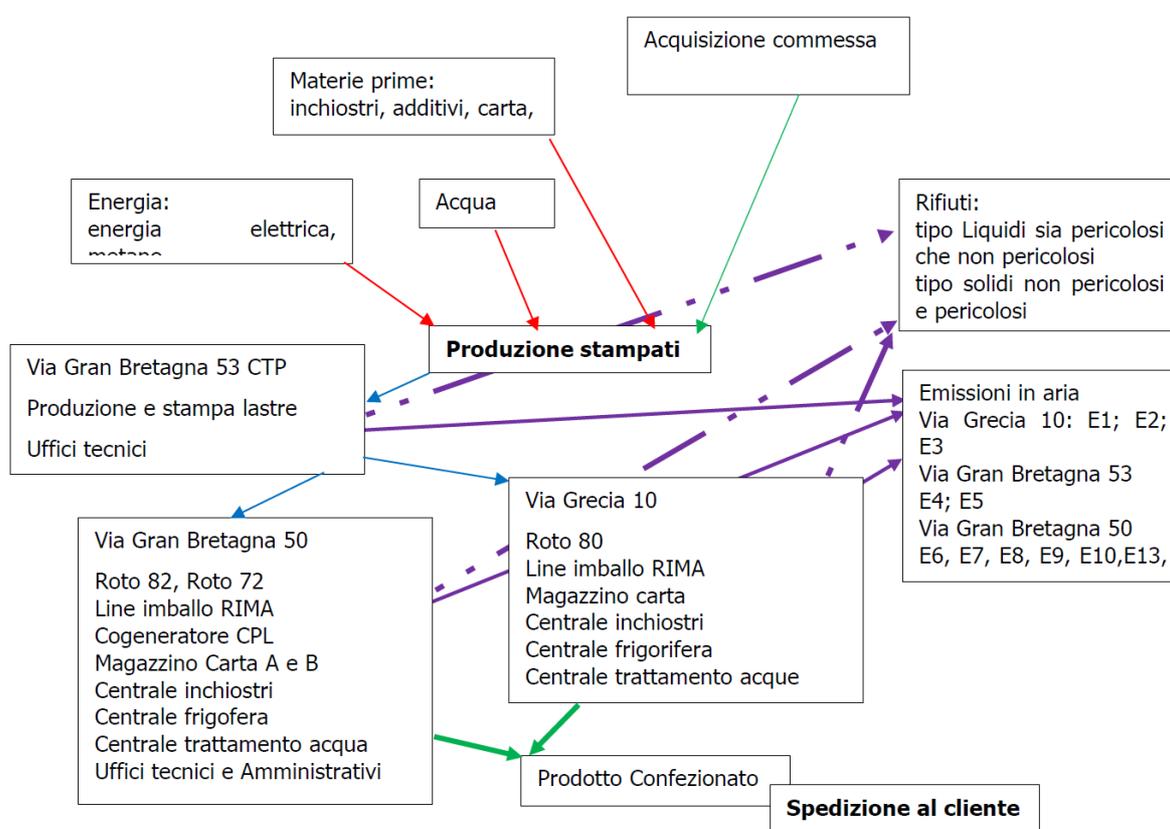
- avvio della lavorazione
 - sistemazione della carta dal magazzino alla zona di stoccaggio interna alla zona di produzione con movimentazione del materiale tramite l'ausilio di carrelli elevatori, da qui la carta tramite un sistema di trasporto automatizzato viene portata al carica nastro. La fase di caricamento della carta è completamente automatizzata.
 - Gli inchiostri e gli additivi durante la stampa sono trasportati tramite un sistema di pompe che invia ai vari ugelli il quantitativo necessario per la produzione dello stampato

- stampa
 - Passaggio della carta ai gruppi colore
 - Passaggio nel forno per asciugatura ink in carta
 - Raffreddamento del nastro di carta tramite un sistema di calandre
 - Passaggio al taglio e alla piega
 - Alla incollatura al rifilo ove necessario (piega)
 - Avvio alla creazione dei pacchi e dei bancali
 - Imballo
 - Spedizione

Per l'unità che produce le lastre Offset il ciclo di produzione è invece il seguente:

- arrivo materie prime: gomma arabica per la copertura delle lastre, lastre in alluminio, soluzioni per lo sviluppo
- avvio della lavorazione
 - arrivo del files da incidere sulle lastre
 - inserimento della lastre da incidere
 - programmazione della incisione
 - passaggio nelle vasche di sviluppo
 - lavaggio in vasche con acqua e additivo
 - posizionamento di un film di gomma arabica perla protezione della lastra
 - cottura della lastra
 - lavaggio con acqua della lastra
 - consegna alla rotativa della lastra per iniziare la fase di stampa tramite l'utilizzo di carrelli elevatori

Il diagramma di flusso del processo produttivo è schematizzato nella figura sottostante e di seguito se ne riporta una breve descrizione rimandando, per gli approfondimenti, alle Linee Guida di riferimento.



C2 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE E PROPOSTA DEL GESTORE

C2.1 VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

Il gestore ha individuato nella domanda i seguenti impatti ambientali.

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera è associata, per l'impianto in esame, principalmente alle *emissioni convogliate*, derivanti dalle aspirazioni convogliate condotte durante le lavorazioni (caratterizzate principalmente dalla presenza di COV e polveri) e da emissioni diffuse derivanti dalla movimentazione di sostanze volatili.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'utilizzo della risorsa idrica nel processo produttivo è imputabile alle fasi di lavaggio dei locali, attrezzature e automezzi, al funzionamento delle torri di evaporazione nonché agli usi civili.

All'interno dell'area dell'impianto non sono presenti reti fognarie separate in funzione della natura delle acque raccolte.

Lo scarico nella pubblica fognatura di via Gran Bretagna avviene nei seguenti punti:

- scarico 1: reflui misti (acque meteoriche, civili e industriali) provenienti dalla metà Sud dello stabilimento di via Gran Bretagna 50. E' presente un punto di prelievo per lo scarico del trattamento di osmosi e un pozzetto finale di controllo prima del collettamento in fognatura.
- scarico 2: reflui misti (acque meteoriche, civili e industriali) provenienti dalla metà Nord dello stabilimento di via Gran Bretagna 50. E' presente un punto di prelievo per lo scarico delle torri evaporative e un pozzetto finale di controllo prima del collettamento in fognatura.
- scarico 3: acque meteoriche provenienti dall'area magazzini 1 e 2.
- scarico 4: reflui misti (acque meteoriche, civili e industriali) dal fabbricato 1;
- scarico 5: reflui misti (acque meteoriche e civili) dal fabbricato 1;

Lo scarico nella pubblica fognatura di via Grecia avviene nei seguenti punti:

- scarico 6: reflui misti (acque meteoriche, civili e industriali) dal fabbricato 2. E' presente un pozzetto finale di controllo prima del collettamento in fognatura.

C2.1.3 I RIFIUTI E ALTRE MATERIE PRIME

L'attività di lavorazione effettuata dalla ditta comporta la produzione sia di rifiuti speciali non pericolosi che pericolosi.

