

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2020-3751 del 11/08/2020
Oggetto	Ditta GRUPPO FABBRI VIGNOLA S.p.A., Via per Sassuolo n. 1695, Vignola (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2020-3875 del 11/08/2020
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno undici AGOSTO 2020 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **GRUPPO FABBRI VIGNOLA S.P.A.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI PRODOTTI CON UTILIZZO DI SOLVENTI ORGANICI, SITA IN VIA PER SASSUOLO n. 1695 IN COMUNE DI VIGNOLA (MO).

(RIF. INT. N. 110 / 07222950961)

MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.

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

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

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

richiamate altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V<sup>^</sup> circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”;

premesso che per il settore di attività oggetto della presente, in attesa della pubblicazione delle relative conclusioni sulle BAT (art. 5 comma 1 lettera *l.ter.2* del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) esistono i seguenti riferimenti:

- il BRef (Best Available Techniques Reference Document) “Surface Treatment using Organic Solvents” di agosto 2007 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea;
- 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 la 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;

richiamata la **Determinazione n. 164 del 11/12/2015** di aggiornamento dell’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata dalla Provincia di Modena a Gruppo Fabbri Vignola S.p.A., avente sede legale in Via per Sassuolo n. 1863 in comune di Vignola (Mo), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di trattamento di superficie di prodotti con utilizzo di solventi organici sita in Via per Sassuolo n. 1695 in comune di Vignola (Mo);

richiamate la **Determinazione n. 2 del 20/01/2016**, la **Determinazione n. 229 del 16/02/2016**, la **Determinazione n. 1617 del 04/04/2018**, la **Determinazione n. 5123 del 05/10/2018**, la **Determinazione n. 4798 del 18/10/2019** e la **Determinazione n. 2328 del 20/05/2020** di modifica non sostanziale dell’AIA sopra citata;

richiamati il nulla osta **prot. n. 17169 del 31/08/2018**, il nulla osta **prot. n. 79870 del 21/05/2019** e il nulla osta **prot. n. 94453 del 14/06/2019**, relativi a modifiche non sostanziali che non hanno richiesto l’aggiornamento dell’autorizzazione;

vista la documentazione trasmessa dalla Ditta il 30/06/2020 tramite il Portale AIA della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 94199 del 01/07/2020, con la quale il gestore, in riferimento alle tre emissioni in atmosfera **E53, E54 ed E55**, chiede che sia **ripristinato l’assetto autorizzato con la Determinazione n. 4798/2019, eliminando il riferimento ai limiti previsti dalla successiva Determinazione n. 2328/2020.**

Infatti, le emissioni in questione sono state inizialmente autorizzate con la Det. n. 4798/2019, in concomitanza con l’installazione dell’impianto di coestrusione P7, coi seguenti limiti:

Punto di emissione	ASSETTO AUTORIZZATO con Det. n. 4798/2019		
	Portata massima	Durata massima	Limite di concentrazione Ozono
E53 “trattamento corona bilaterale coestrusore P7”	900 Nm <sup>3</sup> /h	24 h/giorno	32 mg/Nm <sup>3</sup>
E54 “trattamento corona unilaterale 1 coestrusore P7”	800 Nm <sup>3</sup> /h	24 h/giorno	15 mg/Nm <sup>3</sup>
E55 “trattamento corona unilaterale 2 coestrusore P7”	800 Nm <sup>3</sup> /h	24 h/giorno	15 mg/Nm <sup>3</sup>
<b>Totale</b>	<b>2.500 Nm<sup>3</sup>/h</b>	<b>---</b>	<b>---</b>

Durante il periodo di messa in esercizio, P7 è stato sottoposto a diverse regolazioni, in particolare dei ventilatori associati alle emissioni citate, ed è stata quindi richiesta la seguente redistribuzione delle portate e dei limiti di concentrazione, autorizzata col rilascio della Det. n. 2328/2020:

Punto di emissione	ASSETTO AUTORIZZATO con Det. n. 2328/2020		
	Portata massima	Durata massima	Limite di concentrazione Ozono
E53 "trattamento corona bilaterale coestrusore P7"	1.200 Nm <sup>3</sup> /h	24 h/giorno	30 mg/Nm <sup>3</sup>
E54 "trattamento corona unilaterale 1 coestrusore P7"	650 Nm <sup>3</sup> /h	24 h/giorno	13 mg/Nm <sup>3</sup>
E55 "trattamento corona unilaterale 2 coestrusore P7"	650 Nm <sup>3</sup> /h	24 h/giorno	13 mg/Nm <sup>3</sup>
<b>Totale</b>	<b>2.500 Nm<sup>3</sup>/h</b>	---	---

Tuttavia, le regolazioni effettuate in fase di messa in esercizio non hanno ottenuto le prestazioni attese, pertanto l'Azienda ha deciso di **riportare l'assetto dell'impianto a quello inizialmente previsto dalla Det. n. 4798/2019**, che risulta rispettato, come dimostrato dagli esiti delle analisi di messa a regime effettuate il 20, 28 e 29 maggio 2020.

Inoltre, il gestore chiede che, ai fini della messa a regime di E53, E54 ed E55, siano considerati validi i campionamenti di maggio 2020 sopra citati, di cui ha dato evidenza ufficiale il 30/06/2020;

dato atto che il 30/06/2020 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come "modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'Autorizzazione";

dato atto che:

- la modifica comunicata dal gestore consiste semplicemente nel ripristino dell'assetto già autorizzato per E53, E54 ed E55 con la Determinazione n. 4798/2019, con la revoca di quanto previsto per le medesime emissioni dalla successiva Determinazione n. 2328/2020. Si tratta pertanto di legittimare un **assetto impiantistico già valutato e approvato**;
- dato atto che i certificati relativi alle analisi di messa a regime effettuate a maggio 2020 sulle emissioni in questione, trasmessi dalla Ditta il 30/06/2020 e assunti agli atti della scrivente col prot. n. 94045 del 30/06/2020, dimostrano il **rispetto** dei limiti di portata e di concentrazione massima di "ozono" previsti dalla Determinazione n. 4798/2019;

ritenendo dunque possibile accogliere in toto quanto proposto dal gestore;

verificato che le modifiche comunicate si configurano come **non sostanziali** e ritenendo opportuno procedere al completo aggiornamento dell'atto autorizzativo, per motivi di chiarezza dello stesso;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il dott. Richard Ferrari, tecnico esperto titolare di I.F. 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 del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n. 472 a Modena;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria della S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 472 a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, [www.arpae.it](http://www.arpae.it);

per quanto precede,

### il Dirigente determina

- di stabilire che, al fine della valutazione di eventuali successive modifiche, i dati di riferimento sono i seguenti:
  - potenzialità autorizzata al riesame AIA (Determinazione n. 143 del 15/10/2015): 1.467 t/anno;
  - modifica non sostanziale AIA (Determinazione n. 4798 del 18/10/2019): aumento di 5 t/anno (pari allo 0,34% della precedente potenzialità e al 2,5% della soglia di cui al punto 6.7 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06);
- di aggiornare l'**Autorizzazione Integrata Ambientale** rilasciata con **Determinazione n. 164 del 11/12/2015 e successive modifiche** a Gruppo Fabbri Vignola S.p.A., avente sede legale in Via per Sassuolo n. 1863 a Vignola (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di trattamento di superficie di prodotti con utilizzo di solventi organici sita in Via per Sassuolo n. 1695 in comune di Vignola (Mo);
- di stabilire che:
  1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di trattamento di superficie di prodotti con utilizzo di solventi organici (punto 6.7 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di consumo di solvente pari a **1.472 t/anno**;
  2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità di Gruppo Fabbri Vignola S.p.A. per l'installazione in oggetto:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
tutti	Provincia di Modena	Determinazione n° 164 del 11/12/2015	Aggiornamento AIA per modifica non sostanziale
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 2 del 20/01/2016	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 229 del 16/02/2016	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 1617 del 04/04/2018	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Nulla osta prot. n. 17169 del 30/08/2018	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 5123 del 05/10/2018	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Nulla osta prot. n. 79870 del 21/05/2019	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Nulla osta prot. n. 94453 del 14/06/2019	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 4798 del 18/10/2019	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Struttura Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 2328 del 20/05/2020	Modifica non sostanziale AIA

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

4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'Arpae – SAC di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e “Unità prelievi delle emissioni” presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 25/10/2031**, a condizione che il gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e la registrazione EMAS di cui è attualmente in possesso; diversamente l'autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame **entro il 25/10/2027** nel caso in cui venga mantenuta la sola certificazione UNI EN ISO 14001 o **entro il 25/10/2025** se nessuna certificazione dovesse essere mantenuta. A tale scopo, il gestore dovrà presentare 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**

- di stabilire che:

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

- di inviare copia del presente atto alla Ditta Gruppo Fabbri Vignola S.p.A. tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Vignola, nonché al Comune di Vignola;

- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro i

termini di legge decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza, ovvero, per gli atti di cui non sia richiesta la notificazione individuale, dal giorno in cui sia scaduto il termine della pubblicazione se questa sia prevista dalla legge o in base alla legge. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza;

- 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 ESPERTO TITOLARE DI I.F. DEL SERVIZIO  
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI MODENA  
dott. Richard Ferrari

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

*da sottoscrivere in caso di stampa*

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

Data ..... Firma .....

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

### CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

**Ditta GRUPPO FABBRI VIGNOLA S.p.A.**

- Rif. int. n. 07222950961 / 110
- sede legale in Via per Sassuolo n. 1863 a Vignola (Mo)
- sede produttiva in Via per Sassuolo n. 1695 a Vignola (Mo)
- attività di trattamento di superficie di prodotti con utilizzo di solventi organici (punto 6.7 – All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

#### **A SEZIONE INFORMATIVA**

##### **A1 DEFINIZIONI**

###### **AIA**

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

###### **Autorità competente**

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

###### **Organo di controllo**

Il soggetto incaricato di accertare quanto previsto dall'art. 29-decies comma 3 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (ARPA – Agenzia Regionale Prevenzione e Ambiente).

###### **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 (Gruppo Fabbri Vignola S.p.A.).

###### **Installazione**

Unità tecnica permanente in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. È considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore.

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

##### **A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE**

L'installazione in oggetto, situata in Via per Sassuolo n. 1695 a Vignola (Mo), è entrata in funzione nel 1970, insediandosi in un'area a destinazione agricola; l'intero sito copre una superficie di 65.877 m<sup>2</sup>, dei quali 11.220 m<sup>2</sup> coperti e 54.657 m<sup>2</sup> scoperti (9.880 m<sup>2</sup> scoperti impermeabilizzati destinati a operazioni di carico/scarico di materie prime e prodotti finiti e 44.777 m<sup>2</sup> a verde).

La capacità di consumo massimo di solvente si attesta su valori superiori rispetto alla soglia di 200 t/a di riferimento (§ 6.7, All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06).

Lo stabilimento confina su tre lati con zone artigianali/industriali, mentre a sud-ovest confina con Via per Sassuolo e, oltre questa, con un'area residenziale.

Il sito ricade in zona a prevalente destinazione produttiva, classificata ai sensi del vigente PRG del Comune di Vignola come “zone omogenee D.2, artigianali e industriali di nuovo insediamento” di cui all'art. 67 delle Norme Tecniche di Attuazione.

La lavorazione avviene per n. 5/6 giorni alla settimana per 48 settimane/anno, su tre turni lavorativi per un totale di 24 ore/giorno.

Lo stabilimento è in possesso della certificazione ambientale ai sensi della norma **UNI EN ISO 14001**, rilasciata dal RINA con certificato n° EMS-3793/S del 27/04/2012, in corso di validità; inoltre è in possesso della Registrazione **EMAS** n° IT 00136, in corso di validità.

La Provincia di Modena ha rilasciato la prima AIA all'installazione in oggetto a favore di FABBRI ARTI GRAFICHE S.p.A. con la **Determinazione n. 960 del 23/10/2007**, che consentiva l'attività di trattamento di superficie di prodotti con utilizzo di solventi organici per una capacità massima di consumo di solvente pari a **750 t/anno**.

Successivamente, l'Azienda ha comunicato la variazione di ragione sociale a far data dal 01/10/2008, a seguito di fusione per incorporazione di Fabbri Arti Grafiche S.p.A. in GRUPPO FABBRI S.p.A.; alla luce di tale comunicazione, la Provincia di Modena ha rilasciato la **Determinazione n.529 del 07/11/2008** di voltura dell'AIA, atto successivamente modificato con la Determinazione n. 255 del 15/06/2009 e la Determinazione n. 168 del 09/08/2010.

In data 01/03/2011 il gestore ha comunicato una ulteriore variazione di ragione sociale, a seguito di cessione di ramo d'Azienda, da Gruppo Fabbri S.p.A. a GRUPPO FABBRI VIGNOLA S.p.A.; in riscontro a questa comunicazione e ad ulteriore documentazione di modifica non sostanziale, la Provincia di Modena ha rilasciato la **Determinazione n. 249 del 28/06/2011** di voltura e aggiornamento dell'AIA, che consentiva l'attività di trattamento di superficie di prodotti con utilizzo di solventi organici per una capacità massima di consumo di solvente pari a **907 t/giorno**; tale atto è stato successivamente modificato con la Determinazione n. 367 del 07/09/2011, la Determinazione n. 524 del 22/12/2011, la Determinazione n. 262 del 30/07/2012 e la Determinazione n. 271 del 07/08/2013.

Nel 2015 l'AIA è stata sottoposta a riesame ai fini del rinnovo, con contestuali modifiche non sostanziali; il procedimento si è concluso col rilascio della **Determinazione n. 143 del 15/10/2015**, subito dopo completamente sostituita dalla **Determinazione n. 164 del 1/12/2015**, con le quali è stata autorizzata una capacità massima di consumo di solventi pari a **1.467 t/anno**.

Quest'ultima è stata modificata con la Determinazione n. 2 del 20/01/2016, la Determinazione n.229 del 16/02/2016, la Determinazione n. 1617 del 04/04/2018, la Determinazione n. 5123 del 05/10/2018, la Determinazione n. 4798 del 18/10/2019 (con la quale è stata autorizzata una capacità massima di consumo di solventi pari a **1.472 t/anno**) e la Determinazione n. 2328 del 20/05/2020.

Inoltre, Arpae di Modena ha rilasciato i **nulla osta** prot. n. 17169 del 31/08/2018, prot. n. 79870 del 21/05/2019 e prot. n. 94453 del 14/06/2019, relativi a modifiche non sostanziali che non hanno richiesto l'aggiornamento dell'autorizzazione.

Il 30/06/2020 il gestore ha trasmesso **comunicazione di modifica non sostanziale**, con la quale in sostanza chiede la revoca di quanto autorizzato con la Determinazione n. 2328/2020 in riferimento alle emissioni in atmosfera **E53, E54 ed E55**, col **ripristino dell'assetto autorizzato dalla Determinazione n. 4798/2019**.

## ***B SEZIONE FINANZIARIA***

### **B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE**

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 30/06/2020.

## ***C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE***

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

#### **C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE**

Di seguito si riportano le principali sensibilità e criticità del territorio di insediamento.

L'insediamento è ubicato nella zona nord-ovest del comune di Vignola, tra Via Paraviana e Via per Sassuolo; al di là di Via per Sassuolo sono presenti zone a destinazione residenziale e agricola.

In prossimità dell'Azienda non sono presenti zone ed elementi di interesse storico-archeologico, manufatti architettonici d'interesse storico e aree definite di "viabilità storica o panoramica".

#### ***Inquadramento meteo-climatico***

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

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

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

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

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

Nel periodo 2001-2014 le precipitazioni registrate a Vignola evidenziano il 2006 come l'anno più secco, mentre il 2010 come quello più piovoso (1.051 mm di pioggia). Nel 2014 gli eventi piovosi più significativi si sono verificati nei mesi di gennaio, marzo, luglio e novembre (precipitazione mensile superiore a 90 mm); i mesi più secchi sono risultati giugno e ottobre. La precipitazione media climatologia (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune di Vignola risulta di 838 mm, contro i 743 mm del comune di Modena, a conferma della maggiore abbondanza di precipitazione nell'area pedecollinare.

La temperatura media annuale nel 2014 (dato estratto sempre dalla stazione meteo ubicata nel comune di Vignola) è risultata di 14,2 °C, contro un valore di 13,7 °C riferito al periodo 2001-2014 e una media climatologia (intervallo temporale 1991-2008) elaborata da ARPA-SIM per il comune

di Vignola di 14,5 °C. Nel 2014 è stata registrata una temperatura massima di 35,4 °C e una minima di -4,8 °C.

#### Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

Il PM10 è un inquinante critico su tutto il territorio provinciale, soprattutto per quanto riguarda il rispetto del numero massimo di superamenti del valore limite giornaliero (50 µg/m<sup>3</sup>).

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

Per quanto riguarda i superamenti del valore limite giornaliero di 50 µg/m<sup>3</sup>, solo due stazioni hanno sfiorato il limite massimo di 35 giorni: Giardini (Modena) con 36 superamenti e Carpi con 38; le altre si attestano su livelli inferiori: Parco Ferrari (Modena) 29, Mirandola 29, Fiorano Modenese 31 e Sassuolo 22. Se si confrontano i superamenti dell'anno 2014 con quelli dell'anno precedente, si può notare un calo medio del 29%.

Anche le medie annuali hanno risentito, seppur in minor misura, di questo anno favorevole: infatti risultano tutte inferiori al limite imposto dalla normativa di 40 µg/m<sup>3</sup>, con un calo medio del 10% rispetto all'anno 2013.

Per quanto riguarda il Biossido di Azoto, per il quale a partire dal 2006 si evidenzia una situazione in lieve miglioramento relativamente al rispetto del valore limite riferito alla media annuale (40 µg/m<sup>3</sup>), le concentrazioni medie annuali nel 2014 sono risultate superiori al limite normativo nelle stazioni della Rete Regionale di Qualità dell'Aria classificate da traffico: Giardini (42 µg/m<sup>3</sup>) nel comune di Modena e San Francesco (51 µg/m<sup>3</sup>) in comune di Fiorano Modenese.

La campagna ha evidenziato, mediante una procedura di stima che correla le misure a breve termine nel sito con quelle in continuo delle stazioni fisse, il rispetto di entrambi i limiti normativi sia per il parametro NO<sub>2</sub> che per il PM10; per quest'ultimo si stimano un numero di superamenti che, seppur inferiore al limite normativo, non risultano comunque trascurabili.

Questa potenziale criticità è stata evidenziata dalle cartografie tematiche riportate nei fogli "annex to form" degli allegati 1 e 2 della DGR 344/2001, che classificano il comune di Vignola come area di superamento per i PM10.

Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti del Valore Obiettivo e alcuni della Soglia di Informazione fissati dalla normativa per la salute umana (D.L. n. 155 del 13/05/2010). 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

I corsi d'acqua presenti sul territorio vignolese sono tutti caratterizzati da un regime torrentizio appenninico dovuto principalmente ad una alimentazione pluvio-nivale. L'evoluzione dei corsi d'acqua minori è direttamente connessa con quella del Fiume Panaro che, a causa di una forte pressione antropica, si trova in una sensibile fase erosiva.

Il Fiume Panaro scorre ad est dell'abitato di Vignola, di cui costituisce anche il confine comunale; più all'interno troviamo il canale San Pietro, principale collettore di raccolta delle acque di alta

pianura in sinistra Panaro e dello scarico del depuratore intercomunale. Spostandosi verso ovest, si trova il Rio Secco, che attraversa il comune di Vignola per poi immettersi nel canale San Pietro nei pressi di Spilamberto. Il bacino idrografico del Rio Secco, che scorre ad ovest dello stabilimento, nelle immediate vicinanze è formato dalle acque del rio Colombi, del rio Collecchio, del rio Pissarola e del Tortigliano; l'origine di questi corsi d'acqua si trova nelle colline argillose tra il comune di Vignola e quello di Castelvetro di Modena.

Nel secolo scorso sono stati attuati nel tratto tra Marano e Spilamberto interventi rilevanti, provocando notevoli e sostanziali modifiche morfologiche dell'alveo; si è verificato un sostanziale restringimento dell'alveo con una progressiva scomparsa delle aree golenali ed un generale approfondimento del letto fluviale.

Secondo quanto rappresentato nella cartografia del PTCP *Tavola 2.3 Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica*, l'areale in cui è ubicato lo stabilimento non presenta particolari criticità idrauliche.

Complessivamente l'ambiente fluviale appare discreto, ancora in grado di opporsi all'impatto antropico, che incrementa significativamente la sua pressione nella media pianura oltre ai limiti territoriali comunali.

Le caratteristiche qualitative sono favorite dal regime torrentizio del tratto fluviale, che facilita la riossigenazione delle acque e la conseguente biodegradazione degli inquinanti.

Le stazioni appartenenti alla rete di monitoraggio Regionale più prossime all'areale indagato sono quella di Marano, posta a monte del territorio comunale, che presenta una classificazione ecologico-ambientale buona, e quella di Ponte di Sant'Ambrogio, posta a valle dell'abitato, che invece mostra una classificazione sufficiente.

#### Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'unità idrogeologica del fiume Panaro può essere descritta come un sistema acquifero multistrato, in cui il primo strato può considerarsi pressoché continuo nella parte di alta pianura. Nella porzione che si sviluppa a partire da Marano, verso nord, i livelli acquiferi sono costituiti in prevalenza da ghiaie fluviali terrazzate che appoggiano in discordanza sulle formazioni argillose plio-pleistoceniche, con spessori variabili da pochi metri fino a raggiungere livelli superiori ai 250 m al limite della Via Emilia, dove si riscontrano, a profondità variabile, setti argilloso-limosi a bassa permeabilità.

I terreni sono costituiti da depositi alluvionali indifferenziati di ghiaie, sabbie, limi e limi argillosi che presentano un grado di alterazione pedologica molto elevato, con spessore del fronte di alterazione da 4 a 10 m.

L'ambito morfologico è quello della fascia dell'alta pianura bolognese, adiacente al margine appenninico posto a sud, modellata dalle conoidi del fiume Panaro e dei corsi minori e caratterizzata da un consistente accumulo di materiali alluvionali di origine fluviale, poggianti su un substrato di argille marine e di ambiente costiero del Pleistocene.

L'assetto idrogeologico è caratterizzato da successioni alluvionali; questa geometria fa sì che le acque sotterranee si dispongano in falde sovrapposte, formando un sistema acquifero multifalda, con corpi ghiaiosi costituenti corpi acquiferi parzialmente indipendenti. In corrispondenza del sito affiora un gruppo acquifero con spessore cumulativo dei livelli porosi permeabili inferiore ai 20 m e con profondità del limite basale compresa tra 100 e 150 m.

I valori di infiltrabilità del terreno sono molto alti per i suoli presenti sui terrazzi morfologici posti alle quote più basse, sia in destra sia in sinistra Panaro, mentre nei terrazzi più elevati si riscontrano suoli con infiltrabilità relativa minore, sebbene sempre molto elevata in valore assoluto.

L'alimentazione degli acquiferi avviene principalmente per penetrazione delle acque meteoriche dalla superficie in corrispondenza degli affioramenti maggiormente permeabili o per infiltrazione di subalveo dai corsi d'acqua principali.

La vulnerabilità dell'acquifero principale risulta essere "estremamente elevata-elevata" nella porzione di territorio posta a nord-est del comune e "media" nella parte sud-est. La parte di territorio posta a ovest del centro abitato in cui è ubicato lo stabilimento si trova in territorio collinare e pertanto non soggetto alla classificazione di vulnerabilità degli acquiferi.

Il livello della falda acquifera si attesta a valori di soggiacenza tra -20 e -30 m e valori di piezometria di 70-80 m s.l.m..

I valori medi di Conducibilità per quest'area variano tra 700 e 800  $\mu\text{S}/\text{cm}$ , mentre la Durezza, legata principalmente ai sali di calcio, presenta valori medi nell'intorno di 40 °F.

Solfati e Cloruri, che mostrano una distribuzione areale molto simile tra di loro, presentano concentrazioni che si aggirano sui 60 mg/l.

La presenza di Ferro e Manganese, per le caratteristiche ossido-riduttive dell'acquifero, risulta tendenzialmente bassa con concentrazioni che si attestano su 20  $\mu\text{g}/\text{l}$  per entrambi.

I Nitrati forniscono indicazioni sulla pressione antropica dell'inquinamento delle acque sotterranee: nell'area in oggetto risultano presenti in concentrazioni variabili, ma comunque sempre inferiori ai 50 mg/l (limite per la potabilità).

L'Ammoniaca risulta assente in virtù delle condizioni ossidanti della falda.

Si rinviene la presenza di sostanze Organo-alogenate in alcuni casi superiori a 10  $\mu\text{g}/\text{l}$  (limite di potabilità), dovuta alla elevata permeabilità dei suoli e all'intensa pressione antropica di carattere produttivo che caratterizza il territorio pedecollinare.

#### Rumore

La Ditta in esame si trova in un'area classificata dal comune di Vignola, nell'ambito della classificazione acustica approvata con delibera del C.C. n. 43 del 26/04/2004, in classe V. Tale classe, ai sensi della declaratoria contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, è definita come "area prevalentemente industriale", con scarsità di abitazioni. I limiti di immissione assoluta di rumore per tale classe sono stabiliti in 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno; sono validi inoltre i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

Non si evidenziano particolari criticità dal punto di vista acustico: l'area occupata dalla ditta confina infatti con la fascia di classe IV della S.P. 569 Via per Sassuolo e con altri insediamenti industriali collocati in classe V.

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

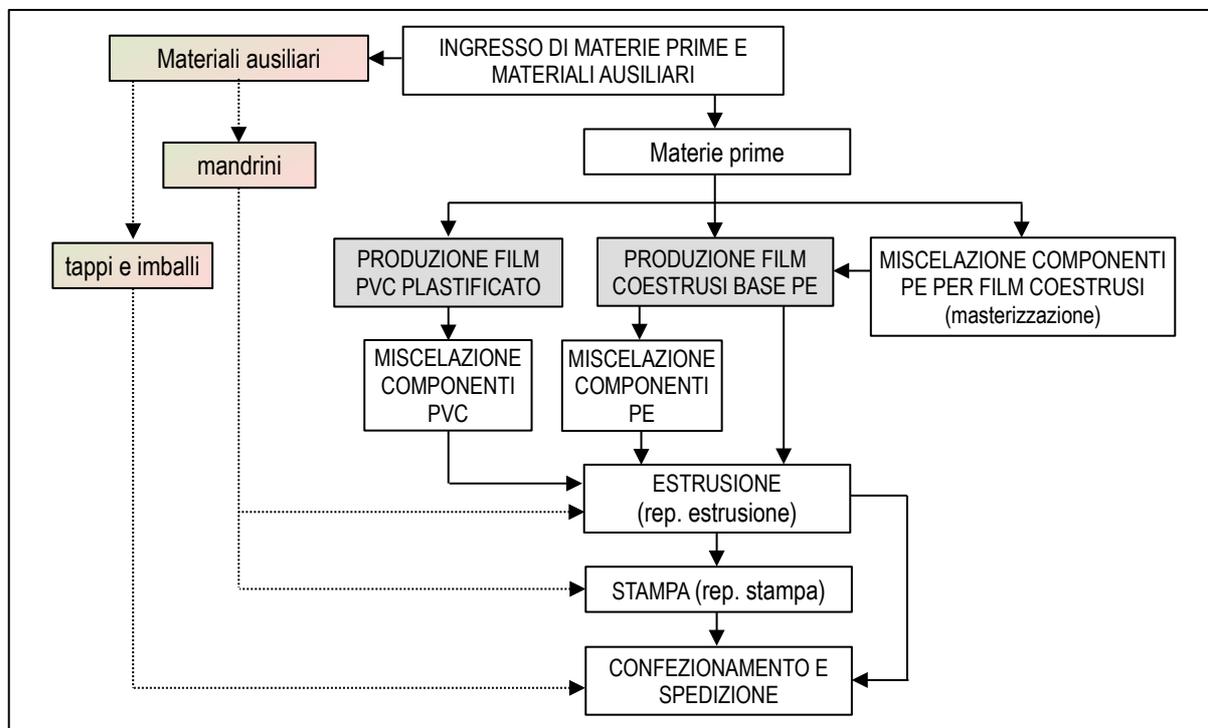
Gruppo Fabbri Vignola S.p.A. produce prevalentemente pellicole plastiche estensibili in PVC plastificato, destinate al confezionamento (manuale e automatico) di prodotti alimentari freschi; la maggior parte del prodotto finito viene venduta in bobine neutre, ma una porzione importante viene sottoposta ad un trattamento di superficie (stampa) con utilizzo di inchiostri a solvente, in base alle richieste dei clienti.

Altre produzioni di minore rilevanza sono quelle di film neutri a base PE (destinati all'imballaggio sia alimentare che industriale) e di film coestrusi barriera (destinati al confezionamento in atmosfera protettiva).

L'AIA è richiesta per un consumo massimo di solventi pari a **1.472 t/anno**.

L'assetto impiantistico di riferimento è quello descritto nelle relazioni tecniche e rappresentato nelle planimetrie allegate alla documentazione di AIA agli atti.

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato nell'installazione in esame.



Il processo produttivo è articolato in varie fasi, che sono realizzate in reparti o aree distinti.

#### Ricevimento e stoccaggio materie prime e materiali ausiliari

Tutte le materie prime e i materiali ausiliari giungono in Azienda tramite autocarro.

Le materie prime sono sottoposte a controlli analitici per verificare la conformità alle specifiche concordate col fornitore; successivamente la resina di PVC e i plastificanti sono stoccati sfusi in silos e cisterne all'esterno dello stabilimento, mentre le resine a base PE, i microcomponenti e i lubrificanti arrivano in sacchi, fusti e cisternette e sono collocati nei locali adibiti a magazzino.

I materiali ausiliari sono stoccati in parte nel magazzino aziendale, in parte in un apposito locale ("deposito inchiostri") dedicato a prodotti infiammabili e in parte in cisterna in area cortiliva.

Il ricevimento e lo stoccaggio di materie prime e materiali ausiliari si svolge esclusivamente in orario diurno; il prelievo e la movimentazione dei materiali per le attività di produzione avviene in modo controllato.

#### Miscelazione componenti

Le attività di miscelazione avvengono in due reparti differenti, a seconda della natura e della destinazione della miscela:

- le *miscele a base PVC* sono preparate nel reparto di miscelazione, in cui sono presenti due impianti, ciascuno costituito da un turbomiscelatore a cui è abbinato un raffreddatore per il raffreddamento del semilavorato di miscelazione.

La miscelazione avviene per azione meccanica e consente l'assorbimento delle parti liquide (plastificanti) nella frazione solida (resina di PVC).

Il sistema di trasporto pneumatico di stabilimento porta la resina di PVC e i plastificanti dai serbatoi esterni ai due turbomiscelatori, mentre gli altri additivi (microcomponenti) sono portati al

reparto dagli addetti al magazzino e sono inseriti nel turbomiscelatore mediante un sistema di trasporto pneumatico dedicato; alla miscela sono aggiunti anche gli sfridi di lavorazione provenienti dai reparti di estrusione e stampa, macinati preventivamente in un apposito mulino.

La miscela ottenuta (“blendato”) viene raffreddata e inviata allo stoccaggio in sili “di invecchiamento”, tramite un sistema di trasporto pneumatico, in attesa di essere utilizzata come intermedio di produzione nel reparto di estrusione;

- le miscele a base PE sono preparate nel reparto di estrusione, mediante un miscelatore “girafusti” oppure un impianto di masterizzazione (collocato nel locale magazzino, per motivi di spazio).

Il procedimento di additivazione del granulo di PE con i componenti previsti dalle formulazioni e gli sfridi di lavorazione (provenienti dal reparto stampa) è estremamente più semplice e di minor impatto ambientale rispetto alla miscelazione del PVC.

La masterizzazione consiste nell’additivazione di materie prime in granuli con parti liquide e anche questa attività è caratterizzata da un ridotto impatto ambientale.

I componenti della miscela a base PE sono fisicamente conferiti al reparto di estrusione dagli addetti del magazzino.

*Nel sito sono presenti n. 2 turbomiscelatori (con annesso raffreddatore) nel reparto Blend, n. 1 miscelatore “girafusti” e n. 1 impianto di masterizzazione nel reparto Plastitecnica; inoltre, nel reparto Blend sono presenti n. 1 impianto “vuotasacchi PVC” e un sistema di pesatura, oltre a n. 2 frigoriferi per il raffreddamento del semilavorato.*

#### Estrusione e bobinatura

La fase di estrusione consiste nella trasformazione, a seguito di un passaggio di stato, del semilavorato di miscelazione nella pellicola neutra, che può poi essere destinata a successive lavorazioni (stampa, foratura) oppure direttamente al cliente, previo confezionamento.

Il principio dell’estrusione è identico sia che si utilizzino miscele a base PVC, sia che si utilizzino miscele a base PE o materie prime tal quali: nell’impianto di estrusione, il materiale in ingresso (semilavorato di miscelazione ed eventualmente anche materia prima tal quale, in caso di coestrusione) viene riscaldato, sia per apporto diretto di calore, sia per l’attrito con le pareti del canotto della macchina, all’interno del quale il flusso e l’avanzamento del materiale verso la testa di estrusione sono garantiti da una vite ad elica (di lunghezza e diametro specifici per il materiale che deve essere trasformato).

I parametri di funzionamento degli impianti sono definiti per ciascun materiale da estrarre e sono registrati nelle schede macchina, che indicano anche i range di tolleranza prestabiliti.

Nel caso delle pellicole coestrusive neutre a base PE, per garantire l’ancoraggio degli inchiostri e permettere l’attivazione dell’agente antifog, in fase di estrusione la superficie delle pellicole subisce un trattamento di ossidazione (“trattamento corona”) con formazione di Ozono.

Tutti i processi di estrusione sono completati dalla bobinatura, che consiste nell’avvolgimento della pellicola neutra su uno o più mandrini posizionati su un albero di raccolta.

I singoli rotoli sono identificati mediante un’etichetta adesiva, che identifica il prodotto e ne garantisce la rintracciabilità.

*Nel sito sono presenti n. 14 linee di estrusione di pellicole neutre a base PVC, l’impianto di coestrusione P6 (con relativo raccoglitore) per pellicole neutre a base PE media densità (provvisto di n. 1 unità di stiro monoassiale per l’orientazione delle pellicole) e l’impianto di coestrusione P7 per la produzione di film estensibili a base PE e di film compostabili (corredato da sistema di stampa in linea).*

### Macinatura sfridi

L'attività di macinatura permette di riutilizzare direttamente nel ciclo produttivo in fase di miscelazione gli sfridi di pellicole a base PVC derivanti dalla fase di bobinatura e stampa, durante la quale vengono rifilati i rotoli ai margini dell'albero di raccolta per raggiungere le dimensioni richieste dal cliente.

Questa operazione è svolta nel reparto di miscelazione e il macinato è depositato in due silos.

*Nel sito è presente n. 1 mulino di macinatura sfridi.*

### Stampa e preparazione cliché

Nella fase di stampa, le pellicole neutre sono impresse con inchiostri di varia natura, per realizzare un prodotto sul quale compaia un marchio scelto dal cliente; il processo è identico qualunque sia il tipo di pellicola da trattare.

L'apposizione del marchio sul supporto richiede l'uso di un cliché che trasferisca l'inchiostro sul materiale da stampare: i cliché vengono realizzati nel reparto di stampa, previa fase di progettazione che coinvolge l'ufficio commerciale.

A seconda del tipo di stampa da realizzare, il cliché può essere prodotto in fotopolimero o in gomma; qualunque sia la natura dei cliché prodotti, questi vengono fissati, attraverso un adesivo, sui rulli delle macchine flessografiche, sulle quali si realizzano i prodotti stampati.

I cliché sono realizzati sempre in occasione della prima stampa e, al termine della stampa, sono conservati in archivio; a seconda del loro stato di usura, possono essere riutilizzati in occasione di ristampe successive. A questo proposito, il gestore ha precisato che le macchine di stampa introdotte progressivamente danneggiano in modo significativo i cliché, che quindi generalmente non possono essere riutilizzati, ma devono essere nuovamente realizzati in occasione delle ristampe.

L'Azienda utilizza inchiostri a base solvente sia per la stampa delle pellicole in PVC, sia per la stampa delle pellicole a base PE; il controllo del processo di stampa avviene per costante confronto visivo del materiale in produzione con i pantoni di colore in occasione della prima stampa, o con il "campione colore" in caso di ristampa (cioè un campione di pellicola o di carta stampata in occasione di una precedente fornitura).

I cilindri delle macchine flessografiche devono essere puliti da tracce di inchiostro e adesivo per essere utilizzati nuovamente in produzione; lo stesso vale per le vasche di inchiostrazione.

La fase di stampa comprende anche attività di bobinatura (raccolta in rotoli), rifilatura (raggiungimento della fascia richiesta e messa a punto del bordo bobina), ribobinatura e foratura.

*Nel sito sono presenti n. 1 impianto di macchine fotopolimeriche per la preparazione cliché, n. 1 impianto di stampa laser dei cliché e n. 4 macchine per la stampa con inchiostri a solvente; sono presenti anche n. 2 ribobinatrici, n. 2 rifilatrici automatiche e n. 1 rifilatrice manuale.*

### Confezionamento e spedizione

Tutti i prodotti finiti sono identificati dall'etichetta adesiva posta all'interno del mandrino.

