

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-4168 del 19/08/2021
Oggetto	AIA/IPPC - D.LGS.152/06 - L.R.21/04 - SOCIETA': CROWN PACKAGING MANUFACTURING ITALY SRL - INSTALLAZIONE SITA IN LOC.UGOZZOLO IN COMUNE DI PARMA (PR) - RILASCIO NUOVA AIA A SEGUITO DI MODIFICA SOSTANZIALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2021-4286 del 18/08/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma
Dirigente adottante	BEATRICE ANELLI

Questo giorno diciannove AGOSTO 2021 presso la sede di P.le della Pace n° 1, 43121 Parma, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma, BEATRICE ANELLI, determina quanto segue.

IL DIRIGENTE

VISTI

- l'incarico dirigenziale di Responsabile Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Parma conferito con DDG n. 114/2018;

VISTI:

- il D. Lgs. 3 Aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e s.m.i, e in particolare la parte seconda "procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS), per la valutazione dell'impatto ambientale (VIA) e per l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)";
 - la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento) recepita con D.Lgs.n. 46/2014;
 - la L.R. n.21/04 modificata con L.R. n.9/2015 che attribuisce alla Provincia o a diversa Autorità indicata da altra normativa regionale la competenza per le Autorizzazioni Integrate Ambientali;
 - la Legge Regionale 30 luglio 2015 n. 13 con cui le funzioni precedentemente esercitate dal Servizio Ambiente della Provincia di Parma sono state assegnate all'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna (Arpae) – Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Parma operativa dal 1° gennaio 2016;
 - la L. 241/1990 e s.m.i. relativa alle norme del procedimento e del processo amministrativo;
 - il recente D.Lgs. 183/2017 che, apportando modifiche alla parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, ha introdotto la categoria dei medi impianti di combustione e previsto ulteriori valutazioni per gli impianti a potenziale impatto odorigeno (rif. art.272 bis);
 - il D.M. 24 Aprile 2008, e le DGR integrative n.1913/2008, n.155/2009 e n.812/2009 relative alla definizione delle tariffe istruttorie dell'AIA;
 - la D.G.R. n. 5249 del 20/04/2012 "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e gli Enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale regionale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate";
 - la D.G.R. n. 497 del 23/04/2012 "Indirizzi per il raccordo tra il procedimento unico del SUAP e i procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica";
- la delibera di Consiglio della Provincia di Parma n. 29 del 28/03/2007 con cui si è approvato il "Piano di Tutela e Risanamento della Qualità dell'Aria";
- la Variante al PTCP relativa all'approfondimento in materia di Tutela delle Acque approvato con delibera del Consiglio Provinciale n. 118 del 22/12/2008;
 - il PAIR approvato dalla Regione con delibera dell'Assemblea legislativa n. 115 dell'11 aprile 2017;

VISTA l'istanza di modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale presentata dalla società Crown Packaging Manufacturing Italy S.r.l. tramite il portale web Osservatorio IPPC della Regione Emilia Romagna in data 11/06/2020 acquisita con prot. PG/2020/84789 del 12/06/2020 per l'installazione sita in loc. Ugozzolo, via Ugozzolo n.100/a in comune di Parma per l'esercizio dell'attività di produzione di contenitori di bevande per uso alimentare attraverso la lavorazione di fogli di alluminio con trattamento superficiale e rivestimento finale rientrante nella categoria IPPC 6.7 di cui all'All.VIII della parte II del D.Lgs.152/06 e s.m.i: "Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare,

pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 t all'anno”;

PRESO ATTO che l'istruttoria si è svolta nel rispetto delle procedure previste dalla normativa vigente in materia di AIA e, in particolare:

- in data 24/06/2020 con propria nota prot.PG/2020/91025 è stata comunicata al SUAP del Comune di Parma la verifica di completezza dell'istanza e la sua procedibilità;

- all'atto di presentazione dell'istanza, sono risultate versate ai sensi del DM 24 Aprile 2008 e successive DGR applicative le spese istruttorie per il riesame dell'AIA pari a – secondo quanto calcolato e ipotizzato dal gestore - €10700,00;

- in data 19/08/2020 è stato pubblicato sul BURER l'estratto dell'avviso di deposito della domanda ai fini della pubblicizzazione dell'istanza e per la presentazione di eventuali osservazioni da parte delle parti interessate;

- non risultano presentate a questa Autorità Competente nei termini di trenta giorni dalla pubblicazione sul BURER, né ad oggi, osservazioni da parte di terzi interessati;

- la Conferenza dei Servizi si è riunita nelle sedute del 30/09/2020 e del 05/05/2021, i cui verbali sono depositati agli atti presso gli uffici di questa Autorità Competente Arpae SAC;

- la Conferenza dei Servizi ha richiesto integrazioni nel corso della seduta del 30/09/2021 il cui verbale è stato trasmesso formalmente ai partecipanti e alla ditta con nota prot.PG/2020/0145127 del 8/10/2020;

-Crown Packaging ha richiesto con nota acquisita al prot.PG/2021/8962 del 21/01/2021 una proroga di 90 giorni per la presentazione della documentazione integrativa, che è stata concessa con nota prot.PG/2021/11599 del 26/01/2021;

-Crown Packaging ha quindi trasmesso la documentazione integrativa il 14/04/2021 ed è stata acquisita con prot.PG/2021/58109 del 15/04/2021;

PRESO ATTO che:

-AUSL con propria nota acquisita al prot.PG/2020/142417 del 5/10/2020 ha individuato l'attività come industria insalubre di prima classe;

- nel merito delle industrie insalubri, si è acquisito tramite SUAP il parere con prescrizioni del Sindaco del Comune di Parma, acquisito agli atti con prot.PG/2021/72702 del 07/05/2021 allegato alla presente quale parte integrante;

DATO ATTO CHE è stato dato corso agli adempimenti previsti dal D.Lgs. 159/2011 e s.m.i. ("Codice delle leggi antimafia e delle misure di prevenzione, nonché nuove disposizioni in materia di documentazione antimafia, a norma degli articoli 1 e 2 della legge 13 agosto 2010, n. 136"), mediante richiesta di comunicazione liberatoria rilasciata ai sensi dell'art. 88, comma 1 del medesimo Decreto per la società Crown Packaging Manufacturing Italy Srl, inoltrata tramite la Banca Dati Nazionale Unica per la documentazione Antimafia (B.D.N.A.) e che la verifica ha dato esito favorevole;

VISTA la documentazione integrativa prodotta da Crown Packaging Manufacturing Italy S.r.l. nel corso dell'istruttoria a riscontro delle richieste della Conferenza dei Servizi e acquisita ai seguenti protocolli di Arpae SAC di Parma:

- prot. n.PG/2021/58109 del 15/04/2021;
- prot. n.PG/2021/75811 del 13/05/2021 relativamente alla documentazione necessaria per svolgere la verifica antimafia;

VISTO:

- il rapporto istruttorio della nuova AIA elaborato da Arpae-APAO, Serv.Territoriale di Parma e trasmesso con prot.n. PG/2021/103607 del 02/07/2021;
- che lo schema della nuova AIA è stato trasmesso con nota prot.n.PG/2021/104256 del 02/07/2021 ai sensi dell'art.10 c.5 della L.R.21/04 e smi;
- che Crown Packaging Manufacturing Italy S.r.l. ha presentato proprie osservazioni allo schema di AIA con nota acquisita al prot.n.PG/2021/112695 del 19/07/2021 e che le stesse sono state accolte;

tutto ciò visto, richiamato e considerato

DETERMINA

1. di RILASCIARE ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, parte II, Titolo III-bis la nuova AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE alla società Crown Packaging Manufacturing Italy S.r.l. per l'installazione sita in comune di Parma in Via Ugozzolo n.100/a il cui gestore è il signor Marco Carani (come individuato nell'allegato I al presente atto), per l'esercizio dell'attività di cui alla categoria 6.7 dell'Al.VIII alla parte II del D.Lgs. 152/06 e smi ("*Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 t all'anno*") nel rispetto di quanto riportato e descritto nell'allegato "Le Condizioni dell'AIA" al presente atto;

2. DI STABILIRE CHE:

- la presente autorizzazione consente un consumo massimo annuo di solventi pari a **305,5 tonnellate**;

- l'Allegato I "Le condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale" al presente atto ne costituisce parte integrante e sostanziale;

- è data facoltà a Crown Packaging Manufacturing Italy Srl di richiedere il rimborso di quanto versato in eccesso quali spese istruttorie di AIA, così come calcolato al capitolo B.1 dell'Allegato "Le Condizioni dell'AIA",

3. il presente provvedimento è soggetto a riesame entro quattro anni a far data dal 9/12/2020 ai sensi della normativa vigente e/o qualora si verifichi una delle ulteriori condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 4 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i, Parte II, Titolo III-bis, pertanto, salve diverse disposizioni regionali, entro il 01/02/2024 Crown Packaging Manufacturing Italy Srl dovrà presentare istanza di riesame secondo le modalità previste dalla normativa vigente;

4. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni ad Arpae SAC anche nelle forme dell'autocertificazione, tramite l'utilizzo del portale web IPPC;

5. il Gestore, nel rispetto delle procedure previste dal DM 24 Aprile 2008, è tenuto a versare direttamente all'organo di controllo (ARPAE sez.prov.le di Parma) le spese occorrenti per le attività di controllo programmato (visite ispettive con frequenza stabilita nel piano di monitoraggio dell'All.I) da ARPAE, e determinate dalla medesima DGR n. 1913 del 17 Novembre 2008, dalla DGR n.155/2009 e dal D.M. 24 Aprile 2008;

6. il presente atto è comunque sempre subordinato a tutte le altre norme e regolamenti, anche regionali, più restrittivi esistenti e che dovessero intervenire in materia di gestione dei rifiuti, di tutela delle acque e di tutela ambientale, igienico sanitaria e dei lavoratori, di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto;

7. il gestore deve rispettare le vigenti normative in materia di tutela ambientale per tutti gli aspetti e per tutte le prescrizioni e disposizioni non altrimenti regolamentate dal presente atto e dalla normativa che riguarda l'AIA;

8. il gestore deve rispettare le seguenti prescrizioni (lettere a, b e c):

a. il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'Allegato I ("Le condizioni della Autorizzazione Integrata Ambientale");

b. il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'impianto (come definite dall'articolo 5 del D. Lgs 152/06 e s.m.i, parte II) ad Arpae (SAC), ad Arpae sez.prov.le e al Comune territorialmente competente tramite il portale web IPPC della Regione Emilia Romagna e comunque nel rispetto delle procedure previste dalla normativa vigente. Tali modifiche saranno valutate ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i, parte II, Titolo III-bis; 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'art. 5, comma 1, lettera I-bis del D. Lgs. 152/06 e s.m.i parte II, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2 dell'articolo 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., parte II, Titolo III-bis. 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;

c. la presente autorizzazione deve essere mantenuta sino al completamento delle procedure previste per la gestione del fine vita dell'impianto;

9. DI INVIARE copia della presente Determinazione al SUAP del Comune di Parma per i successivi atti di propria competenza (ivi inclusa la pubblicazione per estratto del presente atto sul BUR della Regione Emilia Romagna dandone informazione ad Arpae SAC di Parma, al Comune stesso e al gestore dell'impianto) e per il successivo inoltro a tutti i partecipanti la Conferenza di Servizi;

10. DI PUBBLICARE il presente atto sul sito web dell'Osservatorio IPPC della Regione Emilia Romagna;

11. DI INFORMARE CHE:

- ARPAE (SAC), ove rilevi situazioni di non conformità rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
- ARPAE (SAC) esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i, parte II, Titolo III-bis, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico dell'ARPAE sez. prov.le di Parma, al fine di verificare la conformità dell'impianto rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione;
- il responsabile di questo endoprocedimento di AIA è la D.ssa Beatrice Anelli;
- la presente autorizzazione include n. 2 allegati: Le Condizioni dell'AIA e MonitoRem.