I principali rifiuti prodotti nello stabilimento sono costituiti da :

- rifiuti correlati alla produzione, formulazione, fornitura ed uso di inchiostri per stampa;
- rifiuti da sviluppo fotografico;
- imballaggi;
- rifiuti da manutenzione;
- carta.

Il gestore ha provveduto ad identificare idonee zone per il deposito dei rifiuti prodotti che saranno gestiti in regime di "deposito temporaneo" ai sensi dell'art. 183, comma 1, lettera *m*) del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

C2.1.4 IL RUMORE

Il Comune di Modena ha approvato la zonizzazione acustica comunale. L'area dove è localizzata l'azienda corrisponde alla classe V a cui competono i seguenti limiti:

- limite diurno di 70 dBA,
- limite notturno di 60 dBA.

L'Azienda ha prodotto una valutazione di impatto acustico relativamente all'area impiantistica con misure effettuate ad ottobre / novembre 2017 individuando i seguenti recettori :

Via Gran Bretagna

- R2 abitazione posta a circa 100 m a Ovest dalla parete esterna del capannone contenente la rotativa;

Via Grecia

- R1 abitazione annessa a capannone posta a circa 90 m a Ovest dalla parete esterna del capannone contenente la rotativa e 10 m dalla parete del capannone reparto lastre / magazzino bobine;

Il tecnico competente dell'Azienda sottolinea come la principale fonte di rumore all'esterno dello stabilimento sia costituita dal transito dei veicoli sulla vicina tangenziale che non rende utile la misura del livello differenziale ai recettori. Lo stesso tecnico conclude che i dati evidenziano, per l'impianto, il rispetto dei limiti assoluti di immissione.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE

Il gestore, considerate le modalità di gestione e le soluzioni impiantistiche adottate esclude impatti significativi dovuti all'attività su suolo e acque superficiali e sotterranee.

Non risultano *bonifiche* ad oggi effettuate né previste.

Le materie prime e i rifiuti trovano adeguata collocazione in appositi spazi e contenitori.

C2.1.6 I CONSUMI

Consumi idrici

La Ditta preleva sia da acquedotto che da pozzo (complessivamente negli ultimi anni circa 25.000 mc per usi produttivi). La concessione per l'utilizzo del pozzo è stata rilasciata dal competente Ufficio Regionale.

Consumi energetici

Il processo produttivo prevede l'utilizzo dell'energia elettrica di rete in tutte le fasi del processo produttivo e di gas metano per la centrale termica.

Negli ultimi anni il consumo di energia elettrica si è attestato a circa 13000 MWh mentre quello di metano pari a circa 1.300.000 Smc/anno.

Consumi di materie prime

Le materie prime principali sono costituite da carta, inchiostri lastre e soluzioni di sviluppo.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

La ditta ha codificato con procedura interna le modalità da seguire in caso di emergenza ambientale. L'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal D.Lgs. 105/2015 (attuazione della Direttiva 2012/18/UE – SEVESO III).

C2.1.8 IL CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Per la valutazione del posizionamento dell'impianto rispetto alle BAT (Best Available Techniques) per gli impianti di trattamento rifiuti i riferimenti possibili sono:

- Best Available Techniques Document for the Waste Treatment Industries dell'agosto 2006;
- Decreto 29/01/2007 concernente la "Emanazione di Linee Guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di gestione dei rifiuti, per le attività elencate nell'allegato I del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n° 59.

Il gestore ha scelto di utilizzare come riferimento il citato Decreto 29/01/2007 ; si riporta di seguito il confronto tabellare.

Il riferimento ufficiale relativamente all'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (di seguito MTD) e/o BAT per il settore in oggetto è costituito dal BRef (Best Available Techniques Reference Document) di agosto 2007 presente all'indirizzo internet "eippcb.jrc.es" formalmente adottato dalla Commissione Europea.

Il posizionamento dell'impianto oggetto della presente domanda rispetto alle prestazioni associate alle MTD è documentato di seguito.

Bat	Applicabilità		Applicata	Non applicata
	SI	NO		
realizzazione e adesione al sistema di gestione ambientale (Emas Iso14001:2015).	X		Azienda certificata ISO14001:2015 vedi certificato allegato	
Riduzione dell'impatto ambientale causato dalla installazione di un nuovo impianto o dalla modifica di uno esistente.	X		L'installazione della nuova rotativa e relativo impianto di post press, è la rappresentazione della miglior tecnologia disponibile sul mercato della stampa offset in rotativa. Tutta la componentistica è volta al miglioramento della qualità di stampa e al contenimento dei consumi energetici sia elettrici che gas metano attraverso l'installazione di inverter sui motori, riduzione consumo gas per utilizzo solventi,... L'impianto dispone dei requisiti per Industria4.0: connessione remota per il telecontrollo, interconnessione con sistema gestionale ERP per invio dei job di lavoro e ricevimento dati di produzione (fermi, velocità media, consumo ink,...). Le emissioni di COV sono mantenute al di sotto dei limiti grazie al controllo della temperatura, le emissioni fuggitive calcolate sono al di sotto di quanto indicato.	
Progettare, costruire e intervenire in un impianto per prevenire l'inquinamento da emissioni accidentali.	X		i serbatoi di inchiostri sono a doppia camera, collegati al comparto produttivo con un sistema chiuso a pressione che trasferisce solo la quantità di inchiostro impostata e richiamata dall'unità di controllo della rotativa. Le operazioni di scarico degli inchiostri avvengono per svuotamento dell'autocisterna in pressione negativa, dotata di sofisticati sistemi di controllo e sicurezza. E' presente un sistema computerizzato per la gestione dello scarico inchiostro e le cisterne sono dotate di bilance e sensori di "troppo pieno" per evitare sversamenti accidentali. Sono presenti istruzioni operative per gli addetti al controllo degli impianti e alle linee di stampa. Le cisterne di liquidi poste all'aperto sono sotto le tettoie riparate dai raggi diretti del sole e sono posizionate su vasche che contengono almeno il volume della cisterna più grande posizionata sopra.	
Ridurre il rischio ambientale e di incendi nell'immagazzinamento e nel maneggio dei materiali	X		L'azienda ha ottenuto il Certificato Prevenzione Incendi dal locale Comando Vigili del Fuoco, ed ha installato nei vari comparti produttivi e nei magazzini - carta, inchiostri, ... - un sistema automatico di spegnimento e di rilevamento fumi, collegato anche alla centrale operativa di vigilanza, negli orari di chiusura.	
Minimizzare i consumi e le emissioni	X		Ottenuto tramite: <ul style="list-style-type: none"> • pianificazione manutenzioni macchine e impianti, volti alla prevenzione di eventuali perdite o guasti nonché mantenimento delle performance produttive; • monitoraggio continuo della produzione (numero di giri macchina) e consumo dei materiali (carta, inchiostri, energia, ...) con relativo rapporto di produttività e consumi relativi. • indagini analitiche di controllo con cadenza semestrale • adozione di un sistema gestionale • Formazione continua degli operatori sui rischi e sulla loro prevenzione e gestione 	
monitorare le emissioni di cov allo scopo di minimizzarli con un oculato piano di gestione solventi	X		Le emissioni di COV sono monitorate secondo le normative vigenti. Viene redatto il piano di gestione solventi per le unità operative su base annua (dove sono installate le linee di stampa).	