Vengono imballati e resi idonei alla movimentazione logistica interna e al trasporto per la consegna presso il cliente.

*Nel sito è presente una linea automatica di imballo, costituita da una formatrice per i cartoni, un robot per l'inscatolamento e un pallettizzatore.*

Inoltre, sono presenti nel sito e rilevanti, a servizio delle attività di cui sopra:

- un laboratorio chimico, che si occupa di analisi chimiche, nonché della supervisione e del controllo dei processi di miscelazione, estrusione e bobinatura, oltre che della progettazione delle formulazioni delle pellicole;

- n. 2 gruppi refrigeratori ad acqua, collegati a un sistema di refrigerazione a circuito chiuso, per il raffrescamento dei locali;
- n. 8 compressori per il funzionamento degli impianti pneumatici, uno dei quali a supporto della macchina di taglio laser cliché “Hell”;
- n. 1 combustore termico rigenerativo per il trattamento degli effluenti gassosi derivanti dalle operazioni di stampa;
- filtri per l’abbattimento delle polveri, che sfruttano l’azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l’aria attraverso un sistema di filtraggio a tessuto.

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

### C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

#### C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L’emissione di sostanze inquinanti in atmosfera è associata, per l’installazione in esame, principalmente alle *emissioni convogliate*, derivanti dalle diverse fasi del ciclo produttivo.

I punti di emissione presenti in stabilimento sono i seguenti:

PUNTO DI EMISSIONE	DENOMINAZIONE	NOTE
E2	Caricamento miscele nel raffreddatore, evaporazione vaschetta turbo B	Sono gli sfiati relativi alla fase di scarico della miscela di PVC plastificato nei raffreddatori a servizio dei due turbomiscelatori; tali sfiati, prima di essere immessi in atmosfera, sono convogliati verso appositi sistemi di abbattimento ( <b>filtri a maniche</b> ) e l’inquinante emesso è di natura polverulenta.
E5	Caricamento miscele turbo A	Nel reparto di miscelazione <u>non sono usati solventi organici</u> , per cui le SOV rilevate in corrispondenza di E2 sono legate ai flussi di aria interni allo stabilimento, che tendono a concentrare i vapori di solvente nel reparto stampa all’interno del reparto di miscelazione.
E7	Estrusori PVC (n. 14)	È il punto di emissione tramite il quale sono scaricati in atmosfera i fumi derivanti dagli impianti per l’estrusione delle pellicole in PVC. Riguardo l’emissione di <i>cloruro di vinile</i> , l’Azienda dichiara che, poiché vengono utilizzati materiali plastici conformi alla legislazione sanitaria in materia di contatto con i prodotti alimentari, il limite massimo ammesso per l’inquinante CVM è sempre rispettato. Non è presente un impianto di abbattimento degli inquinanti.
E35	Caldaia	---
E37	Caldaia	---
E41	Vuotasacchi PVC	Il “vuotasacchi PVC” è utilizzato in casi particolari per aggiungere automaticamente componenti in sacchi alla mescola a base PVC; l’inquinante è costituito da materiale particellare e viene trattato mediante un apposito impianto di abbattimento ( <b>filtro a cartuccia</b> ).
E43	Stoccaggio miscele alimentazione estrusori + sfiato bilance	Questa emissione scarica in atmosfera, previo abbattimento ( <b>filtro a tessuto</b> ), il materiale particellare proveniente dagli sfiati delle fasi di pesatura delle miscele e di trasporto verso i “sili di invecchiamento”.
E45	Silo stoccaggio rifili macinati	Vengono emessi in atmosfera, previo abbattimento ( <b>filtro a tessuto</b> ), gli sfiati di materiale particellare derivanti dalle fasi di trasporto del materiale macinato ai due sili di stoccaggio
E46	Silo stoccaggio rifili macinati	
E48	Stampatrici Zenith, Chronos, Elios e Zeus e relativa aspirazione zona pompe + macchine fotopolimeriche + macchina lava anilox + taglio laser cliché + coestrusori P6 e P7	È l’emissione attraverso la quale sono emesse le SOV provenienti da: - stampa di pellicole in PVC, che richiede l’utilizzo di inchiostri a solvente, ulteriormente diluiti (per raggiungere le tonalità di colore richieste) col solvente acetato di etile, - macchine fotopolimeriche di lavorazione dei cliché, che richiedono l’uso di un solvente organico (che genera vapori in fase di utilizzo) per il “lavaggio chimico”, - macchina ad incisione laser per la pulizia degli anilox (che è provvista di un proprio <b>filtro a carboni attivi</b> ), - macchina taglio laser per la preparazione dei cliché, - coestrusori P6 e P7. L’effluente gassoso è trattato tramite <b>combustore termico rigenerativo</b> .
E49	Macinazione sfridi di lavorazione PVC plastificato	Servito da un <b>filtro a tasche</b> .

PUNTO DI EMISSIONE	DENOMINAZIONE	NOTE
E50 *	Trattamento corona coestrusore P6	Raccoglie gli effluenti gassosi che si generano dall'attività di trattamento corona svolta in corrispondenza del coestrusore P6 in caso di produzione di prodotti coestrusi stampati non orientati.
E51 *	Trattamento corona monorientatore Trio	Raccoglie gli effluenti gassosi che si generano dall'attività di trattamento corona svolta in corrispondenza del coestrusore P6 in caso di utilizzo dell'unità di stiro monoassiale per l'orientazione delle pellicole plastiche.
E52	Masterizzatore	Riceve gli effluenti gassosi provenienti dall'impianto di masterizzazione M40 (impianto ausiliario a supporto del processo di coestrusione delle pellicole a base PE, utilizzato per la produzione di un semilavorato impiegato in ingresso ai coestrusori P6 e P7). Gli effluenti gassosi sono trattati mediante un filtro composito, costituito da un <b>separatore di gocce</b> , un <b>prefiltro in paglietta metallica</b> ed un <b>filtro ad alta efficienza in microfibra di vetro</b> .
E53	Trattamento corona bilaterale coestrusore P7	Raccoglie gli effluenti gassosi che si generano dall'attività di trattamento corona svolta in corrispondenza del coestrusore P7
E54	Trattamento corona unilaterale 1 coestrusore P7	Raccoglie gli effluenti gassosi che si generano dall'attività di trattamento corona svolta in corrispondenza del coestrusore P7
E55	Trattamento corona unilaterale 2 coestrusore P7	Raccoglie gli effluenti gassosi che si generano dall'attività di trattamento corona svolta in corrispondenza del coestrusore P7

\* i punti di emissione E50 ed E51 sono dotati di un'unica condotta di evacuazione, con un unico punto di campionamento: dal momento che i due trattamenti generano emissioni con caratteristiche chimico-fisiche omogenee, è possibile convogliare insieme i relativi effluenti gassosi senza dare origine a fenomeni di diluizione e di perdita di efficienza di aspirazione; in più, i due trattamenti corona non sono mai attivi contemporaneamente perché la produzione prevede l'utilizzo dell'una o dell'altra tecnologia in maniera alternativa a seconda del tipo di prodotto.

Sono presenti anche due *torrini di ricambio d'aria* all'interno delle torri dei due coestrusori P6 e P7, per consentire l'espulsione dell'aria ambiente calda che tende normalmente ad accumularsi.

Inoltre, è presente un'emissione convogliata associata a due cappe di aspirazione del laboratorio chimico aziendale, nel quale vengono svolte prove analitiche non continuative sulle pellicole prodotte; ai sensi dell'art. 272, comma 1 e della Parte I dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, tale emissione è classificata come "*scarsamente rilevante*" e quindi non è soggetta ad autorizzazione.

Gli sfiati legati all'attività di scarico delle resine nelle cisterne e nei serbatoi sono filtrati e immessi nell'ambiente interno.

Il combustore termico rigenerativo a servizio di E48 è provvisto di un rilevatore con registrazione in continuo della temperatura in camera di combustione; inoltre, l'Azienda provvede al suo avvio con sufficiente anticipo, in modo tale da poter procedere con l'attività di stampa solo quando il combustore ha raggiunto le condizioni di regime di funzionamento, garantendo un livello di efficienza costante nella combustione dei solventi organici ed evitando l'immissione incontrollata di inquinanti in atmosfera.

Inoltre, l'emissione E48 è provvista di un by-pass, che rappresenta un sistema di controllo della temperatura in camera di combustione.

Gli inquinanti principali generati dall'attività aziendale sono sostanze organiche volatili, oltre a ozono, cloruro di vinile, monossido di carbonio, ossidi di azoto e polveri.

Per quanto riguarda le *emissioni diffuse*, il gestore dichiara che si possono considerare come tali soltanto i vapori di solvente (in particolare acetato di etile) utilizzati nel reparto stampa; esiste una concentrazione di SOV di stabilimento legata ai flussi di aria interni, che fanno sì che le SOV si concentrino in particolare nel reparto miscelazione, motivo per cui viene rilevata la presenza di SOV nell'effluente gassoso in uscita dall'emissione E2, a servizio di un turbomiscelatore, nonostante non siano utilizzati solventi in questa fase del ciclo produttivo.

A tale proposito, l'Azienda ritiene che la concentrazione di SOV riscontrata in corrispondenza di E2 in occasione degli autocontrolli possa essere considerata come un parametro rappresentativo delle

emissioni diffuse presenti in stabilimento; in ogni caso, precisa che i rilievi interni eseguiti per l'individuazione del livello di esposizione del personale alle sostanze nocive (ripetuti nel corso del 2019) non evidenziano alcuna criticità.

Non sono presenti *emissioni fuggitive*.

### C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'installazione in esame è provvista di:

- una rete fognaria interna dedicata alle *acque meteoriche*,
- una rete fognaria dedicata alle *acque reflue*, corrispondenti agli spurghi delle centrali termiche (scarico discontinuo costituito da vapori d'acqua calda), alle acque di controlavaggio dell'addolcitore e agli scarichi dei servizi igienici (sia quelli dello stabilimento, che quelli dell'abitazione del custode).

Le acque meteoriche sono coltate al **Rio Schiavioli**, affluente di terz'ordine del fiume Panaro.

Anche le acque reflue provenienti dalle torri di evaporazione (prodotte solo nel periodo tra maggio e settembre) sono convogliate al Rio Schiavioli, come da nota prot. n. 206398 del 14/05/2014 del Servizio Tecnico di Bacino della Regione Emilia Romagna.

Le acque reflue assimilabili alle acque reflue domestiche, invece, sono scaricate nella **pubblica fognatura comunale**; prima del recapito in fognatura, però, alle acque dell'Azienda si aggiungono, nella rete fognaria interna, anche gli scarichi provenienti dagli stabilimenti del Gruppo ubicati in Via per Sassuolo n. 1863 (stab. B) e in Via per Sassuolo n. 1933 (stab. C):

- nello *stabilimento B* si svolgono solo attività di ufficio;
- nello *stabilimento C* vengono progettate e costruite macchine automatiche per il confezionamento di prodotti alimentari: tutti i processi di realizzazione dei componenti delle macchine sono esternalizzati, così come alcune fasi di verniciatura di componenti, per cui di fatto l'attività prevalente è quella di assemblaggio dei componenti e collaudo delle macchine. In questo stabilimento sono gestiti solo piccoli quantitativi di oli (stoccati su appositi bacini di contenimento), non vengono prodotte, trasformate o utilizzate sostanze chimiche pericolose e non si generano rifiuti pericolosi; inoltre, il deposito temporaneo dei rifiuti è protetto da tettoie, per evitarne il dilavamento. Le uniche acque reflue industriali derivano dal controlavaggio dell'addolcitore e dalle camere climatiche.

Di conseguenza, la rete fognaria aziendale è costituita dalle seguenti linee:

- linea *acque nere*, che recapita in pubblica fognatura i seguenti scarichi:
  - *domestici* provenienti dal sito A, compresa l'abitazione del custode,
  - *industriali assimilati ai domestici* provenienti dal sito A,
  - *industriali assimilabili agli urbani* provenienti dalla fontana ornamentale collocata tra il sito A e il sito B (controlavaggio dei filtri dell'acqua di ricircolo),
  - *domestici* provenienti dal sito B,
  - *domestici* provenienti dal sito C, compresa l'abitazione del custode,
  - *industriali assimilabili ai domestici* provenienti dal sito C,
  - pluviali provenienti dal sito C;
- linea *acque bianche* che recapita in acque superficiali (Rio Schiavioli) i pluviali relativi al solo sito A e le acque reflue provenienti dalle torri evaporative del sito A;
- linea *acque bianche* che recapita in acque superficiali (laghetto) una parte dei pluviali relativi al solo sito C.

All'interno del sito sono dunque presenti i seguenti scarichi:

STABILE PROVENIENZA	n° SCARICO	PROVENIENZA	NOTE
A	S1	Torri di evaporazione	Scarico parziale nella rete aziendale bianca nel pozzetto P5, indi in acque superficiali (scarico finale S29). Scarico dotato di contatore parziale.
A	S2	Spurgo centrali termiche	Scarico parziale nella rete aziendale nera (pozzetto P1), indi alla pubblica fognatura nera.
A	S3	Controlavaggio addolcitore	Scarico parziale nella rete aziendale nera (pozzetto P2), indi alla pubblica fognatura nera. Scarico dotato di contatore parziale.
A	S4-S5	Scarichi servizi igienici spogliatoi	Scarico parziale nella rete aziendale nera previo passaggio in fossa biologica, indi alla pubblica fognatura nera. Scarichi parziali a valle degli scarichi industriali dello stabile A.
A	S6	Scarico servizi igienici abitazione custode	
A	S7	Scarico servizi igienici direzione e visitatori	
A	S8-S9	Scarico servizi igienici stabilimento *	
A	S10	Scarico servizi igienici uffici	
B	S11	Scarico controlavaggio filtri fontana ornamentale	Scarico parziale nella rete aziendale delle acque nere, indi alla pubblica fognatura nera comunale.
B	S12-S13-S14-S15	Scarichi servizi igienici uffici	Scarichi parziali nella rete aziendale delle acque nere previo passaggio in fossa biologica, indi alla pubblica fognatura nera comunale.
B	S16	Scarico condense condizionatori uffici	
C	S18	Scarico controlavaggio addolcitore	Scarichi parziali nella fognatura aziendale nera, indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	S19	Scarico condensa gruppo frigo camera climatica piccola	
C	S20	Scarico condensa condizionatori stabilimento	
C	S21	Scarico servizi igienici uffici	Scarico parziale, previo passaggio in fossa biologica, nella rete fognaria aziendale, indi in scarico in fognatura nera comunale.
C	S22	Scarico servizi igienici stabilimento	
C	S23	Scarico servizi igienici spogliatoi	
C	S24	Scarico locale mensa	Scarico parziale nella fognatura aziendale nera previo passaggio in degrassatore, indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	S25	Scarico condensa condizionatori uffici	Scarico parziale nella fognatura aziendale nera, indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	S26	Scarico servizi igienici stabilimento	Scarico parziale nella fognatura aziendale nera previo passaggio in fossa biologica, indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	S27	Scarico condensa gruppo frigo camera climatica grande	Scarico parziale nella fognatura aziendale nera, indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	Pluviali	Pluviali sud dello stabile	Rete non separata: convogliamento nella rete aziendale delle acque nere e scarico nella pubblica fognatura nera comunale.
C	<b>S28</b>	<b>Scarico terminale pluviali nel laghetto di proprietà da stabile C</b>	
A	<b>S29</b>	<b>Scarico terminale in acque superficiali (Rio Schiaviroli) delle acque bianche, delle acque di raffreddamento delle torri evaporative (scarico parziale S1) e delle acque di condensa dall'impianto di condizionamento dell'area del coestrusore P7 da stabile A</b>	
A+B+C	<b>S30</b>	<b>Scarico terminale rete fognaria aziendale in pubblica fognatura comunale nera (acque reflue domestiche A-B-C + industriali assimilate alle domestiche A-C + acque meteoriche da pluviali C)</b>	

\* agli scarichi parziali **S8** e **S9** è previsto il convogliamento anche dell'eccesso delle condense di condizionamento non riutilizzabili internamente.

A presidio della rete fognaria del sito sono presenti dei pozzetti di controllo:

- P1: pozzetto di ispezione scarico industriale S2 dello stabilimento A,
- P2: pozzetto di ispezione scarico industriale S3 dello stabilimento A,
- P3: pozzetto di ispezione scarichi complessivi stabilimento A,
- P4: pozzetto di ispezione scarico terminale S30,
- P5: pozzetto di ispezione scarico torri evaporative dello stabilimento A,

- P11: pozzetto di ispezione dello scarico della macchina 1 di condizionamento del coestrusore P7 dello Stabilimento A,
- P12: pozzetto di ispezione dello scarico della macchina 2 di condizionamento del coestrusore P7 dello Stabilimento A.

Tutti gli scarichi parziali di acque reflue domestiche provenienti da servizi igienici sono provvisti di fosse Imhoff, a monte del convogliamento nella fognatura aziendale; questo vale in particolare per S4, S5, S6, S7, S8, S9, S10, S12, S13, S14, S15, S21, S22, S23, S26 e anche per S16, tramite il quale sono scaricate le condense derivanti dai condizionatori degli uffici dello stabilimento B: quest'ultima scelta è legata al fatto che tale scarico è collettato alla fognatura aziendale attraverso la stessa linea di S14 e S15 ed è motivata da ragioni di tipo economico; in ogni caso, il gestore ha precisato che il contributo di acque di scarico relativo a S16 è estremamente esiguo, trattandosi di uno scarico di per sé discontinuo e attivo solo per pochi mesi all'anno.

Inoltre, lo scarico S24 a servizio della mensa dello stabile C, è provvisto di degrassatore.

L'utilizzo dell'acqua nel ciclo produttivo presso lo stabilimento A è finalizzato essenzialmente alla climatizzazione dei locali e al raffreddamento diretto di alcuni prodotti (in corrispondenza dell'impianto di granulazione e dell'impianto di masterizzazione). La climatizzazione dei locali, in particolare, risulta fondamentale, in quanto per garantire la qualità delle pellicole plastiche prodotte la temperatura degli ambienti di lavoro deve essere necessariamente compresa tra 22 e 28 °C lungo tutto l'arco dell'anno; i consumi incrementano pertanto nei periodi molto caldi e nei mesi più rigidi. Ulteriori consumi sono legati ai servizi igienici e antincendio e al reintegro delle acque di caldaia perse per evaporazione.