Su disposizione del Dirigente,
la Responsabile Autorizzazioni Complesse
di Arpae SAC di Parma

D.ssa Beatrice Anelli

ALLEGATO I

LE CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Installazione
Crown Packaging Manufacturing Italy Srl
Via Ugozzolo n.100/a
Parma

INDICE

A. SEZIONE INFORMATIVA	3
A.1 Definizioni	3
A.2 Informazioni sull'impianto	4
A.3 Iter Istruttorio	5
A.4 Autorizzazioni e comunicazioni sostituite	5
B. SEZIONE FINANZIARIA	6
B.1 Calcolo tariffe istruttoria	6
C. SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	6
C.1. Inquadramento ambientale e territoriale e descrizione dell'attuale assetto impiantistico	6
C 1.1 Inquadramento ambientale	6
C 1.2 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico	7
C.2 Valutazione degli impatti, criticità individuate, opzioni considerate e proposta del gestore	11
C 2.1 Materie prime e consumi	11
C 2.2 Energia	12
C 2.3 Emissioni in atmosfera	12
C 2.4 Prelievi e scarichi idrici	13
C 2.5 Rifiuti e Produzione	13

C 2.6 Protezione del suolo e acque sotterranee	16
C 2.7 Emissioni sonore	16
C 2.8 Sicurezza e prevenzione eventi incidentali	17
C 2.9 Bonifiche ambientali	17
C. 3 Confronto con le migliori tecniche disponibili - BAT conclusions -	17
D. SEZIONE DI ADEGUAMENTO E CONDIZIONI DI ESERCIZIO	31
D.1 Piano di adeguamento dell'installazione e cronologia - condizioni, limiti e prescrizioni da rispettare fino alla data di comunicazione di fine lavori di adeguamento	31
D 1.1 Piano di adeguamento dell'installazione e cronologia	31
D 1.2 Verifica della messa in esercizio degli impianti	31
D.2 Condizioni generali per l'esercizio dell'installazione, limiti e prescrizioni	31
D.2.1 Finalità	31
D.2.2 Condizioni relative alla gestione dell'installazione	31
D.2.3 Gestione delle modifiche	32
D.2.4 Comunicazione e requisiti di notifica e informazione	33
D 2.5 Emissioni in atmosfera	34
Emissioni di sostanze organiche volatili – Emissione bersaglio.	45
D 2.6 Emissioni in acqua e prelievo idrico	47
D 2.7 Emissioni nel suolo	48
D 2.8 Emissioni sonore	50
D 2.9 Gestione dei rifiuti	50
D 2.10 Gestione dei sottoprodotti	51
D 2.11 Energia	51
D 2.12 Gestione dell' emergenza	51
D 2.13 Gestione del fine vita dell'impianto e piano di dismissione del sito	52
D 2.14 Obblighi del Gestore	54
D.3 Piano di Monitoraggio e Controllo	55
D 3.1 Criteri generali di monitoraggio e interpretazione dei dati	56
D 3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti	57
D 3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche	57
D 3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia	57
D 3.1.4 Monitoraggio e Controllo emissioni in atmosfera	57
D 3.1.5 Monitoraggio e Controllo emissioni in corpo idrico recettore	58
D 3.1.6 Monitoraggio e Controllo emissioni sonore	59
D 3.1.7 Monitoraggio e Controllo rifiuti	59
D 3.1.8 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee	59
D 3.1.9 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance	60
E. PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI PREVISTI NEL PIANO DI MONITORAGGIO	60
E.1 Emissioni in atmosfera	60
E.2 Protezione del suolo e delle acque sotterranee	62
E.3 Emissioni in ambiente idrico	63

A. SEZIONE INFORMATIVA

A.1 Definizioni

AIA

Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle installazioni definite nell'Allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda; provvedimento che autorizza l'esercizio di un impianto o di parte di esso a determinate condizioni che devono garantire che l'impianto sia conforme ai requisiti previsti dalla normativa vigente.

Autorità competente

L'amministrazione cui compete, in base alla normativa vigente, l'adozione di un provvedimento conclusivo del procedimento o di una sua fase.

Organo di controllo

Agenzie Regionali e Provinciali per la Protezione dell'Ambiente incaricate dall'autorità competente di partecipare, ove previsto, e/o accertare la corretta esecuzione del piano di monitoraggio e controllo e la conformità dell'impianto alle prescrizioni contenute nell'AIA (Arpae).

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l'installazione.

Emissione

Lo scarico diretto o indiretto, da fonti puntiformi o diffuse dell'impianto, di sostanze, vibrazioni, calore o rumore, agenti fisici o chimici, radiazioni, nell'aria, nell'acqua ovvero nel suolo.

Migliori tecniche disponibili

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

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

Piano di Controllo

L'insieme di azioni svolte dal Gestore e dall'Autorità di controllo che consentono di effettuare, nelle diverse fasi della vita di un impianto o di uno stabilimento, un efficace monitoraggio degli aspetti ambientali dell'attività costituiti dalle emissioni nell'ambiente e dagli impatti sui corpi recettori, assicurando la base conoscitiva che consente in primo luogo la verifica della sua conformità ai requisiti previsti nella/e autorizzazione/i.

Le rimanenti definizioni della terminologia usata per la stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui all'art. 5 del D.Lgs. 152/06, così come modificato dal D.Lgs 46/2014.

A.2 Informazioni sull'impianto

Denominazione: Crown Packaging Manufacturing Italy Srl
Sede impianto: Via Ugozzolo n.100/A
Comune: Parma
Provincia: Parma

Coordinate UTM 32: X = 607823.42 Y= 4967189.79

Gestore impianto:
Nome: GEORGIOS
Cognome: TSOUKANTAS
Luogo e data di nascita: Atene (Grecia) il 22/11/1977
Residenza per la carica: viale Solferino n.42, 43123 Parma (PR)

Trattasi di impianto di Fabbricazione di contenitori in alluminio per bevande (lattine) con una capacità complessiva di circa 1 miliardo di lattine all'anno, pari a circa 6.912.000 lattine al giorno, classificato nell'attività IPPC come 6.7 "Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 t all'anno".

Lo stabilimento è situato in Via Ugozzolo n.100/a nel Comune di Parma (PR), occupa una superficie totale di 45.574,00 m² di cui 22120,58 m² di superficie coperta e 13307,45 m² di superficie scoperta impermeabilizzata.

La lavorazione avviene per 7 giorni alla settimana su 3 turni di lavoro.

L'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal Decreto Legislativo 26 giugno 2015, n. 105 "Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose".

L'installazione è certificata ISO14001:2015 con certificato n.UK010092 del 15/04/2021 valido fino al giorno 17/02/2022.

Per lo specifico settore, sono state approvate le BAT con "DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2020/2009 DELLA COMMISSIONE del 22 giugno 2020 che stabilisce, a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici".

Ai sensi dell'art.29 Octies del D.Lgs.152/06 e s.m.i, *entro* quattro anni dall'avvenuta approvazione delle BAT il gestore deve presentare istanza di riesame ai fini dell'allineamento dell'impianto con quanto previsto dal medesimo documento.

Il tipo di attività svolto nell'installazione rientra tra le attività insalubri ai sensi del RD 27 luglio 1934 n° 1265, industria di I classe. Per tale aspetto, ai sensi dell'art. 29 quater comma 6 del D.Lgs.152/06 e ss.mm.ii, è stato acquisito il parere del Sindaco del Comune di Parma con prot.n.PG/2021/72702 del 07/05/2021 allegato alla presente AIA.

All'interno dell'area dello stabilimento opera in una struttura a parte un'altra società avente diversa ragione sociale, diverso gestore e tecnicamente non connessa con l'attività di Crown Packaging e, pertanto, non soggetta ad AIA e qui non ricompresa.

A.3 Iter Istruttorio

12/06/2020: con prot.n.PG/2020/84789 viene acquisita l'istanza di modifica sostanziale di AIA presentata da parte di Crown Packaging Manufacturing Italy Srl per il proprio stabilimento sito in Via Ugozzolo in comune di Parma (PR);

24/06/2020: viene svolta la verifica di completezza che ha esito positivo;

19/08/2020: pubblicazione sul BUR dell'avviso di deposito e avvio procedimento dell'istanza;

30/09/2020: si tiene la prima seduta della Conferenza di Servizi e contestualmente si chiedono integrazioni alla Ditta con sospensione dei termini istruttori;

05/10/2020: si acquisisce il parere di AUSL che attesta che l'attività rientra tra le industrie insalubri ai sensi della normativa vigente;

21/01/2021: Crown Packaging richiede una proroga per la presentazione della documentazione integrativa;

15/04/2021: la Ditta fornisce riscontro alla richiesta di integrazioni tramite portale IPPC con documentazione acquisita al prot.n.PG/2021/58109;

05/05/2021: si tiene la seconda seduta della Conferenza di Servizi;

07/05/2021 con prot.PG/2021/72702 si acquisisce tramite SUAP il parere del Sindaco del Comune di Parma per quanto di competenza sulle industrie insalubri;

13/05/2021: con prot.PG/2021/75811 si acquisisce dalla Ditta la dichiarazione relativa alla verifica antimafia;

02/07/2021: Arpae SAC acquisisce da Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest - Servizio Territoriale di Parma il parere di competenza (prot. PG/2021/103607) su monitoraggio e controllo degli impianti e delle emissioni nell'ambiente (piano di monitoraggio) nonché il contributo tecnico per la stesura dell'A.I.A.;

02/07/2021: Arpae SAC con nota prot. n. PG/2021/104256 trasmette lo schema dell'AIA alla Ditta;

16/07/2021: la Ditta trasmette le osservazioni allo schema dell'AIA (acquisite con prot. PG/2021/112695 del 19/07/2021),

30/07/2021, con prot.PG/2021/119413 Arpae SAC acquisisce le valutazioni e modifiche allo schema dell'AIA, per quanto di competenza, di Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest - Servizio Territoriale di Parma a seguito delle osservazioni del proponente.

Segue la determina di Autorizzazione Integrata Ambientale.