Bat	Applicabilità		Applicata	Non applicata
	SI	NO		
Calcolare il bilancio dei solventi con regolarità	X		Gli acquisti sono monitorati mediante sistema gestionale. Con cadenza trimestrale si effettua il controllo del contenuto dei solventi delle merci utilizzate.	
Controllo che le apparecchiature che hanno un grande effetto sul bilancio dei solventi vengano regolarmente mantenute	X		E' in essere un piano di monitoraggio e di manutenzione di tutte le attrezzature aziendali	
Riduzione del consumo di acqua mediante installazione di sistemi di raffreddamento a circuito chiuso e/o scambiatori di calore.		X		
Massimizzare l'efficienza energetica e minimizzare le perdite di energia.	X		Si applica la Diagnosi Energetica ai sensi dell' art.8 del decreto legislativo 102/2014 (aziende energivore) con piano di azioni per il miglioramento energetico. E' presente un sistema di Building Automation per il controllo computerizzato di tutti gli impianti e la rilevazione di anomalie e perdite. Lettura giornaliera di taluni contatori e controllo mensile dei consumi anche in relazione alla produzione effettiva. Autoproduzione di energia elettrica per circa il 15% del fabbisogno, mediante un impianto fotovoltaico installato sulla copertura del magazzino di carta A di Via Gran Bretagna e sistema di trigenerazione ad altro rendimento energetico.	
Minimizzare l'impatto ambientale delle emissioni controllando che le materie prime utilizzate abbiano il più basso impatto ambientale.	X		Certificazione FSC e PFEC per l'utilizzo di carta proveniente da foreste gestite in modo responsabile (Stewardship/ Agenda 2030), compatibilmente con i vincoli tecnico/qualitativi della stampa e le richieste dei clienti.	
Minimizzare il consumo di materie prime.	X		Mediante il monitoraggio giornaliero degli scarti di produzione e relativa suddivisione in base alla tipologia di scarto (bianco/stampato/rifilo). E' presente un sistema di carico/scarico magazzino materie prime per il controllo continuo delle giacenze e riordini.	
Pretrattamento a base di acqua.		X	Considerata la tipologia di prodotto non è possibile applicare una fase di pretrattamento a base acquosa	
Minimizzare l'emissione dei solventi durante l'utilizzo di tecniche di essiccazione/curing.	X		Monitoraggio delle temperature dei combustori: - sulla Roto80 e sulla Roto82 (la nuova) è installato un forno a doppia camera che recupera il calore dalla combustione dei solventi con riduzione delle emissioni di solventi. Tutti i forni lavorano come un sistema chiuso. - la Roto 72 ha invece un forno a camera singola.	
Minimizzare i cambi di colore e ottimizzare la fase di pulizia.	X		La tecnologia offset si basa sull'utilizzo della quadricromia. Utilizzo di evoluti software in pre stampa per la de-inchiostrazione rispetto al file PDF ricevuto dal cliente, per garantire la tonalità cromatica richiesta ma con il minor utilizzo possibile di inchiostro.	

Bat	Applicabilità		Applicata	Non applicata
	SI	NO		
			Controllo in continuo in fase di stampa della densità di inchiostro utilizzata ed il rispetto delle specifiche pre-impostata. Controllo a posteriore dell'effettivo quantitativo di inchiostro.	
Minimizzare le emissioni di VOC non usando solventi per la pulizia oppure utilizzando tecniche a bassa emissione di solventi.		X		Si è sempre alla ricerca di prodotti per la pulizia aventi un basso tenore di solvente, ma è spesso difficoltoso ottenere i medesimi risultati. Intervenedo sulle modalità operative si è ottenuta una sensibile riduzione delle operazioni di pulizia
Sostituzione di solventi aventi come frasi di rischio: H350,H340, H360F, H360D con solventi meno pericolosi.	X		La maggior parte dei prodotti non riporta quelle frasi di rischio ma è possibile che per alcuni prodotti molto specifici siano presenti. L'attenzione è volta alla completa eliminazione di tali prodotti	
Sostituzione di sostanze, con effetto ecotossico, aventi frasi di rischio H400, H410, H411, H412, H413 con altre meno pericolose.		X		L'azienda si impegna a minimizzare ulteriormente l'utilizzo dei prodotti contenenti frasi di rischio aventi frasi di rischio relative all'ecotossicità. La prevenzione prevede però un continuo controllo della gestione dei prodotti e delle loro movimentazioni. La maggior parte dei prodotti sono utilizzati in sistemi chiusi.
Sostituzione di sostanze, che distruggono l'ozono, aventi frasi di rischio EUH059 con altre meno pericolose.	X		Non sono utilizzate sostanze con frasi di rischio EUH059.	
Minimizzare la formazione di ozono nella troposfera.	X		L'ozono "troposferico" viene considerato un inquinante secondario, che si genera spontaneamente, per sintesi fotochimica nella troposfera a partire da precursori come gli ossidi di azoto e i composti organici volatili. L'azienda ha già messo in atto tutte le misure di contenimento per abbattere l'emissione di tali inquinanti, in particolare: <ul style="list-style-type: none"> • post combustore di tipo rigenerativo per abbattere i composti organici volatili, • utilizzo di metano, per ridurre l'emissione degli NOX. 	
Recupero solventi	X		Nei due forni (ROTO 80 E ROTO 82) di nuova generazione i	

Bat	Applicabilità		Applicata	Non applicata
	SI	NO		
dalle emissioni convogliate.			solventi sono convogliati all'interno delle camere di combustione e sono bruciati producendo calore e quindi riducendo l'uso del metano e usando il calore prodotto per il mantenimento della temperatura all'interno delle camere dove passa la banda. Nella ROTO 72 non si ha un recupero dei solventi come nella precedente tipologia di forno, sono comunque bruciati date le alte temperature presenti.	
Riutilizzo del solvente recuperato.		X		Non applicabile in quanto i solventi sono presenti sugli inchiostri e sono eliminati con il calore.
Recupero del calore in eccesso proveniente dall'ossidazione termica dei solventi.	X		Solo nelle camere di combustione della Roto 80 e Roto82	
Risparmio energetico nell'estrazione e nel trattamento dei COV convogliati.	X		Solo nella Roto 80 e nella Roto82	
Riduzione dell'emissione di solventi e di consumi di energia se si utilizzano tecniche di abbattimento ad umido, di ossidazione e di condensazione.		X		Non si utilizzano tecniche di abbattimento ad umido, di ossidazione e di condensazione.
Nell'utilizzo di tecniche di abbattimento ad ossidazione termica ottimizzare le condizioni di autotermicità.	X		Controllo delle temperature in continuo, monitoraggio del consumo del gas metano per la produzione	
Favorire il recupero del materiale e dei recipienti contaminati.	X		Avviene per la maggior parte dei solventi; questi sono forniti in cisterne (tank) che vengono poi restituite e riutilizzate di nuovo dai fornitori. Gli inchiostri sono consegnati tramite auto-cisterne che mediante un sistema automatico vuotano il contenuto nei serbatoi presenti nei locali inchiostri	
Recupero del carbone attivo in caso di trattamento dell'emissione per adsorbimento.		X	L'azienda non utilizza tale tecnologia.	
Riduzione degli odori in caso che le emissioni atmosferiche causino molestia in siti sensibili.	X		Grazie alla riduzione delle emissioni diffuse e all'utilizzo del post combustore .	