Il prelievo dell'acqua ad uso produttivo e per la climatizzazione dei locali avviene dalla falda sottostante il sito, attraverso **n. 1 pozzo**, secondo quanto richiesto nella domanda di rinnovo della concessione per la derivazione di acqua pubblica dalle falde sotterranee (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Arpae di Modena), per un massimo annuale di **46.900 m<sup>3</sup>/anno**. Il pozzo in questione è collocato in un appezzamento di terreno a circa 2 km di distanza dal sito: l'acqua prelevata viene convogliata, tramite un'apposita condotta interrata, ad una cisterna di deposito (capacità di 100 m<sup>3</sup>) collocata sotto il piazzale aziendale e che, in caso di incendio, viene utilizzata come riserva idrica di emergenza.

Esiste anche un prelievo da **acquedotto**, utilizzato per:

- il bagno in acqua potabile per il raffreddamento del prodotto estruso (prima del taglio) in corrispondenza dell'impianto di masterizzazione,
- i servizi igienici dello stabilimento,
- l'abitazione del custode,
- l'alimentazione dell'impianto antincendio,
- il reintegro delle acque di caldaia.

Le acque prelevate da acquedotto e utilizzate per l'alimentazione delle caldaie vengono sottoposte ad un trattamento preventivo di **demineralizzazione** tramite un addolcitore.

Il riscaldamento dei locali avviene tramite acqua riscaldata per scambio di calore con il vapore prodotto dalle due caldaie della centrale termica, mentre il raffreddamento locali nei mesi caldi è garantito da due gruppi di refrigerazione dell'acqua, a servizio dei quali sono presenti due torri di raffreddamento in cui viene utilizzata, per l'abbattimento termico, acqua di pozzo. L'attività di abbattimento termico genera una notevole dispersione di acqua per evaporazione.

Il raffreddamento diretto dei prodotti nell'impianto di masterizzazione viene effettuato prelevando acqua di pozzo dalla vasca di accumulo e rinviandola poi alla stessa vasca, in un percorso a ciclo chiuso.

Presso il sito B, l'approvvigionamento idrico avviene esclusivamente dall'acquedotto comunale e l'acqua è interamente destinata ai servizi igienici e al riempimento annuale della vasca ornamentale da 130 m<sup>3</sup> collocata tra il sito A e il sito B.

Anche per quanto il sito C l'approvvigionamento idrico avviene solo da acquedotto comunale.

I consumi idrici e i volumi scaricati registrati in corrispondenza dello stabilimento A negli anni 2015, 2016, 2017, 2018 e 2019 sono riportati nella tabella seguente:

PARAMETRO	2015	2016	2017	2018	2019
Prelievo da pozzo ad uso produttivo (m <sup>3</sup> )	26.163	16.099	17.482	20.344	23.036
Prelievo da acquedotto ad uso produttivo (m <sup>3</sup> )	1.991	2.214	2.691	2.288	3.855
<i>Fabbisogno idrico totale (m<sup>3</sup>)</i>	<i>28.154</i>	<i>18.313</i>	<i>20.173</i>	<i>22.632</i>	<i>26.891</i>
Acque di controlavaggio addolcitore scaricate (m <sup>3</sup> ) – S3	102	116	197	88	197
Acque di lavaggio torri di raffreddamento (S1) e purghi caldaie (S2) e scaricati (m <sup>3</sup> )	24.451	15.434	15.398	19.067	21.700

Gli aspetti salienti, dal punto di vista ambientale, di questo bilancio sono i seguenti:

- le acque utilizzate per il raffreddamento diretto dei prodotti in lavorazione sono riciclate completamente attraverso la reimmissione, previa accurata filtrazione, nella vasca di accumulo dell'acqua prelevata da pozzo;
- a partire dal 2002 l'Azienda ha attuato una serie di interventi che hanno consentito una notevole riduzione dei consumi idrici (azzeramento del consumo per raffreddamento degli oli di lubrificazione degli estrusori, eliminazione del raffreddamento macchine con acqua a dispersione grazie all'introduzione di sistemi a circuito chiuso, riciclo totale dell'acqua di raffreddamento diretto dei prodotti in lavorazione);
- sono presenti contatori specifici per la misura dei volumi di acque reflue provenienti dai servizi igienici e dall'addolcitore.

### C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotte sono tipiche del settore.

Le fasi dalle quali hanno origine i rifiuti sono principalmente quelle finali della produzione (da cui si originano rifiuti plastici) e la manutenzione/pulizia (da cui derivano oli esausti, materiali assorbenti e filtranti e fanghi di inchiostro).

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

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

Da tempo, l'Azienda ha adottato una politica di recupero e riutilizzo degli scarti di produzione all'interno del ciclo produttivo e di raccolta differenziata delle diverse tipologie di rifiuti prodotti, per il loro conferimento a gestori autorizzati per operazioni di recupero o smaltimento.

Soltanto gli scarti produttivi che non possono essere recuperati o riutilizzati internamente sono conferiti a gestori esterni: infatti, la Ditta recupera e riutilizza al proprio interno la maggior parte degli scarti di lavorazione delle pellicole in PVC e di quelle compostabili, oltre che i solventi sporchi.

Gli scarti in PVC, provenienti sia dall'estrusione che dalla stampa, consistono in sfridi di lavorazione derivanti dalle operazioni di taglio dei rotoli per l'ottenimento delle larghezze richieste dal cliente, eventuali prodotti non conformi e pellicole di scarto necessarie alla "messa in macchina"; questi sfridi sono macinati nell'apposito mulino e reintrodotti come materia prima nelle formulazioni delle miscele a base PVC.

I rifiuti delle pellicole compostabili sono reimmessi direttamente nell'impianto di produzione.

Inoltre, i solventi di scarto sono depurati mediante un distillatore, da cui derivano morchie (da conferire) e solventi rigenerati, destinati al riutilizzo per operazioni di pulizia.

#### C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Il Comune di Vignola ha classificato il proprio territorio dal punto di vista acustico ai sensi dell'art. 6, comma 1 della L. 447/95; secondo tale zonizzazione, l'area del sito in oggetto risulta rientrare in classe acustica V (aree prevalentemente industriali), a cui competono i seguenti limiti:

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

Lo stabilimento è situato in una zona industriale fra Via Paraviana e Via per Sassuolo, in cui il clima acustico è fortemente influenzato dall'intenso traffico veicolare, sia leggero che pesante.

L'Azienda è costituita da due edifici: nello Stabilimento A di produzione di film plastici (situato a sud dell'area) si concentrano praticamente tutte le sorgenti sonore connesse al ciclo produttivo, mentre nello stabilimento a nord vengono assemblate linee e macchine automatiche per confezionamento, attività priva di sorgenti sonore significative verso l'ambiente esterno.

Le attività svolte nello stabilimento film e le relative sorgenti sonore sono attive 24 ore su 24, dalle ore 5:00 del lunedì alle ore 12:00 del sabato.

La maggior parte degli impianti aziendali e quindi delle sorgenti sonore fisse sono concentrati nel versante sud-est dello stabilimento produzione film e producono una rumorosità di tipo costante ben descrivibile con il parametro statistico L95, specie se rilevato in prossimità delle sorgenti sonore aziendali; altre sorgenti sonore minori sono poi distribuite sul versante nord est (postcombustore insonorizzato e unità esterne di climatizzazione).

Per quanto riguarda il traffico indotto, è presente solo nel periodo diurno ed è stimabile in circa n. 3 autocarri/gg nella zona di scarico materie prime e da circa 5-6 autocarri/gg nell'area spedizioni.

Sono inoltre presenti alcuni carrelli elevatori elettrici che operano in genere nell'area nord-est aziendale (presso l'area spedizioni) e un carrello elevatore elettrico che saltuariamente opera nella zona di scarico materie prime, esclusivamente nel periodo diurno.

L'Azienda ha individuato **n. 11 punti di misura lungo il perimetro** della proprietà aziendale:

CONFINE	PUNTO	DESCRIZIONE
sud-ovest	P1	In corrispondenza dell'ingresso al sito, a circa 2-3 m da Via per Sassuolo,
	P2	Di fronte alla zona compressori, a circa 10-15 m da Via per Sassuolo
sud	P3	All'angolo tra Via per Sassuolo e Via Paraviana, a circa 2-3 m da Via per Sassuolo
sud-est	P4	Vicino a Via Paraviana, con operazioni di scarico resina in atto
	P5	Vicino a Via Paraviana, senza operazioni di scarico resina
nord-est	P6	In corrispondenza del combustore rigenerativo dell'emissione E48, a circa 150 m dal confine con Via Paraviana
	P7	In corrispondenza dell'area di stoccaggio rifiuti
ovest	P8	Lungo Via per Sassuolo, all'angolo nord-ovest del sito

CONFINE	PUNTO	DESCRIZIONE
est	P9	Lungo Via Paraviana
nord	P10	Lungo il Rio Schiaviroli, a nord dello Stabilimento macchine (C)
ovest	P11	Lungo Via per Sassuolo, in corrispondenza dello Stabilimento macchine (C)



Inoltre, il gestore ha individuato **n. 2 recettori sensibili**:

1. **R1**, corrispondente ad una abitazione situata oltre il confine aziendale sud, a circa 130 m dallo stabilimento;
2. **R2**, corrispondente ad una attività artigianale (officina auto) posta oltre il confine aziendale est, a circa 20 m dal confine aziendale, attiva esclusivamente in periodo diurno.

R2 ricade in un'area in **Classe V** (con limiti assoluti di immissione di 70 dBA in periodo diurno e 60 dBA in periodo notturno), mentre i primi recettori abitativi posti a sud dello stabilimento, inclusa la facciata del recettore R1, si trovano in **Classe IV** (con limiti assoluti di immissione di 65 dBA in periodo diurno e 55 dBA in periodo notturno).

Per quanto riguarda la verifica dei limiti associati a R1, l'Azienda ha considerato quelli di Classe IV in quanto così è classificata la facciata dell'edificio rivolta (e quindi più esposta) alle emissioni sonore aziendali e di

Via per Sassuolo.

Il confine aziendale prospiciente Via per Sassuolo e il ricettore R1 ricadono all'interno della fascia di pertinenza delle infrastrutture stradali definite dal DPR n. 142/04; l'ampiezza della fascia e i relativi limiti di rumore sono i seguenti:

Strada	Tipo di strada (Codice della strada)	Sottotipo	Ampiezza fascia (m)	Scuole, ospedali, case di cura e di riposo		Altri recettori	
				diurno (dBA)	notturno (dBA)	diurno (dBA)	notturno (dBA)
SP1 Via per Sassuolo	C – extraurbana secondaria	Cb	100	50	40	70	60

I punti di misura al confine aziendale P1, P2, P3, P8 e il recettore R1 ricadono all'interno della fascia Cb (100 m) di Via per Sassuolo, con limiti propri pari a 70 dBA per il periodo notturno e 60 dBA per quello notturno (limiti che si applicano esclusivamente al rumore generato da tale infrastruttura di trasporto).

Il gestore ha condotto la più recente valutazione periodica di impatto acustico prevista dal Piano di Monitoraggio dell'AIA a giugno 2020, a seguito dell'attivazione del coestrusore P7, con relativo impianto di climatizzazione degli ambienti di lavoro, e della realizzazione di modifiche riguardanti l'emissione in atmosfera E48.

Le rilevazioni sono state eseguite nel rispetto di quanto disposto dal D.M. 16/03/1998.

In corrispondenza dei punti P1 e P3 sono state effettuate misurazioni di lunga durata sulle 24 ore, mentre negli altri punti e presso i recettori sono stati eseguiti rilievi di breve durata.

Il parametro acustico preso a riferimento è il livello equivalente espresso in dBA (**LAeq** in dBA).

Le misure sono state effettuate in condizioni di normale attività aziendale, verificando anche la presenza di eventuali componenti tonali.

I risultati ottenuti sono i seguenti:

Punto di misura	LAeq (dBA)	L95 (dBA)	Descrizione misura
P1	66,7	62,2	Livello ambientale diurno di lunga durata
	60,2	44,9	Livello ambientale notturno di lunga durata
P2	66,7	55,4	Livello ambientale al confine sud-ovest
P3	61,8	54,9	Livello ambientale
	62,9	59,8	Livello ambientale diurno di lunga durata
	58,5	53,5	Livello ambientale notturno di lunga durata
P4	66,0	59,1	Livello ambientale in assenza di operazioni di scarico
P5	70,3	64,0	Livello ambientale durante scarico antifog
	68,0	65,3	Livello ambientale durante scarico resine (pompa med) e antifog
	71,5	67,5	Livello ambientale durante scarico resine
P6	58,3	56,7	Livello ambientale di fronte al post-combustore
P7	60,3	52,4	Livello ambientale di fronte ai nuovi chiller 50%
P8	65,8	46,6	Livello ambientale al confine nord-ovest
P9	69,0	58,5	Livello ambientale al confine sud
P10	52,7	45,2	Livello ambientale
P11	62,8	52,5	Livello ambientale al confine ovest
R1	58,4	52,3	Livello ambientale sul fronte abitativo sud-ovest
R2	68,0	65,3	Livello ambientale durante scarico resine (pompa med) e antifog
	67,5	65,0	Livello ambientale durante scarico resine con schermi
	66,5	59,0	Livello ambientale in assenza di operazioni di scarico

In nessun caso sono state riscontrate componenti tonali.

Per la verifica dei limiti in corrispondenza di R1, è stata calcolata l'attenuazione del contributo delle sorgenti sonore aziendali tra P3 e R1, considerando le sorgenti come un punto di emissione baricentrico alla posizione delle principali sorgenti sonore del versante sud dello Stabilimento film e le relative distanze tra sorgente e P3 e tra sorgente e R1; l'attenuazione risultante (4,4 dBA) è stata applicata al livello statistico L95 corrispondente al livello orario minimo del rumore ambientale rilevato in periodo notturno (52.3 dBA, rilevato tra le 2 e le 3 di mattina), al fine di ridurre al minimo la componente di traffico nel parametro statistico, mantenendo la condizione di attività degli impianti nominale, stimando in tal modo il contributo aziendale presso il ricettore.

Per quanto riguarda il rumore residuo generato principalmente da Via per Sassuolo (calcolato in P3 come differenza energetica tra il livello ambientale rilevato e L95), è stata considerata un'attenuazione di circa 1,6 dBA in direzione di R1, dovuta alla maggiore distanza tra Via per Sassuolo e R1 rispetto a P3.

Sulla base di questi fattori correttivi, si è ricostruito l'andamento dei livelli ambientali e residui orari in R1 partendo da quelli rilevati in P3, consentendo sia la verifica del livello differenziale orario massimo diurno e notturno, sia il calcolo dei livelli ambientali sugli interi periodi di riferimento per la verifica dei limiti assoluti di immissione.

Riguardo R2, presso il quale sono presenti persone esclusivamente in periodo diurno, sono stati considerati i seguenti scenari:

- per il confronto con i limiti assoluti di immissione:
  - *livello ambientale nel periodo di riferimento diurno*: è il risultato dell'integrazione del livello ambientale in R2 durante le operazioni di scarico resine (che avvengono al massimo per 3 ore/gg) e il livello ambientale diurno in R2 in assenza di operazioni di scarico (per le rimanenti 13 ore del periodo di riferimento diurno). L'incidenza delle operazioni di scarico sul livello ambientale rilevato nel periodo diurno risulta comunque minima (0,3 dBA);
  - *livello ambientale notturno*: è il contributo aziendale in R2 senza operazioni di scarico resine (parametro L95);
- per il calcolo del differenziale a confronto con il limite di immissione differenziale diurno:
  - *livello ambientale massimo* rilevato durante lo scarico di resine con due camion, di cui uno con pompa di scarico resine a regime elevato e schermi acustici disposti come da protocollo aziendale;
  - *livello residuo diurno* in R2 (livello ambientale meno il contributo energetico aziendale L95).

Complessivamente, dunque, il confronto dei livelli sonori rilevati (arrotondati a 0,5 dBA) con i limiti di legge ha dato il seguente esito:

Punto di misura	Periodo	Livello ambientale (dBA)	Limite classificazione acustica (dBA)	Limite DPR 142/04 (dBA)
P1	diurno	66,5	70	70
	notturno	60,0	60	60
P2	diurno	66,5	70	70
	notturno	55,5	60	60
P3	diurno	62,0	70	70
	notturno	58,5	60	60
P4	diurno	66,0	70	---
	notturno	59,0	60	---
P5	diurno	68,0	70	---
P6	diurno	58,5	70	---
	notturno	56,5	60	---
P7	diurno	60,5	70	---
	notturno	52,5	60	---
P8	diurno	66,0	70	70
	notturno	46,5	60	60
P9	diurno	69,0	70	70
	notturno	58,5	60	60
P10	diurno	52,5	70	---
	notturno	45,0	60	---
P11	diurno	63,0	70	70
	notturno	52,5	60	60
recettore R1	diurno	60,5	65	70
	notturno	56,0	55	60
recettore R2	diurno	67,0	70	---
	notturno	59,0	60	---

Il tecnico incaricato dalla Ditta ha commentato i risultati ottenuti dichiarando che risultano rispettati i limiti di immissione assoluti sia al confine aziendale, sia in corrispondenza dei recettori sensibili individuati.

Il superamento del limite di immissione assoluta in periodo notturno presso R1 è attribuito principalmente alla rumorosità del traffico veicolare lungo Via per Sassuolo, che da solo produce un contributo superiore a 55 dBA, mentre il contributo aziendale notturno è stimato essere inferiore a 50 dBA.

Per quanto riguarda, invece, il criterio differenziale presso i recettori sensibili, sono stati ottenuti questi risultati:

Recettore	Periodo	Livello ambientale (dBA)	Livello residuo (dBA)	Differenziale (dBA)
R1	diurno	58,6	58,2	0,4
	notturno	53,4	52,0	1,4
R2	diurno	68,0	65,6	2,4

Il tecnico incaricato dalla Ditta commenta dichiarando che risultano rispettati i limiti differenziali, sia in periodo diurno che in periodo notturno, presso i recettori individuati.

#### C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

Per quanto riguarda lo stoccaggio delle *materie prime*:

- le resine di PVC e i plastificanti (liquidi) sono stoccati sfusi in silos e cisterne collocati all'esterno dello stabilimento, provvisti di sistemi di sicurezza per prevenire eventuali fuoriuscite; le cisterne di stoccaggio dei plastificanti sono anche posizionate all'interno di una vasca di contenimento. L'integrità dei serbatoi esterni è verificata periodicamente dal personale addetto alla manutenzione dello stabilimento;
- i granuli di PE sono stoccati in un apposito magazzino posizionato all'esterno dello stabilimento;
- i restanti additivi e granuli sono stoccati nei locali interni allo stabilimento adibiti a magazzino, oppure in esterno su superficie asfaltata, adeguatamente protetti.

Nell'area prossima alle operazioni di trasferimento di materiale ai silos è possibile interrompere il collettore fognario, per contenere dispersioni accidentali.