A.4 Autorizzazioni e comunicazioni sostituite

La presente AIA sostituisce il provvedimento di AIA di Arpae SAC di Parma DET-AMB-2018-5119 del 05/10/2018 e successive modifiche.

B. SEZIONE FINANZIARIA

B.1 Calcolo tariffe istruttoria

All'atto di presentazione dell'istanza di A.I.A. risultano versate da parte della società Crown Packaging Manufacturing Italy Srl ai sensi del DM 24 Aprile 2008 e successive DGR applicative, le relative spese istruttorie pari a, secondo quanto calcolato dal gestore, € 7795,00.

A seguito dell'istruttoria e dell'elaborazione del piano di monitoraggio e controllo dell'impianto, la tariffa istruttoria risulta pari a 1750€ (risultato considerando oggetto di tariffa i soli aspetti legati alla modifica sostanziale ed applicando la riduzione prevista per gli impianti certificati ISO14001), pertanto Crown Packaging Manufacturing Italy Srl potrà procedere con la richiesta di rimborso di quanto versato in eccesso indirizzando l'istanza ad Arpae SAC di Parma.

Il Grado di complessità dell'impianto calcolato in base alla DGR n. 667/2005, anche ai fini di determinare la tariffa corretta per la presentazione di future istanze di modifiche non sostanziali, risulta basso (B).

C. SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

L'analisi e la valutazione ambientale nonché le necessità di adeguamento sono individuate sulla base delle MTD o "BAT Conclusion" se emanate riportate nei seguenti documenti:

- "Best Available Techniques (BAT) Reference Document on Surface Treatment Using Organic Solvents – Draft 1" ("BREF STS"), datato Ottobre 2017
- Linee guida nazionali per l'identificazione delle Migliori Tecniche Disponibili (generali, monitoraggio) emanate con D.M. 13 gennaio 2005

C.1. Inquadramento ambientale e territoriale e descrizione dell'attuale assetto impiantistico

C 1.1 Inquadramento ambientale

L'area in cui sorge lo Stabilimento (Sito) è ubicata nell'area industriale SPIP del Comune di Parma, a circa 10 km in direzione Nord- Est dal centro della città. Le principali vie di connessione con le aree circostanti sono rappresentate dalla Strada Provinciale (SP) 72 ed SP 34R; quest'ultima si dirama dall'uscita del Casello di Parma dell'Autostrada A1, sita a circa 3,5 km a Sud- Ovest dal Sito. Esso confina: a Nord con uno stabilimento operato dalla Società Crown Imballaggi Italia S.r.l. che si occupa della fabbricazione di contenitori in banda stagnata ad uso alimentare, operativo dal 1980; ad Ovest e Nord- Ovest con terreni a destinazione d'uso agricola; a Sud ed Est con ulteriori stabilimenti di natura industriale e commerciale costituenti l'area industriale SPIP del Comune di Parma.

Dalle informazioni riportate nel Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP) della Provincia di Parma, nonché dalle informazioni desumibili dall'analisi delle carte tematiche del Geoportale Nazionale (<http://www.pcn.minambiente.it/viewer/>), il Sito non ricade all'interno o nelle immediate vicinanze di aree protette, Siti di Interesse Comunitario (SIC) o Zone a Protezione Speciale (ZPS); l'area protetta più prossima è ubicata ad una distanza di circa 7 km in direzione Nord-Ovest, SIC-ZPS "Aree delle risorgive di Viarolo, Bacini di Torrile, Fascia golenale del Po".

Non si segnalano ulteriori vincoli di natura ambientale, paesaggistica, architettonica, archeologica e storico culturale insistenti sull'area.

In base alla Mappa dell'Assetto Territoriale del Comune di Parma, l'area è caratterizzata da un Rischio

idraulico elevato, dovuto alla presenza del Torrente Parma a circa 4,5 in direzione Ovest e del Naviglio di Parma a circa 800 m in direzione Sud- Ovest. Il rischio idraulico trova conferma nelle carte tematiche del Geoportale Nazionale.

Nello specifico, la Carta di Pericolosità Idrogeologica del Piano di Assetto Idrogeologico (PAI) riporta la presenza di un'area caratterizzata da un pericolo di alluvione classificato come N.D. (Non Definito) a circa 211 m in direzione Ovest – Nord Ovest.

La carta del PAI (Rischio Idrogeologico) segnala un'area a rischio alluvione molto elevato a 120 m in direzione ovest con estensione di 9,4 ettari.

Inoltre, ai sensi del DPCM 3274/2003 e della DGR 1435/2003, il territorio comunale è classificato come Zona sismica 3 "Zona con pericolosità sismica bassa, che può essere soggetta a scuotimenti modesti".

Ulteriori informazioni a carattere generale desumibili dalle carte tematiche degli strumenti di pianificazione locali

(Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale, Piano Strutturale Comunale, Piano Regolatore Generale), sono sintetizzabili nell'elenco seguente:

- Non si segnalano criticità di rilievo relativamente alle caratteristiche di dissesto idrogeologico della zona;
- Non si segnalano criticità di rilievo relativamente all'uso del suolo ("suolo con scarse o nulle limitazioni" secondo la classificazione della Carta della capacità d'uso del suolo);
- Non si segnalano criticità di rilievo relativamente alla vulnerabilità degli acquiferi ed all'emungimento di acque sotterranee.

C 1.2 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico

Lo Stabilimento produrrà contenitori in alluminio per bevande (lattine) con una capacità complessiva di circa 1 miliardo di lattine all'anno, pari a circa 6.912.000 lattine al giorno.

In particolare, lo Stabilimento sarà costituito da due linee produttive parallele (una singola linea all'avvio dell'impianto), di capacità massima pari a circa 2400 cpm ("Cans Per Minute" – "Lattine Al Minuto") cadauna. Una descrizione schematica del processo produttivo è riportata nell'immagine seguente "Schema a blocchi del processo produttivo" che prevede 12 principali fasi produttive all'interno di ciascuna linea produttiva (le due linee sono identiche):

- Approvvigionamento materie prime consistenti in bobine di alluminio e stoccaggio;
- Taglio: l'alluminio sbobinato viene inviato all'interno di appositi macchinari per il taglio dei fogli in dischi a forma circolare e successivo invio alle fasi di formatura delle lattine; i residui di alluminio generati durante tale fase sono inviati ad un compattatore e successivamente stoccati in balle da inviare presso società terze per il recupero della materia prima;
- Lubrificazione: i dischi di alluminio vengono lubrificati al fine di agevolare le successive fasi di formazione delle lattine; il processo di lubrificazione prevede l'impiego di sostanze lubrificanti e di piccole quantità di biocidi; i contenitori vuoti dei biocidi e degli oli vengono gestiti come rifiuti speciali pericolosi;
- Pressatura e formatura: attraverso la pressatura, macchinari dedicati imprimono ai dischi di alluminio lubrificati la tipica forma cilindrica delle lattine, con caratteristiche geometriche conformi alle specifiche richieste dal cliente;
- Lavaggio: Le lattine sono sottoposte a lavaggio in soluzione acquosa acida al fine di eliminare i residui di lavorazione (frammenti di alluminio, oli, biocidi, ecc.) e preparare il prodotto alle successive fasi di rivestimento e verniciatura.

Per il lavaggio delle lattine è previsto l'approvvigionamento di acqua da pubblico acquedotto e successivo pre-trattamento previo utilizzo all'interno del processo. Il pretrattamento dell'acqua potabile al fine di un suo utilizzo per la fase di lavaggio delle lattine comprende i seguenti passaggi:

- Disinfezione, allo scopo di eliminare o comunque ridurre la concentrazione di sostanze organiche disciolte in acqua; tale processo prevede l'aggiunta di ipoclorito di sodio e successivamente trattamento con raggi UV;
- Filtrazione su substrato sabbioso;
- Elettrodialisi con utilizzo di resine ioniche scambiatrici;
- Aggiunta di idrossido di sodio (NaOH – anche denominato soda caustica) in soluzione con concentrazione al 50% e di acido cloridrico (HCl) in soluzione al 30% per correggere il pH dell'acqua;
- Filtrazione multistrato, comprendente sia filtrazione su filtri a cartuccia per ridurre il contenuto di particelle solide sospese, sia su substrato di carboni attivi per un'ulteriore diminuzione del carico organico.

Il processo di lavaggio delle lattine che s'intende impiegare viene comunemente denominato "Etching process" (letteralmente "Processo di attacco"), il cui principio base è la pulizia delle lattine (eliminazione residui metallici ed oli/grassi) attraverso bagno in una soluzione acida.

Il lavaggio può essere suddiviso in due stadi successivi, ognuno dei quali avviene all'interno di 2 vasche con capacità circa pari 12 m³ cadauna:

- Fase 1: pre-lavaggio in una soluzione di acido solforico al 37% in volume;
- Fase 2: lavaggio con soluzione acquosa pretrattata.

I composti chimici utilizzati durante la Fase 2 sono i seguenti (tra parentesi si cita, a titolo di esempio, un prodotto-tipo):

- Soluzione di acido solforico e tensioattivi non ionici, in concentrazione variabile tra 10 e 15 g/l (Bonderite 740-E);
- Acceleratore a base di acido fluoridrico (HF), in quantità variabile tra 0,5 – 1 g/l (Bonderite C-IC 120 WN).

Ulteriori sostanze chimiche che potranno essere utilizzate in questa fase comprendono tensioattivi non ionici (Bonderite M-PT ME70) ed acidi inorganici (Bonderite M-NT 415).

Per le acque reflue derivanti dal processo di lavaggio è previsto lo scarico in pubblica fognatura, previo idoneo trattamento di depurazione di tipo fisico-chimico finalizzato al rispetto dei limiti di scarico riportati nella Tabella 3 dell'allegato V alla Parte III del D.Lgs. 152/06.