Bat	Applicabilità		Applicata	Non applicata
	SI	NO		
Identificazione delle sorgenti significative di rumore e dei recettori potenzialmente sensibili presenti nelle vicinanze.	X		La lavorazione viene svolta in locali chiusi; gli impianti posti all'esterno non sono volti verso recettori sensibili e rispettano il limite di zonizzazione.	
Dove il rumore può avere un impatto occorre ridurre il rumore usando appropriate misure di controllo.	X		Cabinatura delle zone più rumorose, controllo delle cabinate esterne dei filtri di abbattimento delle polveri, operatività a porte chiuse.	
Prevenzione dell'inquinamento delle falde e del suolo.	X		Lo stoccaggio dei rifiuti avviene in aree ben identificate ed impermeabilizzate, utilizzando contenitori idonei allo stoccaggio dei medesimi gli inchiostri sono conservati all'interno di locali provvisti di bacini di contenimento impermeabili	
Riduzione della emissione delle emissioni fuggitive e del SOV rimasto dopo il trattamento dei gas per industrie esistenti 5%-15% VOC espresso come percentuale di inchiostro consumato	X		Inferiore al 10% vedi piano solventi di entrambe le unità produttive.	

Il gestore ha inoltre verificato il proprio posizionamento rispetto al BRef "Energy efficiency" di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione europea (facendo riferimento all'assetto impiantistico proposto in sede di modifica sostanziale) che si riporta nel seguito.

BAT	Descrizione	Adeguamento
Presenza di un Energy manager.	In azienda non è presente uno Energy Manager ma è presente una squadra di manutentori con un diretto responsabile che effettuano le verifiche e manutenzioni periodiche.	Nessuno.
Definizione di una politica di efficienza energetica che preveda delle procedure di controllo e mantenimento.	In riferimento ai consumi di energia elettrica, in azienda è presente una squadra di manutentori che effettua le manutenzioni periodiche e le verifiche, secondo un programma definito. Effettua anche le letture sia giornalmente che mensilmente dei vari contatori. (sia dei consumi di energia elettrica che di quella autoprodotta [fotovoltaico e cogeneratore]). Successivamente i dati raccolti sono riportati su un sistema di gestione per effettuare un confronto di valore assoluto e un confronto con gli indicatori di produzione (giri macchina e ore lavorate). Sono poi effettuati confronti per analizzare gli eventuali scostamenti ed analizzarne le cause. Un controllo in continuo dei parametri della temperatura degli ambienti interni della produzione tende a mantenere sotto controllo i consumi. Un programma di pulizia delle superfici dell'impianto di fotovoltaico ha portato ad un leggero aumento della produzione di energia elettrica. È installato anche un cogeneratore che interviene nella produzione di energia elettrica nel momento di maggiore necessità legata alle stagioni intermedie. La necessità di avere l'ambiente di stampa a temperature controllate e con un grado	Adeguarsi a quanto contenuto nel nuovo Audit Energetico non appena consegnato.

	<p>di umidità definito prevede un consumo di energia elettrica che si incrementa nelle stagioni intermedie.</p> <p>Il prelievo del gas per il corretto funzionamento dei forni di stampa viene monitorato ed utilizzato come parametro da confrontare con gli indicatori (giri macchina e ore lavorate). I forni sono sottoposti a regolare manutenzione programmata in base al piano di manutenzione stabilito dal Responsabile di produzione e degli impianti. Le caldaie (impianto termico) sono sottoposte a regolare controllo da una ditta esterna, che provvede ad effettuare i controlli del corretto funzionamento e la compilazione del libretto caldaia. Il cogeneratore sarà sottoposto a manutenzione periodica dalla ditta installatrice con la quale è stato sottoscritto un contratto full service. Viene rilasciato un report d'intervento. È stata effettuata la revisione dell'audit dell'efficienza energetica da uno studio specializzato che predisporrà le nuove indicazioni da rispettare – se fosse necessario-.</p>	
Definizione di indicatori di performance da confrontare ad indicatori di efficienza energetica di settore.	Come confronto con gli indicatori di performance si propongono i consumi (elettrico e termico) rapportato ai giri macchina.	nessuno
<p>Gestione della manutenzione che preveda:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. definizione della responsabilità della manutenzione; 2. programma di manutenzione; 3. individuazione e gestione delle situazioni di emergenza al di fuori della manutenzione programmata; 4. risoluzione dei problemi e programmazione della revisione. 	<p>Definizione dell'operatività della manutenzione interna in capo al responsabile di produzione e al responsabile impianti.</p> <p>Il programma di manutenzione è predisposto con cadenza settimanale e/o quindicinale, è presente bordo macchina è presente un programma delle varie manutenzioni da effettuare. Su questo foglio è presente inoltre lo spazio per eventuale evidenza di malfunzionamenti, il manutentore di turno provvede ad effettuare la manutenzione e sigla l'avvenuto intervento.</p> <p>In caso di interventi sulle macchine e/o impianti, che non possono essere risolti dai manutentori interni, si attivano le aziende esterne per ogni singolo intervento specifico. Per l'impianto di cogenerazione è presente un contratto full service con il fornitore stesso dell'impianto.</p> <p>È il responsabile di produzione con il responsabile degli impianti, che programmano e risolvono l'attività di manutenzione, adeguando il programma stabilito in base alle necessità del momento (sono entrambi reperibili h24).</p>	Nessuno.
Definizione e mantenimento di procedure documentate per monitorare e misurare le caratteristiche principali delle attività e delle operazioni che hanno un impatto significativo sull'efficienza energetica.	Registrazioni dei rilievi dei consumi e dei prelievi e della produzione e compilazione del sistema di gestione.	Nessuno.

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il Gestore dell'impianto, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati ha proposto il progetto di cui alla domanda di modifica sostanziale di AIA.

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

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 nella gestione) che diretti (disposizioni legislative soprattutto di carattere sanitario e di sicurezza sul lavoro).

❖ Adeguamento alle MTD

L'Azienda si è confrontata con il Bref 2007. Da tale confronto, si rileva che, nel complesso, queste MTD vengono ritenute dal gestore tutte rispettate senza necessità di adeguamenti. Risulta comunque di fondamentale importanza che l'Azienda prosegua la ricerca di inchiostri e solventi a basso impatto ambientale per introdurli nel ciclo produttivo.

❖ Materie prime e ausiliarie e rifiuti

Le materie prime utilizzate dall'azienda sono principalmente costituite da inchiostri liquidi in serbatoi fuori terra, bobine di carta stoccate all'interno del magazzino dedicato, solventi liquidi in fusti, lastre di alluminio, cilindri di caucciù per la stampa e colle liquide.