Inoltre, l'Azienda ha realizzato un bacino di contenimento fisso dedicato ad alcune materie prime liquide (quelle in prova merceologica) stoccate all'esterno in cisternette e/o bidoni sotto tettoia, allo scopo di aumentare il livello di precauzione.

Per quanto riguarda i *materiali ausiliari*:

- quelli non classificati come infiammabili sono stoccati nei locali magazzino all'interno dello stabilimento;
- per ragioni di sicurezza, i solventi sono stoccati in cisterne all'esterno dello stabilimento, dotate di sistemi di sicurezza tali da prevenire eventuali fuoriuscite e posizionate all'interno di una vasca di contenimento di capacità adeguata;
- gli inchiostri sono collocati nel locale "cartaccia", situato tra lo stabilimento film e la sede legale, oppure nello storico "deposito inchiostri". Entrambi i locali sono adeguatamente protetti dal punto di vista antincendio e sono stati sottoposti a verifica e approvazione da parte dei VVF;
- tutti gli altri prodotti infiammabili sono collocati in un locale specifico, appositamente costruito allo scopo e provvisto, in corrispondenza della porta di accesso, di una soglia di contenimento,

che ha lo scopo di evitare che eventuali sversamenti accidentali di sostanze pericolose fuoriescano all'esterno e possano raggiungere le caditoie di raccolta delle acque meteoriche. Inoltre, è stato realizzato all'interno del reparto di stampa un box compartimentato, per il deposito delle miscele di inchiostro di realizzazione interna.

Le *miscele a base PVC preparate internamente* sono stoccate in sili "di invecchiamento" collocati in area cortiliva, ai quali vengono portate mediante sistemi di trasporto pneumatico; inoltre, in area cortiliva sono presenti n. 2 silos per il deposito degli sfridi di pellicole a base PVC che hanno subito la macinatura.

Per i *rifiuti* prodotti internamente, esiste un'area attrezzata per il deposito temporaneo, all'esterno dello stabilimento, chiaramente individuata mediante una linea di delimitazione di colore giallo tracciata sulla pavimentazione.

La maggior parte dei rifiuti sono stoccati in tale area; solo gli oli esausti, una parte dei rifiuti plastici e i tubi fluorescenti sono collocati all'interno dello stabilimento, nei locali magazzino e in officina. L'area adibita al deposito temporaneo dei rifiuti pericolosi è disposta su pavimentazione in cemento, al di sotto di una tettoia ed è provvista di una vasca di contenimento, adeguatamente dimensionata, per la raccolta di eventuali sversamenti di rifiuti liquidi.

Nel 2016 il gestore ha realizzato una "centrale compressori" in area esterna, sul lato di Via Paraviana, in cui sono stati collocati tutti i compressori dedicati alla produzione di aria compressa, fatta eccezione per quello a servizio della macchina Helle di taglio laser cliché; le condense che si generano in tale centrale sono trattate con un separatore acqua/olio, da cui si originano reflui che sono conferiti come rifiuti.

I compressori dedicati al trasporto pneumatico sono invece dislocati in un apposito locale.

In corrispondenza delle caditoie delle linee fognarie interne non sono presenti depositi di materie prime, prodotti finiti o rifiuti, quindi non è possibile l'immissione di sostanze in pubblica fognatura a causa del dilavamento delle acque meteoriche; dove le caditoie sono prossime a zone di transito di materie prime o rifiuti, sono disponibili presidi di contenimento per circoscrivere ed arginare eventuali sversamenti e quindi evitare l'immissione incontrollata di sostanze in pubblica fognatura.

All'interno del sito sono presenti diverse *cisterne interrato*, nessuna delle quali però è utilizzata al momento attuale, in particolare:

- le cisterne n° 1 e n° 2, collocate nel piazzale antistante lo stabilimento destinato a parcheggio dipendenti, un tempo erano destinate allo stoccaggio di oli combustibili, ma sono state successivamente bonificate e inertizzate e sono tuttora ispezionabili;
- le cisterne n° 3, n° 4, n° 5 e n° 6, un tempo destinate allo stoccaggio di plastificanti non pericolosi e idonei al contatto con prodotti alimentari, sono state bonificate e inertizzate con ghiaia fine e sono tuttora ispezionabili;
- le cisterne n° 7, n° 8, n° 9 e n° 10, un tempo destinate allo stoccaggio di plastificanti non pericolosi e idonei al contatto con prodotti alimentari, sono state rimosse;
- le cisterne n° 13, n° 14 e n° 15, un tempo destinate allo stoccaggio di plastificanti non pericolosi e idonei al contatto con prodotti alimentari, sono state bonificate e inertizzate, ma non sono ispezionabili.

Nel 2002 l'Azienda ha commissionato ad una Ditta esterna una serie di campionamenti, per la verifica di eventuali inquinamenti del terreno nei pressi delle cisterne interrato allora appena rimosse o bonificate: l'indagine non ha evidenziato alcuna criticità ed ha accertato l'assenza di falda almeno fino a 13 m di profondità.

## C2.1.6 CONSUMI

### **Consumi energetici**

L'installazione utilizza *energia elettrica* prelevata dalla rete per l'illuminazione dello stabilimento e l'alimentazione di tutti gli impianti produttivi, compresa la pompa per il prelievo di acqua da pozzo. I consumi complessivi vengono ricavati dalle bollette dell'ente gestore del servizio di erogazione; inoltre, è presente un contatore specifico per la misura del consumo di energia elettrica per il funzionamento della pompa del pozzo; non sono disponibili, invece, dati di consumo di energia elettrica relativi alle diverse fasi produttive, ma è possibile stimarli.

L'Azienda utilizza anche *gas metano*, principalmente come combustibile nelle due centrali termiche per la produzione di vapore (necessario per il condizionamento dei locali produttivi e degli uffici), oltre che per l'avviamento e il sostentamento del combustore termico rigenerativo utilizzato come impianto di abbattimento a servizio dell'emissione in atmosfera E48.

Tutta l'energia termica (vapore) prodotta viene consumata internamente.

I consumi complessivi di gas metano sono ricavati dalle bollette di pagamento; inoltre, è presente nel sito un contatore relativo al funzionamento delle caldaie, che permette di ottenere dati relativi alla produzione e al consumo di energia termica.

Le analisi condotte dall'Azienda evidenziano la dipendenza dei consumi dagli andamenti stagionali: infatti, il prelievo di acqua da pozzo, e di conseguenza il consumo di energia elettrica per la pompa di prelievo, dipendono fortemente dagli andamenti stagionali; lo stesso vale per i consumi di gas metano per la produzione di vapore utilizzato per riscaldare e raffreddare lo stabilimento.

I consumi di energia elettrica per l'alimentazione dello stabilimento dipendono invece essenzialmente dalla quantità di prodotto finito e dal numero di ore lavorate.

Nel sito sono presenti n. 2 *impianti termici ad uso tecnologico*, corrispondenti a caldaie di produzione di vapore per il condizionamento della temperatura dei locali produttivi e degli uffici, collocate nella centrale termica; gli effluenti gassosi derivanti dalle caldaie sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera esistenti E35 ed E37.

Questi impianti sono alimentati da gas metano ed hanno potenza termica nominale di 1.485 kW ciascuno, per cui la loro potenza termica nominale complessiva è **superiore a 1 MW**.

Sono presenti, inoltre, *impianti termici ad uso civile*, alimentati da gas metano e ciascuno avente potenza termica nominale inferiore a 35 kW.

Non sono presenti in stabilimento *gruppi elettrogeni di emergenza*.

### **Consumo di materie prime**

I materiali in ingresso al processo produttivo possono essere distinti in due macro categorie:

- *materie prime*, consistenti in materiali (resine, plastificanti di varia natura, microcomponenti, lubrificanti, inchiostri e solventi) che, miscelati o estrusi tal quali, rientrano nella formulazione delle pellicole neutre. Tutte le materie prime impiegate sono idonee al contatto con i prodotti alimentari secondo quanto indicato dalla legislazione nazionale vigente, pertanto tra esse non figurano sostanze pericolose per la salute.
- *materiali ausiliari*, corrispondenti a materiali utilizzati per il confezionamento (mandrini, scatole, ecc), per la preparazione dei cliché (lastre di varia natura), per le operazioni di stampa (inchiostri e solventi); si tratta quindi di prodotti che non rientrano nella formulazione delle pellicole.

Per quanto riguarda le resine, la maggior parte (95% circa) è costituita da cloruro di polivinile (PVC), mentre il resto consiste in granuli di polietilene (PE di varia natura) e materie prime per la produzione di pellicola compostabile:

- il PVC è il componente base per la formulazione di pellicole plastificate destinate al confezionamento di prodotti alimentari freschi,
- il PE è usato per la realizzazione di varie tipologie di pellicole (per il confezionamento di prodotti alimentari freschi, surgelati o in atmosfera protettiva),
- il film compostabile richiede materie prime dedicate e specifiche.

Gruppo Fabbri Vignola S.p.A. utilizza inchiostri a base solvente per la stampa delle pellicole in PVC e inchiostri a base acquose per la stampa di pellicole poliolefiniche (base PE); la scelta del tipo di inchiostro è obbligata in relazione alla natura chimica del supporto da stampare e alla qualità di stampa che si vuole ottenere.

Per gli inchiostri a base solvente, in particolare, viene utilizzato acetato di etile per la diluizione degli inchiostri stessi, ai fini del raggiungimento delle tonalità di colore richieste dal cliente; in alcuni casi, viene utilizzato anche un solvente che agisce da ritardante dell'essiccazione degli inchiostri, per raggiungere una migliore qualità di stampa.

Oltre che da questi fattori, il consumo di solvente dipende molto dalla coprenza della stampa da realizzare, cioè dalla grandezza della superficie stampata.

I solventi vengono utilizzati anche per le operazioni di pulizia di rulli e vasche e per l'incisione dei cliché in fotopolimero.

L'Azienda recupera nel proprio ciclo produttivo alcuni scarti interni, in particolare:

- gli sfridi delle pellicole a base PVC derivanti dalle operazioni di bobinatura e le parti neutre non conformi in PVC, reinseriti nel ciclo produttivo in fase di miscelazione previa macinatura;
- i rifili del film compostabile, che sono reimmessi nel relativo processo produttivo;
- la polvere di PVC trattenuta dai filtri a servizio dei silos e dei serbatoi di stoccaggio di resine di PVC e plastificanti: tale polvere viene miscelata ad un pigmento (per conferire la particolare colorazione in massa ad un prodotto finito) e poi è reimpiegata nella fase di miscelazione;
- il liquido impiegato per l'incisione dei fotopolimeri, che viene depurato e riutilizzato nella medesima fase del ciclo produttivo;
- i solventi utilizzati per la pulizia dei cilindri delle macchine flessografiche di stampa e delle vasche di inchiostrazione, che sono depurati internamente e poi riutilizzati nella medesima fase del ciclo produttivo.

#### C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Nell'ambito del proprio Sistema di Gestione Ambientale, l'Azienda ha adottato l'istruzione operativa IO/PGA82/QHSE/27 "Piano di emergenza interno stabilimento film" per la gestione delle emergenze; tale istruzione definisce responsabilità e modalità operative da applicare in caso di:

- sversamenti o perdite di sostanze,
- necessità di evacuazione dello stabilimento,
- emissioni accidentali non controllate in atmosfera.

Inoltre il gestore evidenzia che:

- lo stoccaggio all'esterno dello stabilimento delle materie prime quantitativamente più rilevanti per il ciclo produttivo, oltre che di quelle più pericolose, consente di ridurre il carico d'incendio all'interno dei locali frequentati dal personale e, al tempo stesso, di garantire una maggiore compartimentazione dei materiali in situazioni di emergenza quali incendi, sversamenti, ecc;
- il locale "deposito inchiostri" in cui sono conservate le sostanze infiammabili è separato dal locale compressori da un muro di classe REI 120 ed è provvisto di un sistema di allarme a distanza per la segnalazione di eventuali incendi;

- il reparto stampa provvede al prelievo da magazzino degli inchiostri e del solvente necessario per evadere il fabbisogno giornaliero, in modo da evitare l'accumulo di sostanze pericolose nel reparto stesso.

### C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il riferimento ufficiale relativamente all'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (di seguito MTD) e/o BAT per il settore produttivo in esame è costituito dal BRef (Best Available Techniques Reference Document) "Surface Treatment using Organic Solvents" di agosto 2007, formalmente adottato dalla Commissione Europea.

Non sono ancora disponibili le conclusioni sulle BAT, ai sensi della Direttiva 2010/75/CE.

Il confronto con le MTD condotto dal gestore ha dato il seguente esito:

n.	BAT	Stato	Note
1	Adesione e implementazione di un sistema di gestione ambientale	applicata	L'Azienda è certificata UNI EN ISO 14001 e registrata EMAS.
2	Perseguire il miglioramento ambientale.	applicata	L'Azienda è certificata UNI EN ISO 14001 e registrata EMAS.
3	Confrontare le prestazioni ambientali con quelle di altri impianti analoghi.	non applicabile	---
4	Progettazione ed operatività dello stabilimento identificando i possibili rischi di inquinamento per prevenirli	applicata	Si tratta di attività che vengono svolte nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale.
5	Monitoraggio	applicata	Si tratta di attività che vengono svolte nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale.
6	Bilancio di massa per i solventi	applicata	L'attività viene svolta in quanto l'Azienda rientra tra le attività di cui alla Parte II dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06.
7	Gestione e ottimizzazione dei prelievi di acqua	applicata	Si tratta di attività che vengono svolte nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale, anche se non ci sono margini di miglioramento, in quanto il consumo è strettamente legato al condizionamento dei locali e quindi dipende dalle condizioni climatiche.
8	Gestione e ottimizzazione dei consumi energetici	applicata	Si tratta di attività che vengono svolte nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale. Entro il 05/12/2015 è prevista l'esecuzione dell'Audit energetico di cui al D.Lgs. 102/2014 al fine di individuare specifiche opportunità di miglioramento.
9	Gestione e ottimizzazione dei consumi di materie prime	applicata	Si tratta di attività che vengono svolte nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale.
10	Processi di coating	non applicabile	---
11	Essiccazione	non applicabile	---
12	Pulizia	applicata	Le pulizie sono legate all'attività di stampa e al mantenimento degli equipaggiamenti.
13	Sostituzione delle sostanze in uso con sostanze meno pericolose	applicata	Si tratta di un'attività che viene svolta nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale e della Sicurezza sul Lavoro.
14	Trattamento delle emissioni gassose	applicata	Le emissioni di SOV sono convogliate verso un impianto di abbattimento (combustore termico rigenerativo).
15	Contenimento e raccolta delle emissioni	applicata	La zona calamai di tutte le macchine flessografiche è compartimentata in modo tale da convogliare i fumi all'impianto di abbattimento e contenere le emissioni diffuse; la gestione controllata di solventi e inchiostri è svolta nell'ambito dei Sistemi di Gestione Ambientale e della Sicurezza sul Lavoro.
16	Ossidazione	applicata	È presente un impianto di combustione termica rigenerativa per il trattamento delle emissioni in atmosfera.
17	Condensazione	non applicabile	---
18	Adsorbimento	non applicabile	---

n.	BAT	Stato	Note
19	Trattamento delle acque di scarto	non applicabile	L'attività di stampa non richiede l'utilizzo di acqua (nemmeno per il raffreddamento degli impianti e dei prodotti), per cui non dà origine a scarichi idrici.
20	Minimizzazione e trattamento dei rifiuti	applicata	L'attività di minimizzazione della produzione di rifiuti è svolta nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale; i solventi di pulizia sono sottoposti a depurazione.
21	Recupero dei solventi	applicata	I solventi vengono depurati e riutilizzati per l'attività di pulizia.
22	Abbattimento delle polveri	non applicabile	---
23	Abbattimento degli odori	applicata	Effettuato tramite un impianto di combustione termica rigenerativa.
24	Abbattimento del rumore	non applicabile	---

Il gestore si è inoltre confrontato con il **BRef "Energy efficiency"** di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea, sottolineando quanto segue:

- l'impianto è certificato ISO 14001 dal 2002 e registrato EMAS dal 2003, per cui dal 2002 i consumi energetici sono monitorati periodicamente per tenere sotto controllo le prestazioni dell'organizzazione;
- in fase di approvvigionamento di nuovi impianti e attrezzature/componenti (in incremento o in sostituzione degli esistenti), l'efficienza energetica è considerata come requisito preferenziale nella scelta ed è perseguita come obiettivo in fase di progettazione della modifica;
- viene regolarmente effettuata manutenzione preventiva, non solo per assicurare la continuità produttiva e di servizio, ma anche per ridurre le inefficienze di consumo;
- le competenze necessarie per la gestione della tematica sono disponibili in Azienda per quanto riguarda tutti i livelli organizzativi e le mansioni coinvolte; se del caso, competenze specifiche sono approvvigionate all'esterno, in base alle esigenze del momento;
- un importante approfondimento sul tema dell'utilizzo dell'energia e sulle possibilità di efficientamento è già pianificato per i prossimi mesi, attraverso l'esecuzione della diagnosi energetica ex D.Lgs. 102/2014. Tale diagnosi sarà condotta nel rispetto delle indicazioni fornite dalle BAT di riferimento e fornirà gli elementi per poter analizzare i possibili interventi nell'ottica costi/benefici e per procedere all'eventuale pianificazione degli stessi. La pianificazione degli interventi prendere quindi in considerazione gli esiti della diagnosi energetica, nonché i requisiti definiti dalle BAT di riferimento e potrà avere una visibilità pluriennale, in funzione del numero e della significatività degli interventi; potrà essere rivista periodicamente in funzione dell'andamento economico aziendale;
- al fine di dare maggiore visibilità e sostegno alla gestione della tematica dell'efficienza energetica, l'Azienda ha già pianificato l'integrazione dell'attuale sistema di gestione ambientale con maggiori riferimenti all'impegno nella gestione del tema (Politica, indicatori, ...) e con procedure ed istruzioni dedicate specificamente all'argomento. In questa fase, il BRef di riferimento sarà utilizzato come spunto per l'integrazione di specifici documenti operativi, a supporto dell'applicazione del sistema di gestione dell'energia (ad es. per quanto riguarda la gestione degli approvvigionamenti, del controllo operativo e delle manutenzioni).