- **Asciugatura:** le lattine lavate vengono successivamente asciugate all'interno di appositi forni; i fumi generati nei forni di asciugatura sono convogliati verso un camino di emissione in atmosfera (punti di emissione identificati con le sigle E102 ed E202).
- **Rivestimento esterno:** il rivestimento esterno delle basi delle lattine consiste nell'applicazione di una sostanza (Akzo Nobel rim coater) allo scopo di agevolare la movimentazione dei contenitori metallici sui nastri trasportatori (durante il ciclo produttivo) ed all'interno dei distributori automatici (una volta in commercio); una volta applicata, tale sostanza viene fissata al substrato metallico mediante tecnologia UV; tale scelta consente di utilizzare per il rivestimento una sostanza a basso contenuto di solventi organici. Le emissioni generate durante questo processo vengono convogliate verso il camino di espulsione (camini E104 ed E204).
- **Verniciatura/decorazione ed applicazione rivestimento esterno:** la decorazione delle lattine

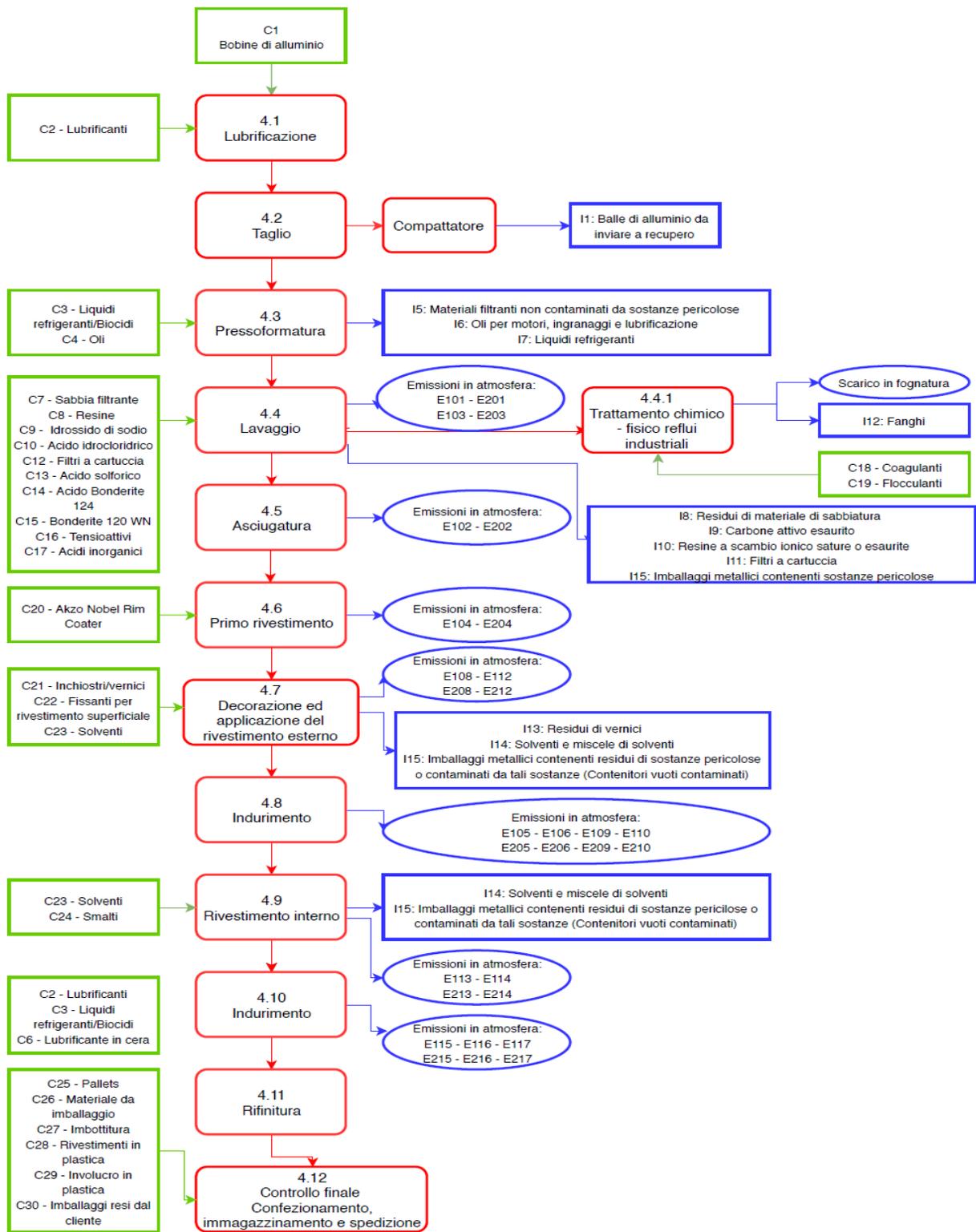
viene realizzata utilizzando inchiostri a base acqua (basso contenuto di solventi organici).

Per ciascuna linea produttiva si prevedono due macchinari per decorazione/verniciatura, identificati nella Planimetria dell'impianto (atmosfera) depositata agli atti come Decoratore 11 e Decoratore 12 per la linea 1 e come decoratore 21 e decoratore 22 per la linea 2, ognuno dei quali è a sua volta suddiviso in quattro sezioni: miscelazione inchiostri, applicazione, asciugatura e raffreddamento.

L'applicazione viene realizzata con tecnologia a rullo (stampo); gli inchiostri vengono preliminarmente mixati in una sezione dedicata, munita di cappa di aspirazione e relativo camino di espulsione degli esausti.

A seguito dell'applicazione dell'inchiostro viene applicato un rivestimento esterno avente l'obiettivo di fissare l'inchiostro. Questa operazione è realizzata all'interno della medesima macchina di verniciatura.

- **Asciugatura:** a seguito dell'applicazione degli inchiostri e del rivestimento di fissaggio, le lattine vengono asciugate in appositi forni le cui emissioni vengono convogliate all'interno dei relativi camini.
- **Rivestimento interno:** tale processo è necessario al fine consentire l'impiego dei prodotti a scopo alimentare; l'operazione viene effettuata mediante una macchina con applicazione spray e prevede l'utilizzo di sostanze chimiche a basso contenuto di solventi organici (in media 15-20%), dove la quantità di solvente impiegata è direttamente proporzionale allo spessore di rivestimento necessario. Una volta applicato il rivestimento le lattine vengono sottoposte ad asciugatura all'interno di un apposito forno operante ad una temperatura variabile fra 180 – 200°C; i fumi generati vengono convogliati ed espulsi in atmosfera da appositi camini.
- **Rifinitura:** modellazione finale delle lattine secondo le specifiche richieste dal cliente e controllo qualità.
- **Immagazzinamento del prodotto finito e spedizione.**
Tutte le fasi produttive sono interconnesse tra loro mediante nastri trasportatori e sistemi interamente automatizzati.



C.2 Valutazione degli impatti, criticità individuate, opzioni considerate e proposta del gestore

Il Gestore ha individuato come aspetti ambientali maggiormente significativi e caratteristici dell'attività in oggetto quelli associati principalmente alle emissioni di Sostanze organiche Volatili.

C 2.1 Materie prime e consumi

Materie prime

Di seguito si riporta una tabella riepilogativa delle principali materie prime utilizzate nel ciclo produttivo.

Materia Prima	Fase produttiva di utilizzo	Stato Fisico
Bobine di alluminio	4.1 - Taglio	Solido
Lubrificante	4.2 – Lubrificazione	Liquido
Liquidi refrigeranti	4.2 – Lubrificazione	Liquido
Oli	varie	Liquido
Filtri	4.2 – Lubrificazione	Solido
Lubrificante in cera	4.2 – Lubrificazione	Solido
Sabbia filtrante	4.4 - Lavaggio	Solido
Resine anioniche e cationiche	4.4 - Lavaggio	solido
Idrossido di Sodio	4.4 - Lavaggio	Liquido
Acido Solforico	4.4 - Lavaggio	Liquido
Carbone attivo in grani	4.4 - Lavaggio	Solido
Filtri a cartuccia	4.4 – Lavaggio	Solido
Acidi lavaggio lattine	4.4 – Lavaggio	Liquido
Tensioattivi	4.4 – Lavaggio	Liquido
Coagulanti	4.4.1 Trattamento chimico – fisico reflui industriali	Liquido
Flocculanti	4.4.1 Trattamento chimico – fisico reflui industriali	Liquido
Rivestimento per tecnologia UV – Rim coater	4.6 Primo rivestimento esterno	Liquido
Inchiostri/vernici	4.7 Decorazione e rivestimento esterno	Liquido
Fissanti per rivestimento superficiale	4.7 Decorazione e rivestimento esterno	Liquido
Solventi	varie	Liquido
Smalti	4.9 Rivestimento interno	Liquido
Pallet	Confezionamento, immagazzinamento e spedizione	Solido
Materiale per imballaggio	Confezionamento, immagazzinamento e spedizione	Solido

Vengono inserite nuove materie prime per il rivestimento esterno ed interno.

A seguito della quale è stata modificata ed aggiornata la relazione per gli esiti della verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento utilizzando la procedura di cui al precedente DM 272/2014.

Consumi

I principali consumi dell'impianto sono dovuti all'utilizzo di:

- Consumi di gas metano per la produzione di calore
- Consumi idrici per la produzione e servizi
- Consumi energetici. Utilizzo di energia elettrica per il funzionamento dei macchinari.

Sono adottate misure di controllo e tecniche volte al risparmio energetico, idrico e di materie prime.

C 2.2 Energia

L'impianto in esame consuma energia termica, fornita dalla combustione di gas naturale, ed energia elettrica per le operazioni di produzione. I consumi vengono misurati mediante contatori.

L'energia elettrica viene utilizzata per il funzionamento di macchine ed impianti, l'energia termica viene utilizzata per il riscaldamento di tutti gli ambienti e per uso produttivo. L'Azienda si approvvigiona di energia elettrica da gestore.

L'azienda ha realizzato un sistema di auto-produzione di energia elettrica mediante pannelli fotovoltaici di potenza pari a 383 kWp e l'impianto è stato attivato in data 14/10/2019.

C 2.3 Emissioni in atmosfera

Sono state individuate, quantificate e qualificate (proprietà chimico-fisiche tossicologiche), per ogni fase lavorativa, le sostanze e/o prodotti in ingresso ed in uscita, con particolare riferimento alla valutazione, natura e quantità degli inquinanti emessi in fase aerea e cioè a quelle che danno origine ad emissioni.

Le sostanze presenti e/o stoccate relative allo stabilimento non sono fra quelle considerate dalla Legge 28 dicembre 1993 n. 549.

I combustibili sono conformi alla Parte Quinta Titolo III D.Lgs. 152/06.

Per ogni fase lavorativa individuata come emissiva è previsto il convogliamento.

Gli inquinanti principali generati dall'attività della ditta sono Sostanze organiche Volatili che derivano dalle attività di produzione e movimentazione.

La scelta ed efficienza degli interventi o degli impianti di abbattimento sono tecnologicamente adeguati alle proprietà chimico-fisiche ed alla quantità delle sostanze da contenere.

L'efficacia degli impianti di aspirazione e/o cattura degli inquinanti emessi in atmosfera rispettano il concetto della migliore tecnologia attualmente disponibile.

Le emissioni in atmosfera avvengono unicamente attraverso camini aventi una sezione di sbocco diretta in atmosfera e priva di ogni ostacolo che possa impedire l'innalzamento del pennacchio e la sua diffusione in ogni direzione.

Non sono presenti unità definite di servizio che potrebbero essere talmente significativi per numero e quantità di lavoro prodotto da ingenerare dubbi in merito all'effettiva esclusione dalla loro valutazione nel complesso considerato.

C 2.4 Prelievi e scarichi idrici

La ditta ha richiesto la concessione di derivazione da acque sotterranee mediante nuova perforazione poiché ha la necessità di realizzare un pozzo asservente l'impianto di irrigazione dell'area verde. In considerazione del **fabbisogno irriguo per l'irrigazione è stata prevista un emungimento idrico t di circa 8.422,00 m3 /anno.**

L'approvvigionamento delle acque destinate ad uso civile, produttivo e per l'antincendio avviene da acquedotto comunale. Il totale dell'acqua prelevata è quantificabile in circa 206650 m3/anno.