Gli inchiostri liquidi, suddivisi per colore, sono stoccati all'interno di appositi serbatoi situati dotati di apposito bacino di contenimento. Il conferimento dell'inchiostro avviene attraverso camion con cisterna in pressione; durante questa fase la ditta garantisce la presenza di un dipendente che verifica l'esatta collocazione dell'inchiostro e verifica che non vi siano sversamenti dello stesso. A tal proposito sono presenti contenitori con sepiolite che possono essere utilizzati al bisogno per raccogliere eventuali perdite; l'inchiostro in ogni caso ha una consistenza molto densa ed è facile da circoscrivere in caso di sversamento accidentale.

La bobine di carta vengono stoccate nell'apposito magazzino assieme a solventi e additivi per la stampa; questi sono stoccati in fusti e cisternette dotate di bacino di contenimento.

La produzione di *rifiuti* rappresenta un impatto ambientale significativo che deve essere correttamente gestito.

❖ Bilancio idrico

L'azienda utilizza l'acqua sia di acquedotto che di pozzo (il quantitativo massimo prelevabile è di 55000m³/anno). Sono presenti vari contatori che consentono il monitoraggio dei prelievi.

L'acqua prelevata da pozzo viene trattata in un impianto ad osmosi e utilizzata all'interno del ciclo produttivo. La ditta dichiara che l'acqua prelevata da pozzo non è idonea al consumo umano; periodicamente vengono eseguiti comunque controlli analitici per ottimizzarne l'impiego industriale.

Le acque reflue, sia industriali che civili, sono recapitate in pubblica fognatura; sono stati individuate due tipologie di reflu: le acque delle UTA individuate come assimilabili alle domestiche che devono rispettare la Tabella 1 dell'Allegato 1 della DGR 1053/2003 e gli scarichi delle Torri Evaporative, delle acque di controlavaggio, degli addolcitori e degli impianti di osmosi, classificate come industriali che devono rispettare la Tabella 3 dell'allegato 5 del Dlgs 152/2006 e s.m.i.. Il circuito di raffreddamento delle torri evaporative non è a tutti gli effetti un circuito chiuso, in quanto una parte dell'acqua evapora e deve essere reintegrata con acqua pulita, e una parte viene scaricata tramite uno spurgo. Lo scarico si attiva quando la conducibilità raggiunge un determinato valore, indice di elevato contenuto salino (all'incirca 1500microS/cm), in quanto potrebbe influire negativamente sull'efficienza del sistema di raffreddamento.

L'azienda effettua periodicamente i controlli degli scarichi industriali delle acque di controlavaggio degli impianti di osmosi e delle acque di raffreddamento delle torri evaporative; la gestione aziendale prevede un controllo semestrale per alcuni parametri, mentre prevede un controllo annuale più completo.

Le acque meteoriche non risultano soggette ad alcuna contaminazione da dilavamento; pertanto, parte delle acque meteoriche da pluviali e piazzali sono interamente scaricate in pubblica fognatura senza trattamento.

❖ Consumi energetici

Il Gestore ha previsto contatori per la misura dei consumi di energia elettrica e di metano.

La ditta utilizza, anche se in minima parte, un quantitativo di energia ottenuto da fonte rinnovabile.

Il processo produttivo prevede l'utilizzo dell'energia elettrica di rete per l'alimentazione del forno e il funzionamento delle macchine rotative per la stampa offset. Per esigenze produttive i locali in cui sono situate le macchine sono climatizzati in quanto il processo ottimale di stampa avviene a circa 25°C, che sono pertanto mantenuti costanti sia d'estate che d'inverno.

❖ Emissioni in atmosfera

Dall'attività della ditta COPTIP originano sia emissioni convogliate in atmosfera che emissioni diffuse. Le prime derivano dai vari impianti di aspirazione con captazione, mentre le seconde sono diffuse nell'ambiente in seguito alla movimentazione delle sostanze volatili.

La movimentazione degli inchiostri avviene tramite un sistema pneumatico di trasporto interno direttamente alle macchine: gli additivi sono prelevati da un sistema di pompe che li porta direttamente sulla linea di utilizzo. Le linee sono tutte aspirate nei vari punti di impiego dei solventi.

Le altre emissioni si generano dal forno per offset; la sua funzione è quella di provvedere all'essiccazione degli inchiostri usati per la stampa che risultano ancora umidi; ciò avviene tramite lo scorrimento all'interno del forno essiccatore del nastro di carta. L'aria calda riscalda il nastro e provvede in questo modo ad estrarre i solventi contenuti negli inchiostri. Per evitare che avvenga l'emissione di sostanze nocive in atmosfera, ciascun forno è provvisto di un post combustore come impianto di abbattimento. La temperatura che tale sistema raggiunge è in media superiore ai 760°C per tutte le rotative, tranne che per la ROTO 80, in cui si hanno valori di esercizio superiori agli 870°C; se la temperatura non è quella idonea la macchina va in allarme e poi in blocco.

Gli impianti di abbattimento sono monitorati in continuo da software gestionali per la verifica delle temperature ottimali di abbattimento degli inquinanti. In via G.Bretagna 50 è stato installato un sistema informatico che registra la temperatura di combustione per intervalli da un minimo di 1 minuto sino a 15 minuti. Tali dati vengono registrati su file e archiviati su supporto informatico; si possono stampare e sono a disposizione degli enti di controllo. In Via Grecia 10 si ha un rilievo, anche in questo caso, in continuo; alla rotativa è stata dedicata una postazione informatica, in modo tale da poter archiviare e gestire i dati registrati.

Durante le fasi lavorative gli addetti alla manutenzione eseguono un controllo sul corretto funzionamento delle rotative e una verifica delle temperature di esercizio dei post combustori.

La nuova linea installata dispone anch'essa di un post combustore termico con caratteristiche analoghe ai precedenti.

Gli impianti termici presenti sono i seguenti:

Emissione	Impianto	Tipo	Stabilimento	Potenza termica nominale	Potenzialità elettrica nominale
E3	UNICAL Super Modulex 900 matr.09U11662	Caldaia	Via Grecia 10	Kw 844.1	-
E5	UNICAL MODULEX 290 Matr.09U14216	Caldaia	Via G. Bretagna 53	Kw 288	-
E6	IMMERGAS VICTRIXI KW 35 TT	Caldaia ad uso domestico	Via Gran Bretagna 50	Kw 35	-

E7	UNICAL TX H630 matr. 19828	Caldaia	Via Gran Bretagna 50	Kw 630	-
E8	UNICAL P600 matr.10721	Caldaia	Via Gran Bretagna 50	Kw 600	-
E13	Trigenerazione – cogeneratore CLP	Cogeneratore	Via Gran Bretagna 50	Kw 344	Kw 245

Per quanto riguarda gli impianti termici presenti in stabilimento, in base a quanto dichiarato dal gestore risulta che:

- gli impianti termici civili sono alimentati da gas metano e la loro potenza termica nominale complessiva è inferiore a 3 MW, pertanto non è necessario prescrivere limiti di concentrazione massima degli inquinanti tipici del processo di combustione per le emissioni in atmosfera associate a tali impianti;
- gli impianti termici tecnologici sono alimentati da gas metano. A tale riguardo si conferma la prescrizione di limiti di concentrazione massima per gli inquinanti tipici del processo di combustione ma, in considerazione del fatto che nessuno degli impianti citati presenta potenza termica nominale singolarmente superiore a 3 MW, non è necessario prescrivere al gestore l'esecuzione di autocontrolli periodici.