Il confronto dettagliato con quanto previsto dal BRef "Energy efficiency" è riportato di seguito:

n°	MIGLIORE TECNICA DISPONIBILE (BAT) rif. capitolo 4 BRef	STATO APPLICAZIONE	PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO
1	<p>Implementare e aderire ad un sistema di gestione dell'efficienza energetica che prenda in considerazione – in funzione delle specifiche circostanze – i seguenti requisiti:</p> <p>a) impegno/coinvolgimento del top management;</p> <p>b) definizione, da parte del top management, di una politica di efficientamento energetico;</p> <p>c) pianificare e stabilire obiettivi e targets;</p> <p>d) implementare e applicare procedure ponendo particolare attenzione ai seguenti temi:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- struttura e responsabilità,</li> <li>- formazione, consapevolezza e competenze,</li> <li>- comunicazione,</li> <li>- coinvolgimento dei dipendenti,</li> <li>- documentazione,</li> <li>- controllo operativo dei processi,</li> <li>- manutenzione,</li> <li>- preparazione e risposta alle emergenze,</li> <li>- garanzia del rispetto delle prescrizioni normative relative al tema dell'efficienza energetica;</li> </ul> <p>e) benchmarking;</p> <p>f) verificare le prestazioni e adottare azioni correttive ponendo particolare attenzione a:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- monitoraggi e misurazioni,</li> <li>- azioni preventive e correttive,</li> <li>- registrazioni della manutenzione,</li> <li>- attività di audit interni indipendenti al fine di verificare l'efficacia e l'efficienza del sistema di gestione;</li> </ul> <p>g) revisione del sistema di gestione dell'efficienza energetica e della sua continua applicazione, adeguatezza ed effettività da parte del top management;</p> <p>h) altri requisiti aggiuntivi non elencati (sviluppo nuove unità, sviluppo tecnologie, preparazione e pubblicazione di un report sull'efficienza energetica, audit del sistema di gestione da parte di un ente terzo accreditato, implementazione e adesione ad un sistema tipo ISO 14001, EMAS, ...)</p>	<p><b>Parzialmente applicata:</b> la società ha implementato già dal 2002 un sistema di gestione ambientale e buona parte dei punti di cui alla BAT n° 1 sono già applicati. Quanto ad oggi applicato può essere ulteriormente integrato al fine di dare maggiore visibilità dell'impegno della direzione nella gestione del tema dell'efficienza energetica, oltre che un maggiore sostegno all'operatività attraverso una più dettagliata formalizzazione delle procedure, istruzioni e sistemi di controllo specifici.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Integrazione del sistema di gestione ambientale attualmente applicato per gestire anche la tematica in esame (per quanto possibile e applicabile) – entro il <u>31/12/2016</u></li> </ul>
2	<p>Minimizzare continuamente l'impatto ambientale pianificando azioni e investimenti su base integrata e per il breve, medio e lungo termine, considerando costi/benefici e gli effetti cross-media.</p>	<p><b>Non applicata:</b> la diagnosi energetica di cui al punto 3 fornirà gli elementi per effettuare un'analisi costi/benefici degli eventuali interventi e, conseguentemente, se del caso, la pianificazione degli stessi.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Definizione di eventuale piano di interventi (anche pluriennale) a seguito analisi esiti diagnosi energetica – entro <u>aprile 2016</u></li> </ul>
3	<p>Identificare gli aspetti che impattano sull'efficienza energetica attraverso lo svolgimento di un audit (definito <i>diagnosi energetica in fase iniziale</i>)</p>	<p><b>Applicazione in corso:</b> diagnosi energetica ai sensi del D.Lgs. 102/2014 già pianificata.</p>	---
4	<p>Durante lo svolgimento dell'audit, è necessario assicurare che siano identificati i seguenti aspetti:</p> <p>a) tipo e utilizzo dell'energia nell'impianto e nei processi;</p> <p>b) macchine e attrezzature che utilizzano energia (e relativi specifici utilizzi rispetto al complessivo dell'intero impianto);</p> <p>c) possibilità di ridurre l'utilizzo di energia (come, ad esempio, controllo/riduzione dei tempi di utilizzo, spegnimento impianti non utilizzati, assicurare un isolamento ottimale, ottimizzare le utilities, ...);</p> <p>d) possibilità di utilizzare risorse alternative o fonti di energia più efficienti;</p> <p>e) possibilità di reimpiegare surplus energetici da altri processi e/o sistemi;</p> <p>f) possibilità di migliorare la qualità del <i>heat quality</i>.</p>	<p><b>Applicazione in corso:</b> la diagnosi energetica di cui al punto 3 prende in considerazione tutti i punti trattati nella BAT n° 4.</p>	---
5	<p>Utilizzare strumenti e metodologie appropriate al fine di identificare e quantificare le possibilità di ottimizzazione del consumo energetico.</p>	<p><b>Applicazione in corso:</b> si veda punto 3 – la diagnosi energetica già prevista prende in considerazione quanto esplicitato dalla BAT n° 5.</p>	---
6	<p>Identificare opportunità di ottimizzare il recupero energetico all'interno dell'impianto, compreso il coinvolgimento di una parte terza.</p>	<p><b>Applicazione in corso:</b> si veda punto 3 – la diagnosi energetica già prevista prende in considerazione, tra gli eventuali output, anche la previsione di quanto esplicitato nella BAT n° 6.</p>	---

n°	MIGLIORE TECNICA DISPONIBILE (BAT) rif. capitolo 4 BRef	STATO APPLICAZIONE	PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO
7	<p>Ottimizzare l'efficienza energetica adottando un approccio sistemico alla gestione dell'energia nell'impianto. I sistemi da considerare ai fini dell'ottimizzazione sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- unità di processo,</li> <li>- sistema di riscaldamento,</li> <li>- sistemi di raffreddamento e gestione del vuoto,</li> <li>- compressori, pompe, ecc,</li> <li>- illuminazione,</li> <li>- sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione.</li> </ul>	<p><b>Non applicata:</b> si veda punto 3 – la diagnosi energetica già prevista si basa sull'approccio esplicitato nella BAT n° 7.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Definizione di eventuale piano di interventi (anche pluriennale) a seguito di analisi esiti diagnosi energetica – entro <u>aprile 2016</u></li> </ul>
8	<p>Stabilire indicatori di efficienza energetica attraverso la realizzazione di quanto segue:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) identificare indicatori sull'efficienza energetica adatti all'impianto e, dove necessario, ai singoli processi, sistemi e/o unità e misurare il loro cambiamento nel tempo o dopo l'implementazione di misure di efficientamento energetico;</li> <li>b) identificare e registrare limiti appropriate associati agli indicatori;</li> <li>c) identificare e registrare i fattori che possono causare variazioni nell'efficienza energetica dei processi, sistemi e/o unità rilevanti.</li> </ol>	<p><b>Non applicata:</b> al momento esistono (nell'ambito del sistema di gestione ambientale) degli indicatori di monitoraggio del consumo energetico, anche se non si tratta di indicatori specifici di efficienza.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Integrazione del sistema di indicatori in essere con indicatori specifici sull'efficienza energetica – prendendo anche in considerazione gli elementi significativi e gli scenari possibili di monitoraggio delle prestazioni dell'impianto che la diagnosi energetica di cui al punto 3 andrà ad invidiare – entro il <u>31/12/2016</u></li> </ul>
9	<p>Effettuare confronti sistematici e regolari con benchmarks settoriali, nazionali o regionali, dove siano a disposizione dati validati.</p>	<p><b>Non applicata:</b> non ci risulta siano a disposizione dati validati relativi alle prestazioni di settore in termini di efficienza energetica.</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Implementazione di una verifica annuale sulla presenza di dati validati – a partire <u>dal 2016</u></li> </ul>
10	<p>Ottimizzare l'efficienza energetica al momento della pianificazione di una nuova installazione, unità o sistema o un significativo aggiornamento considerando quanto segue:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) la progettazione dell'efficienza energetica dovrebbe essere presa in considerazione negli stadi iniziali della fase iniziale di progettazione, anche se gli investimenti pianificati non fossero ben definiti;</li> <li>b) lo sviluppo e/o la scelta di tecnologie ad efficienza energetica;</li> <li>c) la raccolta di ulteriori dati può essere necessaria a supporto della fase di progettazione o integrare i dati già disponibili o lacune nella conoscenza;</li> <li>d) la progettazione dell'efficienza energetica dovrebbe essere effettuata da un esperto in materia;</li> <li>e) nella mappatura iniziale dei consumi energetici dovrebbero essere coinvolte anche quelle parti su cui impatteranno i futuri consumi energetici (lo stesso dovrebbe valere per la progettazione).</li> </ol>	<p><b>Applicata</b></p>	<p>---</p>
11	<p>Cercare di ottimizzare l'uso dell'energia tra più di un processo o sistema entro l'installazione o con un terzo.</p>	<p><b>Non applicata:</b> la diagnosi energetica di cui al punto 3 fornirà gli elementi per valutare l'ipotesi di ottimizzazione di cui alla BAT n° 11</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Definizione e pianificazione delle azioni di ottimizzazione da implementare a seguito analisi esiti diagnosi energetica entro <u>aprile 2016</u></li> </ul>
12	<p>Mantenere attivo il programma di efficientamento energetico utilizzando una varietà di tecniche, tra le quali:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) implementare uno specifico sistema di gestione dell'efficienza energetica;</li> <li>b) contabilizzare l'utilizzo di energia sulla base di valori misurati e reali;</li> <li>c) creare centri finanziari di profitto per l'efficienza energetica;</li> <li>d) benchmarking;</li> <li>e) revisione al sistema di gestione esistente, per esempio utilizzando la metodologia delle eccellenze operative;</li> <li>f) utilizzare le tecniche di gestione delle modifiche.</li> </ol>	<p><b>Parzialmente applicata:</b> vedi commento al punto 1</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Integrazione del sistema di gestione ambientale attualmente applicato per gestire anche la tematica in esame (per quanto possibile applicabile) – entro il <u>31/12/2016</u></li> </ul>
13	<p>Mantenere competenza nel campo dell'efficienza energetica e dei sistemi che utilizzano energia utilizzando tecniche come:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) reclutamento di personale competente o formando il personale; il training può essere effettuato in sede da personale esperto oppure attraverso lo studio in autonomia;</li> <li>b) prendere periodicamente personale off-line per svolgere a tempo determinato specifici approfondimenti (nella loro sede originale o in altre sedi);</li> <li>c) condividere risorse tra siti;</li> <li>d) utilizzare consulenti esperti per approfondimenti;</li> <li>e) approvvigionarsi all'esterno di risorse specializzate e/o funzioni.</li> </ol>	<p><b>Applicata</b></p>	<p>---</p>

n°	MIGLIORE TECNICA DISPONIBILE (BAT) rif. capitolo 4 BRef	STATO APPLICAZIONE	PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO
14	Assicurare che il controllo effettivo del processo sia implementato da tecniche come: a) avere un sistema in essere che assicuri che le procedure siano note, comprese e rispettate; b) assicurare che i parametri chiavi sulle prestazioni siano identificati, ottimizzati per l'efficienza energetica e monitorati; c) documentare e registrare i parametri di cui sopra.	<b>Parzialmente applicata:</b> vedi commento al punto 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>Integrazione del sistema di gestione ambientale attualmente applicato per gestire anche la tematica in esame (per quanto possibile applicabile) – entro il <u>31/12/2016</u></li> </ul>
15	Effettuare la manutenzione dell'installazione per ottimizzare l'efficienza energetica applicando quanto segue: a) allocare chiaramente le responsabilità per pianificare ed eseguire le attività di manutenzione; b) stabilire un programma strutturato di manutenzioni basato sulle descrizioni tecniche degli impianti, le norme, ... nonché su qualsiasi guasto tecnico e relative conseguenze. Alcune attività di manutenzione possono essere meglio pianificate nei periodi di fermo dell'impianto; c) supportare il programma di manutenzione con un appropriato sistema di registrazione e test diagnostici; d) identificare attraverso la manutenzione periodica guasti o situazioni anomale con possibili ritorni negativi sull'efficienza energetica o situazioni in cui l'efficienza energetica potrebbe essere migliorata; e) identificare perdite, attrezzature rotte, cuscinetti usurati, ... che influiscono o controllano l'utilizzo di energia e ripristinarli alla prima occasione.	<b>Applicata</b>	---
16	Stabilire e mantenere procedure documentate per monitorare e misurare, su base regolare, le caratteristiche chiave delle operazioni e delle attività che possono avere un significativo impatto sull'efficienza energetica.	<b>Parzialmente applicata:</b> vedi commento al punto 1 per quanto riguarda l'attuale applicazione e la previsione dell'integrazione del sistema di gestione ambientale. La diagnosi energetica di cui al punto 3 consentirà di individuare eventuali ulteriori impatti significativi sui consumi energetici (rispetto a quanto oggi già noto).	<ul style="list-style-type: none"> <li>Integrazione del sistema di gestione ambientale attualmente applicato per gestire anche la tematica in esame (per quanto possibile applicabile) – entro il <u>31/12/2016</u>. Gli ulteriori impatti significativi sui consumi energetici che la diagnosi energetica di cui al punto 3 andrà ad individuare dovranno essere ben evidenziati nel sistema di gestione ambientale che si andrà ad integrare, così come le specifiche misure di gestione (istruzioni operative, monitoraggi, ecc)</li> </ul>
17	Ottimizzare l'efficienza energetica della combustione attraverso le tecniche rilevanti riassunte nella tabella 4.1 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" emesso a febbraio 2009.	<b>Non applicata:</b> la diagnosi energetica di cui al punto 3 fornirà gli elementi per valutare l'ipotesi di ottimizzazione di cui alla BAT n° 17.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Definizione e pianificazione delle azioni di ottimizzazione da implementare a seguito analisi esisti diagnosi energetica – entro <u>aprile 2016</u></li> </ul>
18	Ottimizzare l'efficienza energetica dei processi di produzione del vapore attraverso le tecniche rilevanti riassunte nella tabella 4.2 del del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" emesso a febbraio 2009.	<b>Non applicata:</b> la diagnosi energetica di cui al punto 3 fornirà gli elementi per valutare l'ipotesi di ottimizzazione di cui alla BAT n° 18.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Definizione e pianificazione delle azioni di ottimizzazione da implementare a seguito analisi esisti diagnosi energetica – entro <u>aprile 2016</u></li> </ul>
19	Mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore attraverso: a) monitoraggio periodico dell'efficienza; b) prevenire o rimuovere le incrostazioni.	<b>Parzialmente applicata:</b> l'efficienza sarà verificata per la prima volta in occasione della diagnosi energetica di cui al punto 3: è invece già regolare una manutenzione preventiva per ridurre al minimo il fenomeno dell'incrostazione.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Il monitoraggio dell'efficienza degli scambiatori sarà verificato con <u>cadenza quadriennale</u>, al ripetersi dell'audit ex D.Lgs. 102/2014.</li> </ul>
20	Studiare le possibilità di cogenerazione, all'interno o all'esterno dell'impianto (con una parte terza).	<b>Non applicata:</b> la diagnosi energetica di cui al punto 3 fornirà gli elementi per valutare l'ipotesi di ottimizzazione di cui alla BAT n° 20.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Definizione e pianificazione delle azioni di ottimizzazione da implementare a seguito analisi esisti diagnosi energetica – entro <u>aprile 2016</u></li> </ul>

n°	MIGLIORE TECNICA DISPONIBILE (BAT) rif. capitolo 4 BRef	STATO APPLICAZIONE	PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO
21	Aumentare il fattore di potenza in base ai requisiti del distributore locale utilizzando tecniche come quelle riassunte nella tabella 4.3 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" emesso a febbraio 2009.	<b>Applicata:</b> la diagnosi energetica di cui al punto 3 verificherà eventuali ulteriori esigenze rispetto a quanto ad oggi già gestito in riferimento a quanto indicato nella BAT n° 21.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Definizione e pianificazione delle azioni di ottimizzazione da implementare a seguito analisi esisti diagnosi energetica – entro <u>aprile 2016</u></li> </ul>
22	Verificare l'alimentazione per le armoniche e applicare filtri dove necessario.	<b>Parzialmente applicata:</b> la BAT è al momento applicata in occasione delle modifiche all'impianto (installazione nuove macchine, modifiche layout, ...). La diagnosi energetica di cui al punto 3 verificherà le eventuali ulteriori esigenze rispetto a quanto ad oggi già gestito in riferimento a quanto indicato dalla BAT n° 22.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Definizione e pianificazione delle azioni di ottimizzazione da implementare a seguito analisi esisti diagnosi energetica – entro <u>aprile 2016</u></li> </ul>
23	Ottimizzare l'efficienza di alimentazione utilizzando tecniche come quelle riassunte nella tabella 4.4 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" emesso a febbraio 2009.	<b>Parzialmente applicata:</b> la BAT è al momento applicata in occasione delle modifiche all'impianto (installazione nuove macchine, modifiche layout, sostituzione componenti usurati, ...). La diagnosi energetica di cui al punto 3 verificherà le eventuali ulteriori esigenze rispetto a quanto ad oggi già gestito in riferimento a quanto indicato dalla BAT n° 23.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Definizione e pianificazione delle azioni di ottimizzazione da implementare a seguito analisi esisti diagnosi energetica – entro <u>aprile 2016</u></li> </ul>
24	Ottimizzare i motori elettrici secondo le priorità definite al punto 4.3.6 e le modalità descritte nella tabella 4.5 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" emesso a febbraio 2009.	<b>Parzialmente applicata:</b> la BAT è al momento applicata in occasione delle modifiche all'impianto (installazione nuove macchine, modifiche layout, sostituzione componenti usurati, ...). La diagnosi energetica di cui al punto 3 verificherà le eventuali ulteriori esigenze rispetto a quanto ad oggi già gestito in riferimento a quanto indicato dalla BAT n° 24.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Definizione e pianificazione delle azioni di ottimizzazione da implementare a seguito analisi esisti diagnosi energetica – entro <u>aprile 2016</u></li> <li>Integrazione del piano di manutenzione con un'istruzione specifica recante i requisiti di manutenzione indicati dalla BAT n° 24 – entro <u>dicembre 2015</u></li> </ul>
25	Ottimizzare i sistemi d'aria compressa utilizzando tecniche come quelle riassunte nella tabella 4.6 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" emesso a febbraio 2009.	<b>Parzialmente applicata:</b> la BAT è al momento applicata in occasione delle modifiche all'impianto (installazione nuove macchine, modifiche layout, sostituzione componenti usurati, ...). La diagnosi energetica di cui al punto 3 verificherà le eventuali ulteriori esigenze rispetto a quanto ad oggi già gestito in riferimento a quanto indicato dalla BAT n° 25.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Definizione e pianificazione delle azioni di ottimizzazione da implementare a seguito analisi esisti diagnosi energetica – entro <u>aprile 2016</u></li> <li>Integrazione del piano di manutenzione con un'istruzione specifica recante i requisiti di manutenzione indicati dalla BAT n° 25 – entro <u>dicembre 2015</u></li> </ul>
26	Ottimizzare i sistemi di pompaggio utilizzando tecniche come quelle riassunte nella tabella 4.7 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" emesso a febbraio 2009.	<b>Parzialmente applicata:</b> la BAT è al momento applicata in occasione delle modifiche all'impianto (installazione nuove macchine, modifiche layout, sostituzione componenti usurati, ...). La diagnosi energetica di cui al punto 3 verificherà le eventuali ulteriori esigenze rispetto a quanto ad oggi già gestito in riferimento a quanto indicato dalla BAT n° 26.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Definizione e pianificazione delle azioni di ottimizzazione da implementare a seguito analisi esisti diagnosi energetica – entro <u>aprile 2016</u></li> <li>Integrazione del piano di manutenzione con un'istruzione specifica recante i requisiti di manutenzione indicati dalla BAT n° 26 – entro <u>dicembre 2015</u></li> </ul>