Non sono presenti sostanze da ritenersi pericolose al fine dell'applicazione dell'art. 78, Parte Terza del D.Lgs.03/04/2006 n. 152 e smi.

I prelievi sono contabilizzati tramite contatore.

Le acque reflue industriali originate dal processo di lavaggio delle lattine vengono inviate ad un impianto depurativo e convogliate in pubblica fognatura.

Gli scarichi sono così rappresentati:

➤ scarico S3 produttivo e convogliate unitamente ai reflui domestici e alle acque provenienti dalla sala stampe, parziale S 3.2, a valle dell'impianto di trattamento in pubblica fognatura nera, che tramite un sollevamento raggiunge l'impianto di depurazione Parma Est;

➤ scarico S4 costituito dalle acque meteoriche provenienti dai piazzali e dalle coperture, comprensivo delle acque di coperture della Crown Imballaggi Italia, previo passaggio in vasca di laminazione di 4000 m3 in caso di forti eventi meteorici, che confluiscono in pubblica fognatura bianca.

L'impianto di depurazione chimico-fisico è costituito:

- da una vasca di accumulo;
- vasca di flocculazione in cui vengono aggiunte le sostanze al fine di favorire la coagulazione delle particelle;
- vasca di sedimentazione;
- trattamento dei fanghi tramite filtropressatura.

C 2.5 Rifiuti e Produzione

Per quanto riguarda la classificazione, lo stoccaggio, il trasporto ed il recupero/smaltimento dei rifiuti prodotti nell'impianto sono rispettate le condizioni ed i vincoli stabiliti dalla vigente normativa di settore e non è necessaria autorizzazione specifica di settore per lo smaltimento e recupero di rifiuti.

I rifiuti prodotti sono classificabili in:

- urbani non pericolosi
- speciali non pericolosi assimilabili agli urbani
- speciali non pericolosi
- speciali pericolosi.

Lo stoccaggio esterno dei rifiuti avverrà nell'area magazzino scarti quando esso verrà realizzato. Attualmente e sino a nuova data, verrà realizzato uno stoccaggio in prossimità degli impianti/macchine che li producono ed al riempimento del contenitore saranno conferiti al recupero o allo smaltimento anche con cadenza settimanale se necessario.

I rifiuti tipici del ciclo produttivo e/o prevalenti e/o più significativi dal punto di vista dell'impatto ambientale rodotti dall'azienda sono i seguenti:

Codice CER e descrizione rifiuto	Attività di provenienza	Caratteristiche area di deposito e modalità di gestione
12.01.03 – Limature e trucioli di materiali non ferrosi	Taglio	Scrap storage”, area interna posta nella porzione sud dello stabilimento / balle di alluminio
15.01.01 – Imballaggi di carta e cartone	Approvvigionamento e gestione materie prime	Magazzino esterno / cassoni
15.01.02 – Imballaggi di plastica	Approvvigionamento e gestione materie prime	Magazzino esterno / cassoni
15.01.03 – Imballaggi in legno	Approvvigionamento e gestione materie prime	Magazzino esterno /Pallets e cassoni
15.02.03 - Materiali filtranti non contaminati da sostanze pericolose	Lubrificazione	Magazzino esterno/Big bags e/o appositi contenitori
13.02.08* - Oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Varie	Magazzino esterno / appositi contenitori
12.01.09* - Liquidi refrigeranti	Pressoformatura	Magazzino esterno / appositi contenitori
12.01.17 - Residui di materiale di sabbiatura non contenente sostanze pericolose	Lavaggio	Magazzino esterno / Big bags e/o appositi contenitori
19.09.04 – Carbone attivo esaurito	Lavaggio	Magazzino esterno / Big bags e/o appositi contenitori
19.09.05 - Resine a scambio ionico saturate o esaurite	Lavaggio	Magazzino esterno / Big bags e/o appositi contenitori
19.08.14 - Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	Trattamento chimico- fisico reflui industriali	Serbatoio esterno ubicato in prossimità dell'area di trattamento dei reflui
08.01.21* - Residui di vernici (vernici/rivestimenti/smalti)	Decorazione e rivestimento esterno	Magazzino esterno / Contenitori in acciaio con capacità pari a 200 l
14.06.03* - Altri solventi e miscele di solventi	Varie	Magazzino esterno / Contenitori in acciaio con capacità pari a 200 l
15.01.10* - Imballaggi metallici	Varie	Magazzino esterno / Contenitori in

contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze (Contenitori vuoti contaminati)		acciaio con capacità pari a 200 l
15.02.02* /15.02.03- Assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Pressoformatura/Varie	Magazzino esterno / Appositi contenitori
12.01.99 rifiuti non specificati altrimenti	Attrezzeria (scarti di lavorazione delle macchine utensili nel reparto attrezzeria che sono grossolani e non possono rientrare in limature, scaglie, trucioli etc.)	Magazzino esterno / cassoni
14.06.50* -fanghi o rifiuti, contenenti altri solventi	Rivestimento interno (trattasi di residui di lacca derivanti dalla pulizia della macchina spray di applicazione lacca)	Magazzino esterno / contenitori acciaio da 200 litri
15.01.06 - Imballaggi in materiali misti	Approvvigionamento e gestione materie prime / Varie (da sbalaggio colli in vari reparti produttivi)	Magazzino esterno / cassoni
16.02.13* - apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12	Varie (in vari reparti produttivi, ad es. schermi PLC, etc.)	Magazzino esterno/ appositi contenitori
16.02.14 - apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	Varie (in vari reparti produttivi, ad es. pc, stampanti, tastiere, etc.)	Magazzino esterno/ appositi contenitori
16.02.15* - componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	Varie (in vari reparti produttivi, ad es. lampade UV con bulbo al mercurio o lampade a LED, estratte da AE)	Magazzino esterno/ appositi contenitori
16.03.05* - rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Decorazione e rivestimento	Magazzino esterno/big bags/ e o appositi contenitori
16.05.08* /15.05.09 sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose oppure sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 15 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	Scarti di laboratorio sterilizzati (ad es. terreni di coltura sulle emulsioni)	Magazzino esterno/big bags/ e o appositi contenitori
17.04.02 - alluminio	Varie (in vari reparti produttivi, ad es. pezzi di macchine, contenitori in alluminio di scarto)	Magazzino esterno / cassoni
17.04.05 ferro e acciaio	Varie (in vari reparti produttivi, ad es. scaffalature, ceste metalliche, fusti, pezzi di macchine)	Magazzino esterno / cassoni
17.04.07 - metalli misti	Varie	Magazzino esterno / cassoni

	(in vari reparti produttivi, ad es. pezzi di macchine)	
20.01.21* - tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Varie (in vari reparti produttivi per manutenzione sorgenti luminose)	Magazzino esterno / appositi contenitori
Rifiuti solidi assimilabili agli urbani (RSU)	Varie	Magazzino esterno / Cassoni differenziati e non
16.02.16 Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16.02.15	Varie	Magazzino esterno / appositi contenitori
19.08.13* Fanghi contenenti sostanze pericolose prodotte da altri trattamenti di acque reflue industriali.	Trattamento chimico-fisico reflui industriali	Serbatoio esterno ubicato in prossimità dell'area di trattamento dei reflui

L'area di deposito rifiuti sarà ubicata in un'area esterna lungo il confine Sud- ovest della proprietà. Tale area è indicata come "Magazzino esterno". L'area sarà coperta e pavimentata, equipaggiata con bacini di contenimento secondario per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi pericolosi.

C 2.6 Protezione del suolo e acque sotterranee

Non sono presenti serbatoi interrati.

Non sono previste lavorazioni che possano portare ad immissioni dirette e continue sul e nel suolo di sostanze e/o preparati presenti nel sito ed in grado di determinare un inquinamento chimico. Tuttavia, anche solo l'utilizzo di tali sostanze e/o preparati potrebbe dare luogo ad eventi incidentali.

Considerato che queste sostanze e/o preparati potrebbero essere incorporati nel suolo o trasportati dalle acque irrigue o piovane, e potrebbero quindi essere in grado di produrre una rottura dei delicati equilibri dell'ecosistema del suolo con cui vengono a contatto, determinando uno stato di inquinamento anche molto lungo nel tempo, è previsto, per la salvaguardia del suolo e delle acque sotterranee, uno specifico monitoraggio delle acque sotterranee e, in base agli esiti della verifica svolta ai sensi del DM n. 272/2014, sulla relazione di riferimento successivamente da revisionare ai sensi del DM 95/2019 ed alle indicazioni normative, potrà essere prescritto uno specifico monitoraggio su suolo.

C 2.7 Emissioni sonore

Sussiste la presenza di sorgenti rumorose individuate in:

1. Attività produttiva interna
2. Macchinari vari (taglio, lubrificazione, pressatura e formatura, lavaggio e asciugatura, realizzazione di rivestimento interno ed esterno della lattina, rifinitura)
3. Chiller e Aircooler linee produttive
4. Locale trasformatori con annesso ventilatore
5. Ventilatori
6. Estrattori camini linee produttive
7. aree di scarico materie prime e carico prodotto finito
8. Traffico indotto

ed inoltre:

- l'attività di stabilimento è sviluppata su 3 turni giornalieri, le operazioni di carico/scarico merci e movimentazioni delle stesse nei piazzali esterni avverranno nel solo periodo Diurno;
- come previsto dall'art. 3 c. 2 del D.M. 11/12/1996, pur essendo impianto a ciclo produttivo continuo, l'installazione deve garantire il rispetto del criterio differenziale;
- l'installazione risulta essere inserita nella classe acustica VI "Aree esclusivamente industriale" a cui compete un valore limite assoluto di immissione diurno pari a LAeq 70 dB(A) e notturno pari a LAeq 70 dB(A) secondo delibera Consiglio Comunale n.96 del 22/12/2020;
- alle aree limitrofe, occupate da impianti industriali, è assegnata la classe V^ "Aree prevalentemente industriale" e VI^ "Aree esclusivamente industriale";
- vengono dichiarati rispettati i valori limite di immissione assoluti ex D.P.C.M. 14/11/97 per la classe di appartenenza dell'installazione;
- vengono dichiarati rispettati i valori limite di immissione (assoluti e differenziali) ex D.P.C.M. 14/11/97 presso i limitrofi ricettori.

C 2.8 Sicurezza e prevenzione eventi incidentali

Il Gestore dovrà valutare le potenziali situazioni di emergenza in fase di esercizio dell'impianto e dovrà adottare un piano di emergenza interno che corre ogni scenario alle azioni da intraprendere: in tale piano dovrà anche essere prevista l'investigazione post-incidentale.

Secondo quanto dichiarato dal Gestore, l'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal D.Lgs. n° 334/99, come modificato dal D.Lgs. n° 238/2005 "Attuazione della Direttiva 96/61/CE – come modificata dalla Direttiva 2003/105/CE – relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose" poiché non sono superati i limiti di soglia previsti.