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 8 lettera b) della parte II all'allegato III alla parte Quinta del D.Lgs.152/06 per le quali sono previsti i limi in emissione di cui al punto 1 della parte III dello stesso allegato con un consumo di COV maggiore di 25 t/anno.

❖ Impatto acustico

La documentazione di valutazione previsionale di impatto acustico firmata da tecnico competente rappresenta un quadro accettabile in merito al disposto della legislazione vigente.

La ditta è insediata in una zona classificata secondo la zonizzazione acustica del Comune di Modena come area CLASSE V - area prevalentemente industriale, con valori di immissione diurni e notturni rispettivamente di 70 e 60 dB(A).

L'area è costituita prevalentemente da capannoni industriali, con la presenza di qualche abitazione connessa con le attività industriali presenti; a ovest del magazzino carta di via Gran Bretagna 53 l'area confina con una CLASSE III - aree di tipo misto, con valori limite di immissione diurni e notturni rispettivamente di 60 e 50 dB(A), mentre a sud del comparto passa la Tangenziale Nord di Modena.

Poiché alcuni impianti dell'azienda hanno un funzionamento di tipo continuo, ne consegue che il criterio differenziale non è applicabile.

Le emissioni sonore più rilevanti riguardano le macchine per la stampa e i filtri per il rifilo della carta. Il rumore trasmesso dalle macchine rotative per la stampa è circoscritto, negli ambienti interni, dall'apposizione di idonee schermature; queste hanno la duplice funzione di migliorare sia le condizioni di lavoro degli addetti, che di ridurre la trasmissione di rumore verso l'esterno. I filtri per il rifilo sono provvisti di idonea cabinatura.

❖ Protezione del suolo

Lo stabilimento è dotato di superfici coperte impermeabilizzate e di sistemi di contenimento atti a prevenire sversamenti accidentali di sostanze pericolose al suolo.

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 o di adeguamenti.

► **Vista la documentazione presentata si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie allegate alla domanda di autorizzazione e relative integrazioni, depositate agli atti) risulta adeguato, rispondente ai requisiti IPPC e compatibile con il territorio d'insediamento nel rispetto delle specifiche prescrizioni e delle condizioni di esercizio stabilite dalla VIA e di cui alla successiva sezione D.**

D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'IMPIANTO - LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.

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

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 Finalità

1. La Ditta Coptip Industrie Grafiche s.c. a r.l è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente Sezione D. E' fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'impianto senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Tutte le comunicazioni agli Enti preposti dovranno essere effettuate via PEC. I dati analitici dei campionamenti e le comunicazioni delle conferme delle date di campionamento dovranno invece essere trasmessi via semplice e-mail secondo l'indirizzario concordato con Arpae di Modena.
2. Il gestore dell'installazione è tenuto a presentare a ARPAE di Modena e Comune di Modena annualmente entro il 30/04 una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - un approfondito commento sull'andamento dei dati analitici: i dati dell'anno vanno riepilogati e commentati a confronto con i dati storici. In caso di dati anomali rispetto alle serie storiche dovrà essere elaborato un breve commento di correlazione con le attività presenti nell'area al momento del monitoraggio;
 - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - 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;
 - documentazione attestante il mantenimento della eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e/o registrazione EMAS.

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dalla Regione Emilia Romagna. Si ricorda che a questo proposito si applicano le sanzioni

previste dall'art. 29-quattordices comma 8 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.

I dati analitici dei campionamenti, dovranno essere inviati ad Arpae di Modena, oltre che secondo le modalità di rapporto periodico previste, anche in formato elettronico (excel, o analoghi formati open office), non appena disponibili, mediante invio digitale e in ogni caso non oltre 60 giorni dal campionamento.

Qualora dai risultati analitici si presenti un superamento dei valori inerenti "I livelli di guardia" per le matrici acque sotterranee, atmosfera, il gestore deve comunicare ad Arpae di Modena, secondo le indicazioni e le modalità di cui al Piano di Monitoraggio e Controllo entro 40 giorni dal campionamento effettuato, i superamenti avvenuti.

Il gestore deve trasmettere entro il 31 dicembre di ciascun anno con nota scritta il calendario annuale dei campionamenti ad Arpae di Modena. Sarà cura del gestore dare conferma preventiva ad Arpae di Modena, almeno quindici giorni prima, le date definitive dei campionamenti. Arpae di Modena effettuerà i controlli programmati dell'impianto rispettando la periodicità stabilita dal presente Piano di Monitoraggio e Controllo. Arpae di Modena può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore.

3. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate all'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad ARPAE di Modena e al Comune di Modena. 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 al comma 2. 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 l'Autorità competente 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** l'Autorità Competente e il Comune interessato 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 imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'Autorità competente; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'Autorità competente.

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.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 Roto 80 (via Grecia 10)	PUNTO DI EMISSIONE E2 Rifilo carta (via Grecia 10)	PUNTI DI EMISSIONE E3 Caldaia (via Grecia 10)	PUNTO DI EMISSIONE E4 Lastre di Alluminio (via G. Bretagna 53)	PUNTO DI EMISSIONE E5 Caldaia (via G. Bretagna 53)
Messa a regime	-	A regime	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	12200	28200	-	470	-
Altezza minima (m)	-	10	10	10	10	10
Durata (h/g)	-	24	24	24	24	24
SOV (come C-org tot in mg/Nmc)	UNI EN 12619 UNI EN 13526	20	-	-	-	-
Polveri totali (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	50	10	5	-	5
Ossidi di Azoto (come NO ₂ in mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) UNI 10878 UNI EN 14792 Analiz automatici	500	-	150	-	150
Ossidi di zolfo (come SO ₂ in mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) UNI 10393 UNI EN 14791 Analiz automatici	600	-	35	-	35
Monossido di carbonio	UNI 9968-9969-UNIEN 15068-14789 Analizz. automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, paramagnetiche, ossido di zirconio)	-	-	100	-	100
Impianto di depurazione	-	Post combustore termico	Filtro a maniche	-	-	-
		Semestrale	Semestrale			

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E6 Caldaia ad uso domestico (via G. Bretagna 50)	PUNTO DI EMISSIONE E7 Caldaia (via G. Bretagna 50)	PUNTI DI EMISSIONE E8 Caldaia (via G. Bretagna 50)	PUNTO DI EMISSIONE E9 Rifilo Carta (via G. Bretagna 50)	PUNTO DI EMISSIONE E10 Roto 72 (via G. Bretagna 50)
Messa a regime	-	-	A regime	A regime	A regime	A regime
Portata massima (Nmc/h)	UNI 10169	-	-	-	17600	12200
Altezza minima (m)	-	-	10	10	10	10
Durata (h/g)	-	-	24	24	24	24
SOV (come C-org tot in mg/Nmc)	UNI EN 12619 UNI EN 13526	-	-	-	-	20
Polveri totali (mg/Nmc)	UNI EN 13284-1	-	5	5	10	50
Ossidi di Azoto (come NO ₂ in mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) UNI 10878 UNI EN 14792 Analiz automatici	-	150	150	-	500
Ossidi di zolfo (come SO ₂ in mg/Nmc)	ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) UNI 10393 UNI EN 14791 Analiz automatici	-	35	35	-	600
Monossido di carbonio	UNI 9968-9969-UNIEN 15068-14789 Analizz. automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, paramagnetiche, ossido di zirconio)	-	100	100	-	-
Impianto di depurazione	-	-	-	-	Filtro a maniche	Post combustore termico
Frequenza autocontrolli		-			Semestrale	Semestrale