n°	MIGLIORE TECNICA DISPONIBILE (BAT) rif. capitolo 4 BRef	STATO APPLICAZIONE	PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO
27	Ottimizzare i sistemi di riscaldamento, ventilazione e condizionamento utilizzando tecniche come quelle riassunte nella tabella 4.8 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" emesso a febbraio 2009.	<b>Parzialmente applicata:</b> la BAT è al momento applicata in occasione delle modifiche all'impianto (installazione nuove macchine, modifiche layout, sostituzione componenti usurati, ...). La gestione del sistema di ventilazione è invece normalmente attuata anche sulla base di specifiche istruzioni di riferimento formalizzate. La diagnosi energetica di cui al punto 3 verificherà le eventuali ulteriori esigenze rispetto a quanto ad oggi già gestito in riferimento a quanto indicato dalla BAT n° 27.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Definizione e pianificazione delle azioni di ottimizzazione da implementare a seguito analisi esisti diagnosi energetica – entro <u>aprile 2016</u></li> <li>Integrazione del piano di manutenzione con un'istruzione specifica recante i requisiti di manutenzione indicati dalla BAT n° 27 – entro <u>dicembre 2015</u></li> </ul>
28	Ottimizzare i sistemi di illuminazione artificiale utilizzando tecniche come quelle riassunte nella tabella 4.9 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" emesso a febbraio 2009.	<b>Parzialmente applicata:</b> la BAT è al momento applicata in occasione delle modifiche all'impianto (installazione nuove macchine, modifiche layout, sostituzione componenti usurati, ...). La diagnosi energetica di cui al punto 3 verificherà le eventuali ulteriori esigenze rispetto a quanto ad oggi già gestito in riferimento a quanto indicato dalla BAT n° 28.	<ul style="list-style-type: none"> <li>Definizione e pianificazione delle azioni di ottimizzazione da implementare a seguito analisi esisti diagnosi energetica – entro <u>aprile 2016</u></li> <li>Integrazione del piano di manutenzione con un'istruzione specifica recante i requisiti di manutenzione indicati dalla BAT n° 28 – entro <u>dicembre 2015</u></li> </ul>
29	Ottimizzare i sistemi di essiccazione, separazione, concentrazione utilizzando tecniche come quelle riassunte nella tabella 4.10 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" emesso a febbraio 2009.	<b>Non applicabile:</b> nell'impianto non sono presenti processi della tipologia trattata nella BAT n° 29.	---

## C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati, conferma la situazione impiantistica attuale con le modifiche in progetto, ritenendo di aver già adottato tutte le tecnologie economicamente praticabili ed efficaci per il contenimento delle proprie emissioni inquinanti e dei propri consumi..

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

L'assetto impiantistico e gestionale proposto dal gestore utilizza, per il trattamento di superficie di prodotti con utilizzo di solventi organici, uno schema produttivo assodato, che nel tempo si è ottimizzato anche dal punto di vista ambientale, sia per effetti indiretti di tipo economico (risparmio di gestione), che diretti (intervento delle Autorità locali con disposizioni legislative).

Ciò emerge anche dalle precedenti considerazioni, che evidenziano che le tecniche utilizzate dall'Azienda nel processo produttivo figurano anche nel BRef richiamato in premessa.

### ❖ Materie prime e rifiuti

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nelle precedenti sezioni C2.1.6 "Consumo materie prime" e C2.1.3 "Rifiuti", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

Inoltre, si valuta positivamente il riutilizzo all'interno del ciclo produttivo degli sfridi di pellicole, delle polveri trattenute dai filtri a servizio dei serbatoi di stoccaggio di resine PVC e plastificanti, del liquido di incisione dei fotopolimeri e dei solventi utilizzati per le operazioni di pulizia.

❖ Bilancio idrico

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.2 “Prelievi e scarichi idrici”, non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l’assetto impiantistico e gestionale proposto.

Il prelievo di acqua da pozzo e da acquedotto costituisce un fattore che deve essere tenuto sempre in considerazione dal gestore, al fine di incentivare tutti quei sistemi che ne garantiscono un minor utilizzo o, comunque, un uso ottimale. A tale proposito, si valutano positivamente gli interventi attuati dall’Azienda nel corso degli ultimi anni, che hanno consentito una notevole riduzione dei consumi idrici.

Si conferma inoltre che in caso di futuri interventi edilizi il gestore dovrà dare priorità alla separazione delle due reti per lo stabilimento C, come già prescritto in AIA.

❖ Consumi energetici

Visto quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.6 “Consumi energetici”, nonché nella sezione C2.1.8 “Confronto con le migliori tecniche disponibili”, si ritiene che le prestazioni correlate ai consumi energetici possano essere considerate allineate con le MTD di settore.

❖ Emissioni in atmosfera

Gli effluenti gassosi derivanti dagli impianti produttivi sono trattati mediante impianti di abbattimento che, se correttamente gestiti, permettono un ampio rispetto dei limiti ad oggi vigenti. Occorre sottolineare che gli aspetti legati alle emissioni inquinanti in atmosfera necessitano di un’attenzione gestionale particolare al fine di evitare di contribuire all’ulteriore degrado della qualità dell’aria del territorio di insediamento.

Per quanto riguarda il limite di concentrazione massima di “ozono” previsto per i punti di emissione in atmosfera **E53, E54 ed E55**, si è ritenuto possibile derogare al valore limite previsto dal punto 4.5.25 dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna (1 mg/Nm<sup>3</sup>), in considerazione del fatto che il flusso di massa complessivamente autorizzato per tale inquinante, considerando anche i contributi delle emissioni E50 ed E51, risulta **in linea con quello autorizzato con la Determinazione n. 249/2011** di AIA, che successivamente si era ridotto per effetto dello smantellamento dell’emissione E39: dal momento che tale carico inquinante era stato valutato ammissibile nel 2011, in assenza di criticità, si è ritenuto possibile confermare tale valutazione anche per il presente.

Relativamente al traffico indotto dall’attività aziendale, il gestore privilegia fornitori in possesso di certificazioni ambientali e ha adottato procedure interne di riempimento dei mezzi di trasporto del prodotto finito che permettano di ridurre il numero dei trasporti.

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

- gli *impianti termici civili* presenti in stabilimento sono alimentati da gas metano ed hanno tutti **potenza termica nominale inferiore a 35 kW**, per cui, ai sensi del Titolo II della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, non è necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera;
- gli *impianti termici ad uso produttivo*, alimentati da gas metano, consistono in n. 2 caldaie di produzione di vapore per il condizionamento della temperatura dei locali produttivi e degli uffici; i relativi effluenti gassosi sono convogliati ai punti di emissione in atmosfera esistenti E35 ed E37 e la loro **potenza termica nominale complessiva è superiore a 1 MW**.

Pertanto per tali emissioni sono stati prescritti limiti di concentrazione massima di “*materiale particellare*” (5 mg/Nm<sup>3</sup>, da ritenersi automaticamente rispettato se è utilizzato metano come combustibile), “*ossidi di azoto*” (350 mg/Nm<sup>3</sup>) e “*ossidi di zolfo*” (35 mg/Nm<sup>3</sup>, da ritenersi automaticamente rispettato se è utilizzato metano come combustibile), tutti riferiti ad un tenore di ossigeno nell’effluente gassoso del 3%, come da punto 1.3 della Parte III dell’Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06.

Inoltre, in considerazione del fatto che i due impianti termici presentano ciascuno una potenza termica nominale **singola superiore a 1 MW**, è stata prescritta l’esecuzione di **autocontrolli periodici a cadenza annuale** a carico del gestore, per la verifica del rispetto del limite di concentrazione massima di “*ossidi di azoto*”.

Si precisa, inoltre, che **a partire dal 01/01/2030** i medesimi impianti dovranno **adeguarsi ai nuovi limiti di emissione previsti dall’art. 273-bis, comma 5 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta** (corrispondenti a 5 mg/Nm<sup>3</sup> per “*materiale particellare*”, 250 mg/Nm<sup>3</sup> per “*ossidi di azoto*” e 35 mg/Nm<sup>3</sup> per “*ossidi di zolfo*”, riferiti ad un tenore di ossigeno nell’effluente gassoso del 3%).

#### ❖ Protezione del suolo e delle acque sotterranee

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.5 “Protezione del suolo e delle acque sotterranee”, non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l’assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si raccomanda, inoltre, l’attento monitoraggio dei livelli dei dispositivi di raccolta e trasporto delle acque reflue a completamento della protezione del suolo e delle acque sotterranee.

Si conferma la necessità che il gestore provveda ad una **integrazione del Piano di Monitoraggio e Controllo dell’AIA**, presentando una **proposta di monitoraggio relativo al suolo e alle acque sotterranee**, in considerazione di quanto stabilito dall’art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (introdotto dal D.Lgs. 46/2014 di recepimento della Direttiva 2010/75/UE e di modifica del D.Lgs. 152/06), che prevede che “*fatto salvo quanto specificato dalle conclusioni sulle Bat applicabili, l’autorizzazione integrata ambientale programma specifici controlli almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni dieci anni per il suolo, a meno che sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali controlli*”.

Inoltre, si ricorda che la documentazione di “verifica di sussistenza dell’obbligo di presentazione della relazione di riferimento” di cui all’art. 29-ter, comma 1, lettera *m*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, presentata dall’Azienda in oggetto in sede di invio del report annuale relativo all’anno 2014 e ss.mm.ii., dovrà essere aggiornata ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall’installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

#### ❖ Impatto acustico

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

Infine, si precisa che presso l’installazione è implementato e mantenuto un sistema di gestione ambientale, dotato di certificazione UNI EN ISO 14001 e Registrazione EMAS, e sono state adottate procedure e istruzioni operative per la gestione degli aspetti ambientali e delle emergenze.

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.

Dunque la situazione impiantistica presentata è considerata accettabile nell'adempimento di quanto stabilito dalle prescrizioni specifiche di cui alla successiva sezione D.

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

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

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

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

**D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE**

**D2.1 finalità**

1. La ditta Gruppo Fabbri Vignola S.p.A. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione D. È fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'installazione senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies comma 1 D.Lgs. 152/06 Parte Seconda).

**D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica**

1. Il gestore dell'installazione è tenuto a presentare **ad Arpae di Modena e Comune di Vignola annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:

- i dati relativi al piano di 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 possesso/mantenimento dell'eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e registrazione EMAS.

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

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

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera *l*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad Arpae di Modena e Comune di Vignola. 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.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, **informa Arpae di Modena** in merito ad **ogni nuova istanza presentata dall'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.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena e i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. 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** Arpae di Modena; inoltre è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone Arpae di Modena.
6. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Pertanto il gestore deve **trasmettere ad Arpae di Modena, entro la scadenza disposta dalla Regione Emilia Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio** in tal senso.  
In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che *la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell'AIA).
7. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera *m*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (presentata in sede di invio del report annuale relativo all'anno 2014 e ss.mm.ii.) ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze

pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

8. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpa e di Modena e Comune di Vignola **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito sull'emissione in atmosfera **E41**, al fine di attestare il rispetto del limite di concentrazione massima di *“materiale particellare”* come modificato con la Determinazione n. 4798/2019. Tale certificato dovrà essere trasmesso entro 30 giorni dalla data di campionamento.

### D2.3 raccolta dati ed informazioni

1. Il gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato 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 E2 – caricamento miscele nel raffreddatore, evaporazione vaschetta Turbo B	PUNTO DI EMISSIONE E5 – caricamento miscele Turbo A	PUNTO DI EMISSIONE E7 – estrusori PVC (n.14)	PUNTO DI EMISSIONE E35 – caldaia (1.485 kW)
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	1.000	500	70.000	6.000
Altezza minima (m)	---	7,5	7,5	30	12
Durata (h/g)	---	16	16	24	10
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	10	10	---	5 ** *** #
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/ Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 12619:2013	70	---	---	---
Cloruro di vinile (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13649	---	---	3 *	---
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/ Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878:2000 ; ISO 10849:1996 metodo di misura automatico ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	---	350 ** #
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/ Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14791:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	---	---	35 ** *** #
Impianto di depurazione	---	Filtro a maniche	Filtro a maniche	---	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, polveri, SOV)	annuale (portata, polveri)	semestrale (portata, cloruro di vinile)	annuale (portata, polveri, NO <sub>x</sub> )

\* Il limite di emissione indicato per il cloruro di vinile si intende rispettato qualora vengano utilizzati materiali plastici conformi a quanto indicato dal D.M. 02/12/1980 – “Aggiornamento del D.M. 21/03/1973, concernente la disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili destinati a venire a contatto con le sostanze alimentari o con sostanze di uso personale”.

\*\* riferito ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 3%.

\*\*\* limite di emissione da ritenersi automaticamente rispettato se il bruciatore è alimentato con gas metano.

# a partire dal 01/01/2030 l'emissione dovrà adeguarsi ai nuovi limiti previsti dall'art. 273-bis, comma 5 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E37 – caldaia (1.485 kW)	PUNTO DI EMISSIONE E41 – vuota sacchi PVC	PUNTO DI EMISSIONE E43 – stoccaggio miscele alimentazione estrusori + sfiato bilance	PUNTO DI EMISSIONE E45 – silo stoccaggio rifili macinati
Messa a regime	---	a regime	a regime *	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	6.000	2.500	3.800	3.000
Altezza minima (m)	---	12	7,5	7,5	18,15
Durata (h/g)	---	10	1	16	8
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 ; UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ; ISO 9096	5 ** *** #	<b>10</b>	10	10
Ossidi di Azoto (come NO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14792:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10878:2000 ; ISO 10849:1996 metodo di misura automatico ; Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	350 ** #	---	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO <sub>2</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14791:2006 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) ; UNI 10393:1995 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	35 ** *** #	---	---	---
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a cartucce	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, polveri, NO <sub>x</sub> )	annuale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)

\* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.8**.

\*\* riferito ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del **3%**.

\*\*\* limite di emissione da ritenersi automaticamente rispettato se il bruciatore è alimentato con gas metano.

# a partire dal 01/01/2030 l'emissione dovrà adeguarsi ai nuovi limiti previsti dall'art. 273-bis, comma 5 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E46 – silo stoccaggio rifili macinati	PUNTO DI EMISSIONE E48 – stampatrici Zenith, Chronos, Elios e Zeus e relativa aspirazione zona pompe + macchine fotopolimeriche + macchina lava anilox + taglio laser cliché + coestrusori P6 e P7
Messa a regime	---	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	3.000	30.000
Altezza minima (m)	---	18,15	10
Durata (h/g)	---	8	24
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	10
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 12619:2013	---	50
Monossido di carbonio (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 15058:2006 CO ISO 12039:2001 UNI 9968:1992 Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR, ecc.)	---	95
Ossidi di Azoto (come NO <sub>x</sub> ) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 14792:2006 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) UNI 10878:2000 ISO 10849:1996 metodo di misura automatico Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	95
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Combustore termico rigenerativo
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, polveri)	semestrale (portata, SOV, CO, NO <sub>x</sub> ) annuale (polveri)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E49 – macinazione sfridi di lavorazione PVC plastificato	PUNTO DI EMISSIONE E50 – trattamento corona coestrusore P6	PUNTO DI EMISSIONE E51 – trattamento corona monorientatore Trio	PUNTO DI EMISSIONE E52 – masterizzatore
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 UNI 10169:2001	6.000	1.600	4.000	2.400
Altezza minima (m)	---	9	10,3	10,3	9
Durata (h/g)	---	16	24 *	24 *	16
Ozono (mg/Nm <sup>3</sup> )	OSHA ID 214	---	8	8	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 12619:2013	---	---	---	50
Materiale Particellare (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13284-1:2003 UNI EN 13284-2:2005 (metodo automatico) ISO 9096	10	---	---	---
Cloruro di vinile (mg/Nm <sup>3</sup> )	UNI EN 13649	3 **	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tasche	---	---	Filtro composito
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri, cloruro di vinile)	annuale (portata, ozono)	annuale (portata, ozono)	semestrale (portata, SOV)

\* le emissioni E50 ed E51 non possono essere contemporaneamente attive, sono quindi da intendere funzionanti in alternativa l'una all'altra.

\*\* Il limite di emissione indicato per il cloruro di vinile si intende rispettato qualora vengano utilizzati materiali plastici conformi a quanto indicato dal D.M. 02/12/1980 – "Aggiornamento del D.M. 21/03/1973, concernente la disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili destinati a venire a contatto con le sostanze alimentari o con sostanze di uso personale".

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E53 – trattamento corona bilaterale coestrusore P7	PUNTO DI EMISSIONE E54 – trattamento corona unilaterale 1 coestrusore P7	PUNTO DI EMISSIONE E55 – trattamento corona unilaterale 2 coestrusore P7
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm <sup>3</sup> /h)	UNI EN ISO 16911:2013 ; UNI 10169:2001	900	800	800
Altezza minima (m)	---	8	8	8
Durata (h/g)	---	24	24	24
Ozono (mg/Nm <sup>3</sup> )	OSHA ID 214	32	15	15
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, ozono)	annuale (portata, ozono)	annuale (portata, ozono)

#### PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

**I punti di misura/campionamento** devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria all'esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte

dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato **almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.**

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

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

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (metri)	n° punti prelievo	Lato minore (metri)	N° punti prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 m a 1 m	2 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 antisdrucchiolo 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 l'autorità di controllo.

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

- **Metodi di campionamento e misura**

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

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

I metodi ritenuti idonei alla determinazione delle portate degli effluenti e delle concentrazioni degli inquinanti per i quali sono stabiliti limiti di emissione sono riportati nel Quadro Riassuntivo delle Emissioni; altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente, sentita l'Autorità Competente per il Controllo (ARPA). 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 Vignola. 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 Vignola **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.**
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 di Modena 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 nell'apposita sezione del "Registro degli autocontrolli". 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. Devono essere installati sui filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli gli adeguati sistemi di controllo relativi al funzionamento degli stessi, costituiti da misuratori istantanei di pressione differenziale
8. Il combustore rigenerativo deve essere provvisto di misuratore con registrazione della temperatura in camera di combustione.
9. I sistemi di registrazione devono funzionare in modo continuo (anche durante le fermate degli impianti di abbattimento), ad esclusione dei periodi di ferie. Le registrazioni devono essere tenute a disposizione delle autorità di controllo per almeno cinque anni; inoltre, devono garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la data.

#### PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

10. Qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare una delle seguenti azioni:
  - l'attivazione di un eventuale depuratore di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un depuratore;
  - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale

dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, verificato attraverso controllo analitico da effettuarsi nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;

- la sospensione dell'esercizio dell'impianto, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive** al malfunzionamento.

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

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 dell'Autorità di controllo 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 carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) dovranno essere annotate su apposito "Registro degli autocontrolli" con pagine numerate, bollate da Arpae di Modena – Servizio Territoriale, firmate dal responsabile dell'installazione e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione per almeno cinque anni.
13. 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.
14. 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.
15. In riferimento all'attività di stampa flessografica, ricompresa al punto 8.a della Parte II dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, si precisa che tale attività risulta caratterizzata da:
- *capacità nominale*: **5,1 t<sub>COV</sub>/giorno**;
  - *consumo massimo teorico di solvente*: **1.472 t<sub>COV</sub>/anno** (funzionamento 24 h/giorno per 288 giorni/anno);

- *emissione totale annua*: emissione convogliata di 18,87 t<sub>COV</sub>/anno + emissione diffusa di 294,4 t<sub>COV</sub>/anno, per un totale di **313,27 t<sub>COV</sub>/anno**.

Per l'emissione convogliata derivante da tale attività di stampa flessografica (**E48**) deve essere rispettato il valore limite per l'emissione convogliata indicato nel quadro delle emissioni di cui al punto D2.4.1.

Più in generale, relativamente all'attività di stampa flessografica il gestore è tenuto a:

- a) effettuare misurazioni periodiche sull'emissione E48, con la periodicità indicata nel Piano di Monitoraggio e Controllo (**sezione D3.1.5**) e secondo quanto specificamente indicato al **punto 3.2 della Parte I dell'Allegato III al D.Lgs. 152/06 Parte Quinta**;
- b) rispettare il seguente valore limite di emissione diffusa fissato dal D.Lgs. 152/06 Parte III dell'Allegato III, punto 8, soglia superiore: **20%** di input di solvente (calcolato secondo il metodo indicato nella Parte V dello stesso Allegato);
- c) presentare ad Arpae di Modena **entro il 30 aprile di ogni anno** la "**Dichiarazione di conformità**", con elaborazione del piano di gestione dei solventi (riportante i dati dell'anno precedente) secondo quanto indicato alla **Parte V dell'Allegato III al D.Lgs. 152/06 Parte Quinta**.

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

17. **Non è mai consentito il funzionamento in contemporanea dei punti di emissione E50 ed E51.**

18. L'Azienda è tenuta quando necessario ad effettuare pulizie periodiche dei piazzali al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

#### D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. **È consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche, acque reflue industriali assimilate alle domestiche e acque meteoriche da pluviali e piazzale**, nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato. Inoltre, è **consentito lo scarico di acque meteoriche da pluviali e piazzale in acque superficiali**.

2. **È consentito lo scarico in acque superficiali** (Rio Schiaviroli) di:

- **acque di raffreddamento** (lavaggio torri evaporative) mediante lo scarico parziale **S1**,
- **acque di condensa** (dall'impianto di condizionamento a servizio dell'area del coestrusore P7) mediante i pozzetti **P11** e **P12**,

entrambe confluenti allo scarico finale **S29**, **nel rispetto di quanto previsto dalla competente Unità Gestione Demanio Idrico** della Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Arpae di Modena. Le caratteristiche qualitative di queste acque reflue devono risultare costantemente tali da garantire il rispetto dei limiti previsti dalla **Tabella 3 (scarico in acque superficiali) dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.**

I pozzetti da utilizzare per il prelievo dei reflui ai fini delle analisi di caratterizzazione chimica sono il **pozzetto 5** per le acque di raffreddamento e i **pozzetti P11** e **P12** per le acque di condensa, mentre la rilevazione della temperatura delle acque reflue dovrà essere effettuata in corrispondenza del punto di immissione nel Rio Schiaviroli.

3. Il quadro riassuntivo degli scarichi idrici autorizzati, la cui responsabilità è in capo al gestore dell'installazione IPPC di Gruppo Fabbri Vignola S.p.A. sito in Via per Sassuolo n.1695 a Vignola (Mo) è il seguente:

STABILE PROVENIENZA	n° SCARICO	PROVENIENZA	NOTE
A	S1	Torri di evaporazione	Scarico parziale nella rete aziendale bianca nel pozzetto P5, indi in acque superficiali (scarico finale S29). Scarico dotato di contatore parziale.
A	S2	Spurgo centrali termiche	Scarico parziale nella rete aziendale nera (pozzetto P1), indi alla pubblica fognatura nera.
A	S3	Controlavaggio addolcitore	Scarico parziale nella rete aziendale nera (pozzetto P2), indi alla pubblica fognatura nera. Scarico dotato di contatore parziale.
A	S4-S5	Scarichi servizi igienici spogliatoi	Scarico parziale nella rete aziendale nera previo passaggio in fossa biologica, indi alla pubblica fognatura nera. Scarichi parziali a valle degli scarichi industriali dello stabile A.
A	S6	Scarico servizi igienici abitazione custode	
A	S7	Scarico servizi igienici direzione e visitatori	
A	S8-S9	Scarico servizi igienici stabilimento *	
A	S10	Scarico servizi igienici uffici	
B	S11	Scarico controlavaggio filtri fontana ornamentale	Scarico parziale nella rete aziendale delle acque nere, indi alla pubblica fognatura nera comunale.
B	S12-S13-S14-S15	Scarichi servizi igienici uffici	Scarichi parziali nella rete aziendale delle acque nere previo passaggio in fossa biologica, indi alla pubblica fognatura nera comunale.
B	S16	Scarico condense condizionatori uffici	
C	S18	Scarico controlavaggio addolcitore	Scarichi parziali nella fognatura aziendale nera, indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	S19	Scarico condensa gruppo frigo camera climatica piccola	
C	S20	Scarico condensa condizionatori stabilimento	
C	S21	Scarico servizi igienici uffici	Scarico parziale, previo passaggio in fossa biologica, nella rete fognaria aziendale, indi in scarico in fognatura nera comunale.
C	S22	Scarico servizi igienici stabilimento	
C	S23	Scarico servizi igienici spogliatoi	
C	S24	Scarico locale mensa	Scarico parziale nella fognatura aziendale nera previo passaggio in degrassatore, indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	S25	Scarico condensa condizionatori uffici	Scarico parziale nella fognatura aziendale nera, indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	S26	Scarico servizi igienici stabilimento	Scarico parziale nella fognatura aziendale nera previo passaggio in fossa biologica, indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	S27	Scarico condensa gruppo frigo camera climatica grande	Scarico parziale nella fognatura aziendale nera, indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	Pluviali	Pluviali sud dello stabile	Rete non separata: convogliamento nella rete aziendale delle acque nere e scarico nella pubblica fognatura nera comunale.
C	<b>S28</b>	<b>Scarico terminale pluviali nel laghetto di proprietà da stabile C</b>	
A	<b>S29</b>	<b>Scarico terminale in acque superficiali (Rio Schiaviroli) delle acque bianche, delle acque di raffreddamento delle torri evaporative (scarico parziale S1) e delle acque di condensa dall'impianto di condizionamento dell'area del coestrusore P7 da stabile A</b>	
A+B+C	<b>S30</b>	<b>Scarico terminale rete fognaria aziendale in pubblica fognatura comunale nera (acque reflue domestiche A-B-C + industriali assimilate alle domestiche A-C + acque meteoriche da pluviali C)</b>	

\* agli scarichi parziali S8 e S9 è previsto il convogliamento anche dell'eccesso delle condense di condizionamento non riutilizzabili internamente.

4. Gli scarichi parziali S2 e S3 (stabilimento A), nonché S18, S19 e S27 (stabilimento C), al fine di mantenere nel tempo la loro classificazione di scarichi assimilati ai domestici, dovranno

rispettare i criteri di cui al punto 5 della DGR 1053/2003. I limiti di cui alla Tab. 1 del punto 5 della DGR 1053/2003 devono essere rispettati immediatamente a monte di ogni sistema depurativo e comunque a monte del convogliamento degli scarichi parziali nella rete fognaria aziendale. A tale fine, gli scarichi S2 e S3 dovranno essere provvisti di pozzetto ispezionabile di prelievo e controllo, identificato e facilmente accessibile.

5. Contestualmente al report annuale, la Ditta dovrà trasmettere il quadro annuale di consumi idrici e scarichi idrici relativi allo stabilimento A, distinguendo tra uso produttivo e uso domestico; i volumi degli scarichi terminali misti, nonché degli scarichi parziali di acque reflue industriali assimilate alle domestiche, qualora non siano misurabili tramite contatori volumetrici, dovranno essere dedotti mediante stime.
6. Gli scarichi civili parziali provenienti dai servizi igienici degli stabilimenti A, B e C devono essere provvisti di opportuni sistemi di sedimentazione (es. fosse biologiche) a monte del loro convogliamento nella fognatura aziendale.
7. Il gestore dell'installazione deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di trattamento delle acque.
8. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto e/o via fax ad Arpae di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento.
9. I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
10. Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Gestione Demanio Idrico del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Arpae di Modena).

#### D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime, rifiuti, vasche di raccolta acque, ecc), mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo.

#### D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

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

	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	<b>70 dB(A)</b>	<b>60 dB(A)</b>	5	3

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

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose, in riferimento alle valutazioni di impatto acustico agli atti:

CONFINE	PUNTO *	DESCRIZIONE
sud-ovest	P1	In corrispondenza dell'ingresso al sito, a circa 2-3 m da Via per Sassuolo,
	P2	Di fronte alla zona compressori, a circa 10-15 m da Via per Sassuolo
sud	P3	All'angolo tra Via per Sassuolo e Via Paraviana, a circa 2-3 m da Via per Sassuolo
sud-est	P4	Vicino a Via Paraviana, con operazioni di scarico resina in atto
	P5	Vicino a Via Paraviana, senza operazioni di scarico resina
nord-est	P6	In corrispondenza del combustore rigenerativo dell'emissione E48, a circa 150 m dal confine con Via Paraviana
	P7	In corrispondenza dell'area di stoccaggio rifiuti
ovest	P8	Lungo Via per Sassuolo, all'angolo nord-ovest del sito
est	P9	Lungo Via Paraviana
nord	P10	Lungo il Rio Schiaviroli, a nord dello Stabilimento macchine (C)
ovest	P11	Lungo Via per Sassuolo, in corrispondenza dello Stabilimento macchine (C)

CONFINE	RECETTORE *	DESCRIZIONE
sud	R1	Abitazione situata oltre il confine aziendale sud, a circa 130 m dallo stabilimento.
est	R2	Attività artigianale posta a circa 20 dal confine aziendale est, attiva esclusivamente in periodo diurno.

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

### D2.8 gestione dei rifiuti

- 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.
- 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.
- 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 EER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
- Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.

### D2.9 energia

- 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

1. In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni riportate nelle procedure operative definite nel Piano di Emergenza già adottato dalla Ditta.
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPA di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

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

3. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax ad Arpae di Modena e Comune di Vignola. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. Arpae provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
4. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Vignola la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
5. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'installazione deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
6. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
  - lasciare il sito in sicurezza;
  - svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
  - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.
7. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto di Arpae di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

### **D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE**

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

### D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

#### D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Ingresso di materie prime per film plastici	procedure interne	in corrispondenza di ogni ingresso	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Ingresso di inchiostri e solventi per stampa	procedure interne	in corrispondenza di ogni ingresso	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	procedure interne	in corrispondenza di ogni ingresso	triennale	elettronica o cartacea	annuale

#### D3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Prelievo di acque da pozzi	contaore di funzionamento pompa	lettura mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Prelievo di acque da acquedotto	contatore volumetrico	lettura mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale

#### D3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	bollette ente gestore	bimestrale	triennale	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di energia elettrica per approvvigionamento idrico	contatore	mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale

#### D3.1.4 Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo di gas metano	bollette ente gestore	bimestrale	triennale	elettronica o cartacea	annuale

#### D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Portata dell'emissione e concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	come indicato al precedente punto D2.4.1	triennale - uno a scelta sugli annuali - uno a scelta sui semestrali	cartacea su rapporti di prova e su Registro degli Autocontrolli	annuale
Temperatura in camera di combustione del combustore rigenerativo	registratore automatico	in continuo	triennale	elettronica	annuale
$\Delta p$ di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	---	---
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	triennale	---	---

### D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

È consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche, acque reflue industriali assimilate alle domestiche e di acque meteoriche da piazzale e pluviali, nel rispetto del regolamento dell'Ente gestore del Servizio Idrico Integrato; inoltre, è consentito lo scarico in acque superficiali (Rio Schiaviroli) delle acque di lavaggio delle torri evaporative e delle acque di condensa derivanti dall'impianto di condizionamento dell'area del coestrusore P7, nel rispetto di quanto prescritto dalla competente Unità Gestione Demanio Idrico del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Arpae di Modena.

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
<b>Bilancio idrico stabilimento A</b>	valutazione di consumi ed emissioni idriche dello stabilimento	annuale	triennale	elettronica o cartacea	annuale
<b>Caratterizzazione chimica dello scarico parziale S1 (pozzetto P5) recapitante in Rio Schiaviroli mediante la fognatura bianca interna ***</b>	verifica analitica *	annuale	triennale	elettronica o cartacea	annuale
<b>Caratterizzazione chimica delle acque di condensa ai pozzetti P11 e P12, recapitanti nel Rio Schiaviroli mediante la fognatura bianca interna ***</b>	verifica analitica **	annuale	triennale	elettronica o cartacea	annuale
<b>Volume di acque reflue scaricate dallo Stabilimento A tramite S1, S2 e S3</b>	contatore volumetrico per S1 e S3	lettura mensile	triennale	elettronica o cartacea	annuale
	stima per S2	registrazione mensile			

\* almeno per i seguenti parametri di Tab.3 dell'All.5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06: **temperatura, BOD, COD, test di tossicità acuta**. I metodi di campionamento ed analisi da utilizzare sono quelli indicati al punto 4 "Metodi di campionamento ed analisi" dell'All.5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06.

\*\* almeno per i seguenti parametri di Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06: **temperatura, pH, COD, test di tossicità acuta**. In occasione esclusivamente del primo monitoraggio devono essere determinati in via cautelativa anche i seguenti parametri: **rame, stagno, cromo, ferro, nichel, alluminio, ammoniaca totale e idrocarburi totali**. I metodi di campionamento ed analisi da utilizzare sono quelli indicati al punto 4 "Metodi di campionamento ed analisi" dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06.

\*\*\* la misura di temperatura non dovrà essere effettuata ai pozzetti P5, P11 e P12, ma in corrispondenza del punto di immissione nel Rio Schiaviroli.

### D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
<b>Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose</b>	no	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico, e almeno semestrale	triennale	elettronica/cartacea degli interventi effettuati	annuale
<b>Valutazione impatto acustico</b>	misure fonometriche	quinquennale e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	quinquennale	relazione tecnica di tecnico competente in acustica	quinquennale

### D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
<b>Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o a smaltimento</b>	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
<b>Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo</b>	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale	come previsto dalla norma di settore	---
<b>Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo</b>	controllo visivo	giornaliero	triennale	---	---
<b>Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti</b>	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	triennale	---	---

### D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Verifica di integrità di vasche e serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	triennale	elettronica e/o cartacea solo per anomalie/ malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale

### D3.1.10 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	Trasmissione report gestore
Fattore di resa di produzione (MP/PF)	nr	rapporto tra materie prime acquistate e prodotti finiti	cartacea / elettronica	annuale
Indicatore di distribuzione dei trasporti	%	rapporto percentuale tra numero di trasporti con peso >45 q e numero totale di trasporti	cartacea / elettronica	annuale
Consumo idrico specifico medio per unità di prodotto	m <sup>3</sup> /prodotto finito	rapporto tra volume idrico prelevato da pozzo e quantità di prodotto finito	cartacea / elettronica	annuale
Consumo specifico medio di energia elettrica per unità di prodotto finito	kWh/prodotto finito	rapporto tra consumo di energia elettrica e quantità di prodotto finito	cartacea / elettronica	annuale
Consumo specifico medio di gas metano per unità di prodotto finito	Sm <sup>3</sup> /prodotto finito	rapporto tra consumo di gas metano e quantità di prodotto finito	cartacea / elettronica	annuale
Consumo specifico di solventi per quantità di pellicole stampate	%	rapporto percentuale tra solventi utilizzati (ton) e pellicole PVC stampate (ton)	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione in atmosfera di sostanze organiche da solventi	nr	rapporto tra COV emessi in atmosfera (ton) e pellicole PVC stampate (ton)	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di dispersione in atmosfera di solventi	nr	rapporto tra COV emessi in atmosfera (ton) e solventi utilizzati (ton)	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	kg/ton	rapporto tra flusso di massa di materiale particellare dalle emissioni (kg) e prodotti finiti (ton)	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione rifiuti unità di prodotto finito	%	rapporto percentuale tra rifiuti totali prodotti (kg) e quantità di prodotto finito	cartacea / elettronica	annuale
Indicatore recupero PVC	%	rapporto percentuale tra (materia prima-prodotto finito-scarco perduto) e (scarco perduto+sfrido in PVC)	cartacea / elettronica	annuale

### D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

1. Il gestore dell'installazione deve fornire all'organo di controllo l'assistenza necessaria per lo svolgimento delle ispezioni, il prelievo di campioni, la raccolta di informazioni e qualsiasi altra operazione inerente al controllo del rispetto delle prescrizioni imposte.
2. Il gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi rifiuti, mantenendo liberi ed agevolando gli accessi ai punti di prelievo.

### ***E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE***

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo

presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.

3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
  - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
  - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
  - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
  - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva. In questi casi, non si rende necessaria l'annotazione su "Registro degli autocontrolli" o con altra modalità di cui al precedente punto D2.4.6.
7. 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.
8. I certificati analitici relativi agli autocontrolli eseguiti sugli scarichi idrici devono essere conservati presso l'installazione, a disposizione dell'Autorità di controllo, per almeno cinque anni.
9. A cura del gestore, si deve provvedere al periodico espurgo e manutenzione dei sistemi di depurazione.
10. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
11. 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.
12. 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.
13. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
14. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.

Originale Firmato Digitalmente

*(da sottoscrivere in caso di stampa)*

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

Modena, li .....

Protocollo n. \_\_\_\_\_ del \_\_\_\_\_

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