C 2.9 Bonifiche ambientali

Sul sito non insiste una contaminazione storica.

C. 3 Confronto con le migliori tecniche disponibili - BAT conclusions -

Al fine di garantire un buon livello di prestazioni ambientale, lo stabilimento ha valutato la propria posizione nei confronti delle BAT del settore di riferimento, "Best Available Techniques (BAT) Reference Document on Surface Treatment Using Organic Solvents – Draft 1" ("BREF STS"), datato Ottobre 2017.

Dal confronto con tali BAT risulta che il sito è in linea con quanto in esse previste.

BAT	Descrizione	Applicabile	Applicata
SISTEMI DI GESTIONE AMBIENTALE			
BAT 1 Al fine di migliorare le performance ambientali, BAT è l'implementazione di un Sistema di Gestione Ambientale	Implementazione di un Sistema di Gestione Ambientale (SGA).	SI	SI In analogia agli altri stabilimenti Crown, il Gestore prevede di adottare un SGA conforme ai principi dell'ISO 14001. Trattandosi di un nuovo impianto, l'adozione e l'implementazione di un SGA e, in generale, di tecniche di gestione ambientale verrà attuata a seguito dell'entrata in esercizio dello Stabilimento.
STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE SOLVENTI			
BAT 2 Al fine di prevenire o minimizzare l'inquinamento prodotto da rilasci accidentali ed emissioni fuggitive durante le operazioni di stoccaggio e movimentazione solventi, BAT è l'utilizzo di un'appropriata combinazione di	Le tecniche elencate sono raggruppabili nelle seguenti macro-categorie: Tecniche gestionali (pianificazione e manutenzione periodica); Tecniche di stoccaggio nell'area produttiva; Tecniche per il pompaggio e la movimentazione dei liquidi (utilizzo di sistemi automatizzati);	SI	Verrà predisposto un Piano di emergenza ambientale con la finalità di identificare potenziali scenari di emergenza e definire procedure operative da attuarsi allo scopo di minimizzare eventuali impatti sulle matrici ambientali. Le aree di stoccaggio delle sostanze chimiche pericolose verranno equipaggiate con misure atte a consentire il contenimento di impatti sulle

BAT	Descrizione	Applicabile	Applicata
tecniche da applicarsi a tale scopo.			matrici ambientali (coperture, superfici impermeabilizzate, bacini di contenimento, ecc.). Inoltre, l'utilizzo e la movimentazione delle sostanze contenenti solventi all'interno dell'area produttiva verrà effettuato utilizzando sistemi automatizzati ed in conformità alla legislazione nazionale e locale vigente.
SELEZIONE DEI PROCESSI DI TRATTAMENTO DELLE SUPERFICI			
BAT 3 Tecniche basate sulla scelta dei materiali	Al fine di minimizzare l'impatto ambientale dei materiali utilizzati, BAT è l'implementazione delle tecniche (a) e (b) elencate a seguire e di una combinazione delle tecniche da (c) a (k): (a): valutazione sistematica degli impatti ambientali dei materiali utilizzati ed eventuale sostituzione con materiali a minor impatto ambientale	SI	La scelta delle materie prime è stata effettuata sulla base di tale principio. Tutti i materiali utilizzati saranno pre-approvati dall'ufficio tecnologico centrale dell'azienda (Crown Technology Centre).
	(b): Implementazione di un piano di gestione solventi	SI	Una volta entrato in esercizio l'impianto, verrà attuato e mantenuto attivo un Piano gestione solventi, secondo il Piano di monitoraggio e controllo (vedi Allegato 5).

BAT	Descrizione	Applicabile	Applicata
	(c): Utilizzo di solventi/vernici/inchiostri/smalti/rivestimenti ad alto contenuto di solidi; (d): utilizzo di solventi/vernici/inchiostri/smalti/rivestimenti a base acqua; (e) Elettro-verniciatura, ossia applicazione di vernici/rivestimenti tramite applicazione di una differenza di potenziale; (f) Utilizzo di materie prime ad indurimento UV o IR; (g) utilizzo di materie prime solvent-free; (h) Utilizzo di adesivi fusi a caldo; (i) Utilizzo di rivestimenti in polvere; (j) Utilizzo di materiali pre-rivestiti; (k) Utilizzo di rivestimenti in film laminato.	SI	Le materie prime contengono: tra il 30 ed il 50% in concentrazione di acqua; solventi tra il 14 ed il 20%; particelle solide tra 20 e 80%. Il primo rivestimento della lattina viene effettuato con prodotti ad indurimento UV.
BAT 4 Utilizzo di Cromo VI	L'uso di Cromo VI nei (pre)trattamenti ed attività di rivestimento non è una BAT.	NO	-
APPLICAZIONE E TECNICHE DI ASCIUGATURA/INDURIMENTO			
BAT 5 Allo scopo di minimizzare il consumo di materie prime e soprattutto l'impatto ambientale dei processi, BAT è l'appropriata combinazione delle tecniche elencate di fianco.	a) Rivestimento a rullo b) Applicazione mediante lame su rullo c) Applicazione mediante spray, spatole e risciacquo d) Applicazione di prodotti che non richiedono risciacquo e) Rivestimento/verniciatura a tenda f) Elettro-verniciatura, ossia applicazione di vernici/rivestimenti tramite applicazione di una differenza di potenziale	SI	L'applicazione degli inchiostri e dei rivestimenti esterni viene effettuata tramite macchine a rullo. Il rivestimento interno viene applicato mediante tecnologia spray.

BAT	Descrizione	Applicabile	Applicata
	<p>g) Tecnologia "flooding", ossia trasporto dei prodotti all'interno di un canale successivamente riempito con materiali vernicianti attraverso tubi ad iniezione</p> <p>h) Rivestimento/verniciatura a vuoto, ossia realizzato all'interno di una camera chiusa all'interno della quale viene creato il vuoto ed applicata la vernice ad alta velocità da quattro angolazioni differenti</p> <p>i) Spray in assenza di aria, realizzato meccanicamente sfruttando la pressione idrostatica</p> <p>k) Atomizzazione pneumatica con gas inerti</p> <p>l) Atomizzazione pneumatica con nitrogeno</p> <p>m) Atomizzazione HVLP</p> <p>n) Applicazione tramite dischi ad alta rotazione</p> <p>p) Spruzzatura a caldo</p>		
<p>BAT 6 Allo scopo di minimizzare il consumo di solventi e di altre materie prime e ridurre le emissioni di solventi, la BAT consiste nel minimizzare le perdite di materiali utilizzando una combinazione appropriata delle tecniche elencate.</p>	<p>a) Sistemi centralizzati per la fornitura di inchiostri/vernici/rivestimenti e solventi</p> <p>b) Sistemi avanzati di mixaggio delle sostanze</p> <p>c) Fornitura diretta di inchiostri/vernici/solventi al punto di utilizzo per l'applicazione</p>	<p>SI</p>	<p>Le materie prime vengono stoccate in un'area dedicata all'interno di serbatoi/contenitori muniti di bacino di contenimento secondario e di misure atte a contenere eventuali impatti ambientali. Vengono trasportati al punto di applicazione tramite sistemi automatici di tubazioni e pompe pneumatiche. Il trasporto ed il dosaggio sono settati su un software di controllo e monitoraggio che garantisce l'utilizzo delle quantità ottimali di materie prime.</p>

BAT	Descrizione	Applicabile	Applicata
BAT 7 Allo scopo di minimizzare il consumo energetico e soprattutto l'impatto ambientale derivante dai processi di asciugatura/indurimento, la BAT consiste nell'utilizzo di una combinazione appropriata delle tecniche elencate.	a) Asciugatura per convezione di gas inerti b) Asciugatura ad induzione c) Asciugatura a radiazioni (micronde e HF) d) Indurimento a radiazione UV o IF e) Indurimento combinato per convezione/radiazione.	SI	L'indurimento del primo rivestimento applicato sulla base delle lattine, viene effettuato tramite tecnologia UV. L'indurimento degli inchiostri e del rivestimento avviene all'interno di forni a convezione.
PULIZIA			
BAT 8 Allo scopo di minimizzare le emissioni di COV correlate alle operazioni di pulizia dei macchinari, BAT è l'applicazione della tecnica a) e di un'adeguata combinazione delle tecniche da b) a m).	a) Ottimizzazione delle operazioni di pulizia, selezionando metodi compatibili con le superfici e la contaminazione da trattare e riducendo l'utilizzo di sostanze a base solvente.	SI	Verranno implementate idonee procedure al fine di minimizzare le operazioni di pulizia, in funzione della tipologia di superficie e di contaminazione da trattare. Per il rivestimento interno delle lattine verrà utilizzata una singola tipologia di smalto in modo da minimizzare le operazioni di pulizia necessarie in caso di sostituzione di prodotti. I rulli del decoratore necessitano di pulizia ogni qualvolta si effettua la sostituzione della vernice/inchiostro da applicare; ad ogni modo la superficie di tali apparecchiature è ridotta e la stima della quantità di solvente da utilizzare per tali operazioni di pulizia risulta inferiore a 30 t/a.
	b) Predisposizione di sistemi di copertura/schermatura per evitare la deposizione di vernici sulle superfici non direttamente coinvolte nei processi di verniciatura;	SI	SI In considerazione del basso tenore di solventi contenuto nelle materie prime utilizzate, i prodotti per la pulizia sono caratterizzati anch'essi da

BAT	Descrizione	Applicabile	Applicata
	<p>c) Rimozione di particelle solide prima della pulizia delle superfici;</p> <p>d) Pulizia manuale con stracci pre-impreganti;</p> <p>e) Utilizzo di sostanze pulenti poco volatili;</p> <p>f) Utilizzo di sostanze pulenti a base acqua;</p> <p>g) Utilizzo di macchinari chiusi per la pulizia con utilizzo di solventi;</p> <p>h) Recupero di solventi;</p> <p>i) Pulizie con spray ad acqua ad alta pressione;</p> <p>j) Pulizia ultrasonica;</p> <p>k) Pulizia con CO2 secca;</p> <p>l) Pulizia con polvere di CO2;</p> <p>m) Pulizia con materiali plastici</p>		<p>concentrazione di solventi molto basse e poco volatili. Inoltre, al fine di ottimizzare il numero di cicli di pulizia necessari nel decoratore, si privilegerà l'utilizzo dello stesso inchiostro/vernice in più cicli di decorazione successivi.</p>
MONITORAGGIO			
<p>BAT 9 La BAT consiste nella redazione almeno annuale di un Piano di gestione solventi.</p>	<p>Redazione del Piano gestione solventi al fine di monitorare l'input e l'output di solventi ed ottimizzarne i consumi e le relative emissioni.</p>	SI	<p>Una volta entrato in esercizio l'impianto, verrà attuato e mantenuto attivo un Piano gestione solventi, secondo il Piano di monitoraggio e controllo (vedi Allegato 5).</p>
<p>BAT 10 Monitoraggio delle emissioni in atmosfera con frequenza almeno pari a quella riportata nel Bref per i seguenti inquinanti: polveri, VOC, NOx, CO</p>	<p>La frequenza riportata nel Bref è almeno annuale per tutti gli inquinanti elencati.</p>	SI	<p>Una volta entrato in esercizio l'impianto, per NOx e CO verrà attuato e mantenuto attivo il Piano di Monitoraggio e Controllo riportato in Allegato V che prevede una frequenza semestrale di monitoraggio per le emissioni in atmosfera. Per i COV, il Gestore propone la verifica annuale dell'emissione bersaglio attraverso il calcolo secondo il piano di gestione dei solventi (da predisporre ogni anno).</p>
<p>BAT 11</p>	<p>Monitoraggio almeno mensile correlato alle seguenti attività:</p>	NO	-