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E13 Trigeneratore * (via G. Bretagna 50)	PUNTO DI EMISSIONE E14 Roto 82 (via G. Bretagna 50)	PUNTO DI EMISSIONE E15 Rifilo carta (via G. Bretagna 50)
Messa a regime	**	**	**
Portata massima (Nmc/h)	1020	12200	22000
Altezza minima (m)	9	10	10
Durata (h/g)	24	24	24
SOV (come C-org tot in mg/Nmc)	-	20	-
Polveri totali (mg/Nmc)	5	50	10

Ossidi di Azoto (come NO ₂ in mg/Nmc)	350	500	-
Ossidi di zolfo (come SO ₂ in mg/Nmc)	35	600	-
Impianto di depurazione	Abbattitore catalitico	Post combustore termico	Filtro a tessuto
<i>Frequenza autocontrolli</i>	Annuale	Semestrale	Semestrale

* Limite automaticamente rispettato se l'impianto è alimentato a metano.

**vedi prescrizioni messa a regime

NOTE:

- Capacità Nominale: 2511 kg COV / giorno;
- Consumo massimo teorico di solvente (calcolato sulla base della capacità nominale riferita a 330 giorni/anno): 828,6 tonnellate COV / anno;
- Emissione totale annua (teorica) (emissione totale conseguente all'applicazione dei valori limite sul consumo massimo teorico di solvente): 248,6 t COV/anno;
- Le emissioni che concorrono alla determinazione della Emissione totale annua sono:
 - Emissione convogliata (teorica): 6,96 t COV/anno
 - Emissione diffusa annua (teorica): 241,6 t COV/anno
- **Limite previsto per le emissioni diffuse: 30% di input di solvente.**
- Il piano di gestione solventi previsto dall'art. 275 del D.Lgs 152/06 dovrà essere allegato al Piano di Monitoraggio e Controllo, utilizzando l'apposita modulistica.
- Per le caldaie ed il generatore di vapore (emissioni n°3-5-7-8), i valori di emissione individuati, si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.

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'Arpae di Modena 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 al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
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 di Modena.

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 Arpae di Modena.

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 l'Arpae di Modena. 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.

3. 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 Modena. Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime non possono intercorrere più di 60 giorni.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Modena **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**, in particolare:

- relativamente alle emissioni **E14 ed E15** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime dei nuovi impianti (uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall'Azienda);
- relativamente alle emissioni **E13** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime dei nuovi impianti.

5. 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

6. 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 e devono essere 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).
7. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale. Per gli impianti funzionanti a ciclo continuo, i suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore grafico/elettronico in continuo. Tali registrazioni devono essere tenute a disposizione per almeno cinque anni.
8. Le registrazioni, su supporto cartaceo o digitale, devono funzionare anche durante le fermate degli impianti, ad esclusione dei periodi di ferie, e garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTIE E ANOMALIE

9. 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.
10. 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.

11. 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 di 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 di Modena, per almeno cinque anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

12. Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e il carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) dovranno essere annotate su apposito “Registro degli autocontrolli” con pagine numerate, bollate da ARPAE di Modena – Distretto territorialmente competente, firmate dal responsabile dell’impianto e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione per tutta la durata dell’Autorizzazione.

13. I certificati analitici relativi agli autocontrolli e la documentazione relativa ad ogni interruzione del funzionamento degli impianti di abbattimento devono essere mantenuti presso l’Azienda a disposizione dell’Autorità di controllo per tutta la durata della presente AIA (e comunque almeno per cinque anni).

14. 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.

15. 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.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il quadro complessivo degli scarichi ammessi e dei limiti da rispettare è riportato di seguito.

Stabilimento	via Gran Bretagna					Via Grecia
	S 1	S 2	S 3	S 4	S 5	S 6
Caratteristiche degli Scarichi e Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Scarico reflui misti (acque meteoriche, civili e industriali) area Sud	Scarico reflui misti (acque meteoriche, civili e industriali) area Nord	Scarico meteoriche area magazzini 1 e 2	Scarico reflui misti (acque meteoriche civili e industriali) fabbr. 1	Scarico reflui misti (acque meteoriche civili e industriali) fabbr. 1	Scarico reflui misti (acque meteoriche civili e industriali) fabbr. 1
Recettore	Pubblica fognatura	Pubblica fognatura	Pubblica fognatura	Pubblica fognatura	Pubblica fognatura	Pubblica fognatura
Portata allo scarico mc/anno			-			
Limiti da rispettare	Tab. 3 All.5 Parte	Tab. 3 All.5 Parte	-	Tab. 3 All.5 Parte	Tab. 3 All.5 Parte	Tab. 3 All.5 Parte

norma di riferimento	Terza D.Lgs. 152/06	Terza D.Lgs. 152/06		Terza D.Lgs. 152/06	Terza D.Lgs. 152/06	Terza D.Lgs. 152/06
Parametri da ricercare per autocontrollo (mg/litro)	Temperatura, pH, conducibilità, COD, BOD, cloruri e solfati	Temperatura, pH, conducibilità, COD, BOD, cloruri e solfati	-	Temperatura, pH, conducibilità, COD, BOD, cloruri e solfati	Temperatura, pH, conducibilità, COD, BOD, cloruri, solfati, tensioattivi e idrocarburi totali	Temperatura, pH, conducibilità, COD, BOD, cloruri e solfati
Impianto di depurazione	Degrassatore + biologica	Degrassatore + biologica	-	Degrassatore + biologica	Degrassatore + biologica	Degrassatore + biologica
Frequenza autocontrollo	annuale	annuale	-	annuale	annuale	annuale

2. È consentito lo scarico in pubblica fognatura di via Gran Bretagna nei seguenti punti:
- scarico 1: reflui misti (acque meteoriche, civili e industriali) provenienti dalla metà Sud dello stabilimento di via Gran Bretagna 50. E' presente un punto di prelievo per lo scarico del trattamento di osmosi e un pozzetto finale di controllo prima del collettamento in fognatura.
 - scarico 2: reflui misti (acque meteoriche, civili e industriali) provenienti dalla metà Nord dello stabilimento di via Gran Bretagna 50. E' presente un punto di prelievo per lo scarico delle torri evaporative e un pozzetto finale di controllo prima del collettamento in fognatura.
 - scarico 3: acque meteoriche provenienti dall'area magazzini 1 e 2.
 - scarico 4: reflui misti (acque meteoriche, civili e industriali) dal fabbricato 1.
 - scarico 5: reflui misti (acque meteoriche e civili) dal fabbricato 1;

Lo scarico nella pubblica fognatura di via Grecia avviene nei seguenti punti:

- scarico 6: reflui misti (acque meteoriche, civili e industriali) dal fabbricato 2. E' presente un pozzetto finale di controllo prima del collettamento in fognatura.
3. lo scarico dei reflui nei punti S1,S2,S4,S5,S6 è ammesso nel rispetto dei limiti previsti dalla Tab. 3 Allegato 5 Parte Terza D.Lgs. 152/06. Per il confronto con la suddetta Tabella 3 dovranno essere ricercati almeno i seguenti parametri: Temperatura, pH, conducibilità, COD, BOD, cloruri e solfati (solo per S5 anche tensioattivi e idrocarburi totali). Il quantitativo massimo di reflui scaricabili in fognatura da S1,S2,S4,S5,S6 è complessivamente pari a 12.000 mc/anno.
4. I pozzetti di controllo devono essere sempre resi accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni ed essere facilmente individuabili (evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione).
5. Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli del proprio prelievo idrico e delle proprie emissioni in acqua con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio.
6. 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

1. Il gestore, nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione e l'efficienza di tutte le strutture e i sistemi di contenimento di qualsiasi deposito onde evitare contaminazioni del suolo, mantenendo inoltre sempre vuoti i relativi bacini di contenimento.

2. Tutte le pavimentazioni dell'impianto (aree interne) dovranno essere mantenute in buono stato di conservazione al fine di evitare la formazione di crepe e fessurazioni;

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'impianto che lo richiedano;
3. il gestore deve rispettare i seguenti limiti, tenendo conto delle diverse classificazioni acustiche delle UTO confinanti con il sito:

	Limite di zona*		Limite differenziale**	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturno (dBA) (22.00-6.00)
Classe V Area prevalentemente industriali (ricettore R3)	70 dB(A)	60 dB(A)	5	3
Classe III Area mista (ricettori R1 R2)	60 dB(A)	50 dB(A)		

* 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.

** il rispetto del criterio differenziale (diurno e notturno) è da assicurare in corso d'esercizio nei confronti dei ricettori prossimi all'impianto.

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni sonore

R1	Abitazione 1 fine strada Canaletto Centro
R2	Abitazione 2 fine strada Canaletto Centro
R3	Abitazione sopra magazzino CTP

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 di rifiuti e percolamenti 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 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.
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.

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 nelle MTD.

D2.10 preparazione all'emergenza

3. In caso di emergenza ambientale devono essere seguite le modalità e le procedure definite dal sistema di gestione interno dell'azienda.
4. 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'impianto

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva dovrà anticipatamente comunicarlo tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad ARPAE ed al Comune di Nonantola con congruo anticipo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli effettuati dall'azienda ma, il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà, comunque, ad effettuare la propria visita ispettiva programmata al fine della verifica dello stato dei luoghi, stoccaggio materie prime e rifiuti, ecc... con la cadenza prevista dal piano di monitoraggio in essere.
2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad ARPAE ed al Comune di Nonantola 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'impianto 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;
 - a svuotare box di stoccaggio, vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - a rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento;
5. 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'IMPIANTO

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.
3. Per essere facilmente individuabili i punti di monitoraggio delle matrici ambientali monitorate, devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture indicate nelle planimetrie agli atti.
4. Tutti i punti di controllo devono essere mantenuti accessibili per i sopralluoghi e gli eventuali campionamenti da parte degli organi di controllo.

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e Prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Ingresso di materie prime e ausiliarie in stabilimento tipologia e quantità	procedura interna/fatture d'acquisto	in corrispondenza di ogni ingresso	triennale	Elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotto finito: n° di giri macchina	procedura interna	mensile	triennale	Elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Prelievo acque da pozzo per uso produttivo* Via G. Bretagna 50	contatore volumetrico	mensile	triennale	Elettronica e/o cartacea	annuale
Prelievo acque da acquedotto Via G. Bretagna 50	contatore volumetrico	mensile	triennale	Elettronica e/o cartacea	annuale
Prelievo acque da acquedotto Via G. Bretagna 53 e Via Grecia 10	contatore volumetrico	mensile	triennale	Elettronica e/o cartacea	annuale

* prelievo massimo da concessione idrica: 55000 m³/anno

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Consumo energia elettrica stabilimento	contatore	mensile	triennale	Elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo energia termica stabilimento	contatore	mensile	triennale	Elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Portata e concentrazione degli inquinanti	verifica analitica effettuata da laboratorio esterno	Vedi D2.4.1	triennale	Elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)

Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	-	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	triennale	elettronica e/o cartacea interventi effettuati	-
Valutazione di impatto acustico	misure fonometriche	Quinquennale o nel caso di modifiche impiantistiche che prevedano variazioni acustiche significative	Quinquennale	relazione tecnica * eseguita da tecnico competente in acustica	quinquennale

* Da inviare all'Arpa di Modena e Comune di Modena

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT
		Gestore	ARPAE		Gestore (trasmissione)
Quantità di rifiuti prodotti stoccati all'interno dei sistemi di contenimento o delle aree di stoccaggio	peso o volume	Come previsto dalla normativa di settore	triennale (verifica registro)	Come previsto dalla normativa di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o a smaltimento	peso o volume	Come previsto dalla normativa di settore	triennale	Come previsto dalla normativa di settore	-
Stato di conservazione dei sistemi di contenimento rifiuti e dei sistemi di prevenzione emergenze ambientali	controllo visivo	Quotidiano	triennale	-	-
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti	controllo visivo	in corrispondenza di ogni messa in deposito	triennale	-	-

D3.1.17 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Emissioni

PARAMETRO	MISURA	MODALITA' DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)
Rifiuti liquidi per tipologia, prodotti dal ciclo produttivo	tonnellate su n° di giri macchina	rifiuto prodotto su n° di giri macchina	Elettronica e/o cartacea	annuale
Solventi utilizzati	tonnellate su n° di giri macchina	quantitativo di solventi utilizzati su n° di giri macchina	Elettronica e/o cartacea	annuale
Acqua scaricata	metri cubi su n° di giri macchina	volume annuale su n° di giri macchina	Elettronica e/o cartacea	annuale

Consumi - risorse

PARAMETRO	MISURA	MODALITA' DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	REPORT
				Gestore (trasmissione)

Consumo specifico di carta	Tonnellate carta su n° di giri macchina	materie prime ausiliarie su n° di giri macchina	Elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico di materie prime ausiliarie (tutto ciò non carta)	tonnellate su n° di giri macchina	materie prime ausiliarie su n° di giri macchina	Elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico di energia elettrica	Kwh e GJ su n° di giri macchina	energia consumata su n° di giri macchina	Elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico di energia termica	m ³ di metano e GJ su n° di giri macchina	energia consumata su n° di giri macchina	Elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo idrico specifico	m ³ di acqua prelevati su n° di giri macchina	acqua consumata su n° di giri macchina	Elettronica e/o cartacea	annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

1. Il gestore dell'impianto deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente 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'impianto, si raccomanda al gestore quanto segue.

3. 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'impianto.
4. I risultati analitici non possono riportare valori nulli o negativi. 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 lo sfondo della relativa cella e riportando nota a piè pagina.
5. L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto
6. Nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
7. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto.

8. 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.
9. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
10. 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.
11. 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.
12. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
13. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad ARPAE di Modena entro i successivi 30 giorni.

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