BAT	Descrizione	Applicabile	Applicata
Monitoraggio delle emissioni idriche con frequenza minima riportata nel Bref in conformità con gli standard EN (o ISO o standard nazionali equivalenti).	verniciatura di veicoli ed aeri, verniciatura di bobine.		
PERFORMANCE AMBIENTALI			
BAT 12 Allo scopo di facilitare il miglioramento delle performance ambientali, in particolare per quanto concerne le emissioni di VOC ed il consumo energetico, la BAT consiste nell'identificare le aree/sezioni/processi che maggiormente contribuiscono alle emissioni ed ai consumi ed il maggior potenziale di miglioramento.	Identificare azioni correttive/migliorative al fine di minimizzare emissioni e consumi; Aggiornamento periodico dei dati raccolti; Implementazione di <i>best practices</i> nell'ambito del gruppo/sito.	SI	Una volta entrato in funzione l'impianto verrà implementato un SGA; le procedure di gestione degli aspetti ambientali terranno conto dei principi esposti. Il riesame periodico sarà finalizzato all'individuazione di <i>best practices</i> , azioni correttive ed azioni di miglioramento continuo. Sulla base delle valutazioni condotte per la redazione del <i>Solvent Reduction Scheme</i> , i processi che maggiormente contribuiscono alle emissioni ed ai consumi sono i seguenti: 4.7 Decorazione e rivestimento superficiale; 4.9 Rivestimento interno.
MANUTENZIONE ED ISPEZIONI PER LA RIDUZIONE DELLE EMISSIONI DI SOLVENTI IN CONDIZIONI OTNC (OTHER THAN NORMAL OPERATING CONDITIONS)			
BAT 13 Implementazione di un piano di manutenzione ed ispezione al fine di ridurre eventi OTNOC, durata ed impatti.	I programmi di ispezione e manutenzione devono avere cadenza periodica e sono finalizzati al mantenimento in condizioni operative standard di macchinari/attrezzature.	SI	L'implementazione di procedure di gestione e manutenzione verrà definita preliminarmente all'entrata in esercizio dell'impianto.
ESTRAZIONE E TRATTAMENTO EMISSIONI GASSOSE			
BAT 14	a) Selezione, progettazione ed ottimizzazione di sistemi di	NO	In virtù dell'utilizzo di prodotti a base acqua, il rispetto

BAT	Descrizione	Applicabile	Applicata
Al fine di minimizzare le emissioni fuggitive e quelle totali di COV, la BAT consiste nell'applicazione della tecnica a) ed un'appropriata combinazione delle tecniche da b) a i)	estrazione ed abbattimento dei COV		dell'emissione bersaglio per i COV ai sensi della normativa è conseguibile in assenza di un sistema di abbattimento delle emissioni in atmosfera.
	b) Estrazione e trattamento delle emissioni atmosferiche al punto di applicazione; c) Estrazione e trattamento delle emissioni atmosferiche nell'area di produzione; d) Incapsulamento della zona di produzione di vernici/inchiostri; e) Estrazione e trattamento delle emissioni dai processi di asciugatura/indurimento; f) Uso di guarnizioni pneumatiche all'ingresso ed all'uscita dei fomi; g) Pressione negativa durante il processo di asciugatura; h) Estrazione e trattamento delle emissioni provenienti dalla zona di raffreddamento; i) Estrazione e trattamento dell'aria dalla zona di stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti; j) Estrazione dell'aria dalle aree di pulizia.	NO	Per tutti gli altri parametri caratteristici dell'emissione (polveri, NOx, CO), i limiti di legge in concentrazione sono rispettati in assenza di sistemi di abbattimento. In considerazione di quanto esposto, per il caso in esame la presenza di un sistema di abbattimento delle emissioni non è classificabile come BAT. <i>Applicazione della tecnica d):</i> I rulli per l'applicazione di vernici ed inchiostri sono incapsulati ed il materiale in eccesso viene raccolto ed inviato al serbatoio di accumulo. L'applicazione spray degli smalti per il rivestimento interno delle lattine, si basa su un processo di applicazione mirata che consente la minimizzazione del consumo di materie prime. <i>Applicazione tecnica g):</i> I fomi ed i macchinari di applicazione di vernici/rivestimenti, in condizioni standard, operano con una pressione negativa finalizzata a minimizzare il rilascio di emissioni fuggitive. <i>Applicazione della tecnica h):</i> I macchinari che possono costituire potenziali sorgenti di emissioni fuggitive, sono equipaggiati con sistemi di incapsulamento parziale (in corrispondenza per esempio di nastri trasportatori, ingresso ed uscita) per il convogliamento

BAT	Descrizione	Applicabile	Applicata
			delle emissioni; inoltre sono equipaggiati con sistemi di sigillatura atti a minimizzare il rilascio di emissioni fugitive.
EMISSIONI DI COV NEI GAS ESAUSTI			
BAT 15 Al fine di minimizzare le emissioni di VOC in atmosfera limitando il consumo di materie prime e di energia, la BAT consiste nell'applicare un'adeguata combinazione delle tecniche indicate in ordine di priorità.	<ul style="list-style-type: none"> - Minimizzazione del contenuto di COV nei gas di scarico (BAT 3, BAT 5, BAT 6); - Minimizzazione del consumo di energia per l'estrazione ed il trattamento dei gas di scarico (BAT 17); - Recupero dei solventi nei gas di scarico (BAT 16); - Abbattimento di COV nei gas di scarico con recupero di calore (BAT 16); - Abbattimento di VOC nei gas di scarico senza recupero di calore se non fattibile (BAT 16). 	SI	Le BAT 3, 5 e 6 vengono applicate (vedi quanto riportato in precedenza).
BAT 16 Al fine di minimizzare le emissioni di COV nelle emissioni in atmosfera, la BAT consiste nell'applicare un'appropriata combinazione delle tecniche riportate.	<ul style="list-style-type: none"> a) Condensazione; b) Recupero criogenico dei solventi; c) Adsorbimento con utilizzo di carboni attivi o zeoliti; d) <i>Scrubbing</i> ad umido; e) Assorbimento; f) Riutilizzo dell'off-gas come combustibile per impianti termici; g) Ossidazione termica; h) Ossidazione termica con recupero di calore; i) Ossidazione termica rigenerativa; j) Ossidazione catalitica; k) Trattamento biologico. 	NO	In virtù dell'utilizzo di prodotti a base acqua, il rispetto dell'emissione bersaglio per i COV ai sensi della normativa è conseguibile in assenza di un sistema di abbattimento delle emissioni in atmosfera. In considerazione di quanto esposto, per il caso in esame la presenza di un sistema di abbattimento delle emissioni non è classificabile come BAT.
BAT 17 Al fine di ridurre il consumo energetico durante l'abbattimento	Riduzione del consumo energetico relativo all'abbattimento di COV.	NO	Considerato che per il caso in esame la presenza di un sistema di abbattimento delle emissioni non è considerabile

BAT	Descrizione	Applicabile	Applicata
delle emissioni di VOC in atmosfera, la BAT consiste nell'applicazione delle tecniche a) e b) e di un'adeguata combinazione delle tecniche da c) a h) riportate nel Bref.			BAT, le tecniche finalizzate a minimizzare il consumo energetico correlato ai sistemi di abbattimento non sono applicabili.
EMISSIONI DI NOx e CO			
BAT 18 Al fine di prevenire e ridurre le emissioni di NOx e ridurre le emissioni di CO dal trattamento termico degli off-gas, la BAT consiste nell'applicare una o entrambe le tecniche riportate.	a) Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico; b) Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NOx.	NO	Non si effettua trattamento termico degli off-gas.
EMISSIONI DI POLVERI			
BAT 19 Al fine di ridurre le emissioni di polveri derivanti da processi di preparazione della superficie da trattare quali taglio, applicazione del rivestimento e processi di rifinitura, la BAT consiste nell'applicazione di una delle tecniche riportate nel Bref o in una loro combinazione.	a) Cabina di separazione ad umido; b) Scrubbing ad umido; c) Scrubbing Venturi; d) Utilizzo di materiali pre-rivestiti; e) Utilizzo di filtri in tessuto; f) Filtri elettrostatici.	NO	Le emissioni generate non contengono polveri (vedi tabella 6 al paragrafo 3.6.1). I punti di emissione E119, E120 ed E121 asservite alla <i>scrap storage area</i> sono in deroga ai sensi dell'art. 272 del DLgs 152/06.
GESTIONE ED EFFICIENZA ENERGETICA			
BAT 20 Al fine di ridurre i consumi energetici, la BAT consiste	a) Implementazione di un piano di efficienza energetica che definisca e calcoli con il consumo energetico e relativi	SI	Il SGA comprenderà una procedura per la gestione dell'efficienza energetica

BAT	Descrizione	Applicabile	Applicata
nell'applicazione di entrambe le tecniche elencate nel Bref.	indicatori per ciascuna fase produttiva con cadenza annuale; b) Effettuazione del bilancio energetico.		basata sui principi esposti nel Bref.
BAT 21 Al fine di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nell'utilizzare un'appropriata combinazione delle tecniche riportate nel Bref.	a) Selezione, progettazione ed ottimizzazione dei sistemi di estrazione ed abbattimento delle emissioni gassose; b) Isolamento termico di serbatoi e vasche contenenti liquidi riscaldati e dei sistemi di combustione e di produzione di vapore; c) CCHP; d) Recupero di calore dagli off-gas; e) Mantenimento del calore di ossidazione all'interno di aree termicamente isolate durante periodi di shut-down del processo; f) Regolazione della portata di processo; g) Ricircolazione degli off-gas; h) Ottimizzazione della temperatura e dell'umidità dell'aria di processo; i) Ottimizzazione del consumo energetico per la circolazione di aria calda necessaria per i processi di asciugatura/indurimento.	SI	Al fine di aumentare l'efficienza energetica nella fase di essiccamento delle lattine, all'interno dei forni l'aria calda viene distribuita in maniera uniforme mediante sistemi di ventilazione e piastre forate di distribuzione. Nel caso dell'IBO, l'aria viene ricircolata sia per ottimizzare il consumo energetico sia per ragioni di processo. La portata viene settata in funzione della capacità del forno.
CONSUMO IDRICO E PRODUZIONE DI ACQUE REFLUE			
BAT 22 Al fine di minimizzare il consumo idrico e la produzione di acque reflue, la BAT consiste nella redazione di un piano di gestione delle	-	SI	SI Le procedure operative e gli audit interni parte integrante del SGA terranno conto dei principi di minimizzazione dei consumi e delle emissioni nelle matrici ambientali.

BAT	Descrizione	Applicabile	Applicata
acque ed effettuazione di audit.			
BAT 23 Al fine di minimizzare il consumo di risorsa idrica e gli scarichi idrici derivanti da processi di sgrassaggio/pulizia e dai sistemi di scrubbing ad umido, la BAT consiste nell'applicazione di un'adeguata combinazione delle tecniche riportate nel BRef.	a) Ottimizzazione del consumo idrico; b) Risciacquo in cascata, c) Riciclo/riutilizzo della risorsa idrica; d) Riciclo degli effluenti generati da processi di scrubbing; e) Rigenerazione a scambio ionico; f) Separatore magnetico; g) Filtrazione su membrana.	SI	La gestione dei prelievi idrici sarà regolata in automatico. All'interno del Piano di monitoraggio e controllo Il Gestore prevede comunque di eseguire monitoraggi periodici dei consumi idrici dell'impianto. Il processo di lavaggio rimuove i residui di oli e lubrificanti utilizzati durante la fase di modellazione delle lattine ed consiste in un processo di risciacqui in cascata effettuato tramite spruzzo di acqua realizzato da ugelli a pressione controllata. La risorsa idrica utilizzata viene successivamente inviata all'impianto di trattamento chimico- fisico. La risorsa non può essere utilizzata nell'ambito del processo a causa degli standard richiesti dal processo di risciacquo in cascata. Il pretrattamento dell'acqua utilizzata durante la fase di lavaggio delle lattine prevede una fase di rigenerazione attraverso scambio ionico.
BAT 24 Al fine di ridurre le emissioni idriche, la BAT consiste nell'applicare un'adeguata combinazione delle tecniche elencate nel BRef.	a) Sostituzione del Cromo VI nei processi di passivazione; b) Utilizzo di tecniche che non prevedano risciacqui (a secco); c) Risciacquo a cascata inversa; d) Riduzione del Cromo VI e) Coagulazione e flocculazione; f) Regolazione del pH e neutralizzazione;	SI	Il processo non prevede l'utilizzo di Cromo VI. Il processo di lavaggio rimuove i residui di oli e lubrificanti utilizzati durante la fase di modellazione delle lattine ed consiste in un processo di risciacqui in cascata effettuato tramite spruzzo di acqua realizzato da ugelli a pressione controllata. La risorsa idrica utilizzata viene

BAT	Descrizione	Applicabile	Applicata
	g) Separazione; h) Filtrazione.		successivamente inviata all'impianto di trattamento chimico- fisico. L'impianto chimico- fisico di trattamento dei reflui comprenderà le seguenti fasi: bacino di accumulo, flocculazione, sedimentazione, trattamento dei fanghi (filtro-pressa). Una descrizione di dettaglio è riportata al paragrafo "Scarichi idrici".
MINIMIZZAZIONE DEI RIFIUTI			
BAT 25 Al fine di prevenire o, quando non possibile, ridurre la produzione di rifiuti, la BAT consiste nell'implementazione di un piano di gestione dei rifiuti.	Il Piano di gestione dei rifiuti comprende le seguenti tecniche elencate nel Bref: a) Monitoraggio dei quantitativi prodotti; b) Minimizzazione del contenuto di solventi nei rifiuti; c) Minimizzazione della quantità totale di rifiuti generata.	SI	Il SGA che verrà implementato comprenderà una procedura per la gestione dei rifiuti, basata su tali principi. Inoltre, il Piano di monitoraggio e controllo riportato in Allegato V prevede il monitoraggio con cadenza annuale delle quantità totali di rifiuti generati e/o inviati a recupero.
EMISSIONI ODORIGENE			
BAT 26 Al fine di prevenire o, quando non possibile, ridurre le emissioni odorigene, la BAT consiste nell'impostore, implementare e mantenere attivo un Piano di gestione delle emissioni odorigene.	Il piano di gestione delle emissioni odorigene deve essere parte integrante del SGA e comprendere almeno le seguenti informazioni: - procedura operativa relativa ai controlli da effettuarsi e relativa periodicità; - procedura operativa al fine di identificare e rispondere ad eventuali emissioni accidentali; - programma di riduzione e prevenzione degli odori, al fine di identificare le sorgenti, caratterizzarne il contributo ed implementare misure di riduzione/prevenzione.	SI	Il SGA comprenderà una procedura per la gestione delle emissioni odorigene basata su tali principi.

D. SEZIONE DI ADEGUAMENTO E CONDIZIONI DI ESERCIZIO

D.1 Piano di adeguamento dell'installazione e cronologia - condizioni, limiti e prescrizioni da rispettare fino alla data di comunicazione di fine lavori di adeguamento

D 1.1 Piano di adeguamento dell'installazione e cronologia

Il Gestore può dare seguito alle modifiche non sostanziali richieste contestualmente al rinnovo, riportate al Capitolo A.2.1, nei tempi previsti per le modifiche non sostanziali.

D 1.2 Verifica della messa in esercizio degli impianti

L'iter previsto per l'attivazione degli impianti è il seguente:

- **Avviso di messa in esercizio dell'impianto** (accensione dell'impianto): il Gestore, almeno 15 giorni prima della data di messa in esercizio dell'installazione, ne dà comunicazione ad Arpae.
- **Avvio e messa a regime**: terminata la fase di messa a punto e collaudo che deve avere una durata non superiore a 15 giorni, il Gestore procede alla messa a regime degli impianti.
- **Autocontrollo delle emissioni**: a partire dalla data di messa a regime, in un periodo continuativo di marcia controllata di 10 giorni, il Gestore svolge tre controlli delle emissioni dei nuovi impianti. Tali controlli devono essere effettuati, utilizzando le metodiche indicate, uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'azienda e comunicato. Entro le date fissate, il Gestore comunica all'autorità competente i dati relativi.
- **Verifica dell'autocontrollo delle emissioni**: l'Autorità competente, avvalendosi dell'Organo di controllo, accerterà la regolarità dei controlli effettuati e dei dispositivi di prevenzione e contenimento dell'inquinamento installati, nonché il rispetto dei valori limite di emissione previsti dall'autorizzazione integrata ambientale e dalla normativa vigente.

D.2 Condizioni generali per l'esercizio dell'installazione, limiti e prescrizioni

D.2.1 Finalità

Il Gestore è tenuto a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente autorizzazione oltre a quanto stabilito direttamente dalla normativa statale o regionale in materia ambientale.

E' 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 D.Lgs. 152/06 parte II e s.m.i.).

La presente autorizzazione consente un **consumo massimo annuo di solventi pari a 305,5 tonnellate**.

D.2.2 Condizioni relative alla gestione dell'installazione

Viene espressamente fatto divieto di modifiche unilaterali alla gestione dell'installazione ed al suo assetto notificato senza preventivo assenso dell'Autorità Competente.

L'esercizio dell'attività deve avvenire con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.

Nelle eventuali modifiche dell'impianto il Gestore dovrà preferire scelte impiantistiche che permettano:

- di ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
- di ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
- di ottimizzare i recuperi comunque intesi;
- di diminuire le emissioni in atmosfera.

D.2.3 Gestione delle modifiche

Il Gestore dovrà prevedere l'adozione e l'applicazione di procedure documentate per garantire una corretta Gestione delle Modifiche dell'impianto, dei processi e delle fasi lavorative esistenti e della progettazione di nuovi impianti, processi e fasi lavorative.

Costituisce modifica qualunque variazione, permanente o temporanea, a:

- impianti, depositi e relativi sistemi o componenti critici;
- processi, fasi lavorative e relativi parametri (composizione, temperatura, ecc.);
- organizzazione;
- procedure.

L'approccio deve essere tale da considerare i cambiamenti in modo sistematico. In particolare dovrà essere pianificata e caratterizzata qualunque variazione, al fine di stabilire l'eventuale influenza sull'ambiente e sull'uomo nel rispetto di quanto previsto in materia di normativa vigente cogente e di migliori tecniche disponibili. In tal modo saranno costantemente mantenute sotto controllo tutte le fasi della realizzazione delle modifiche, dalla progettazione concettuale, alla messa in marcia, al collaudo finale, mediante la predisposizione di procedure a sistema che prevedano di definire e/o di produrre:

- cosa costituisca una Modifica Soggetta ad Autorizzazione (MSA) da parte dell'autorità competente, una Modifica Soggetta a semplice Comunicazione (MSC) o un Intervento di Routine (RI) per il quale non è richiesta l'autorizzazione da parte della autorità competente o la comunicazione all'ente di controllo; - la durata massima delle modifiche considerate temporanee, scaduta la quale la modifica sia rimossa o trasformata in definitiva;
- l'assegnazione delle responsabilità e dei compiti per l'approvazione del progetto, il rilascio dei necessari permessi e la registrazione della modifica;
- la documentazione tecnica inerente la modifica, (relazione, disegni, pianificazione dell'attività di attuazione, ecc.);
- la documentazione che dimostri la necessità, l'obbligatorietà, l'opportunità o la convenienza della modifica stessa;
- le analisi e la documentazione atte all'individuazione dei pericoli e alla valutazione del rischio per le persone e l'ambiente, ad un livello di approfondimento adeguato alla complessità dell'intervento e per tutte le fasi di esecuzione dei lavori, sperimentazione e/o avviamento, produzione e/o marcia normale, fermata programmata, fermata non programmata, dismissione, ripristino e/o bonifica degli impianti allo stato iniziale;
- la sorveglianza e le misurazioni a verifica del rispetto dei limiti imposti, della sicurezza e/o del miglioramento continuo, e per tutte le fasi di esecuzione dei lavori, sperimentazione e/o avviamento,

produzione e/o marcia normale, fermata programmata, fermata non programmata, dismissione, ripristino e/o bonifica degli impianti allo stato iniziale;

- il controllo delle eventuali ricadute tecnico-impiantistiche, procedurali ed organizzative conseguenti le modifiche sulle altre parti impiantistiche dello stabilimento o sull'organizzazione;

- l'aggiornamento dei piani e dei programmi di informazione, formazione ed addestramento, in relazione alla complessità dell'intervento, di tutti i soggetti interni ed esterni potenzialmente coinvolti per lo svolgimento delle attività previste conseguenti;

- l'aggiornamento dei piani di controllo, verifica, ispezione e manutenzione degli impianti; - la definizione e l'implementazione di meccanismi correttivi a valle della modifica.

In generale le modifiche dovranno essere soggette a meccanismi di approvazione, subordinate all'esito di procedure di controllo, documentate, archiviate e conservate in modo da essere facilmente rintracciate. 28

Il Gestore dovrà prevedere a sottoporre ad approvazione dell'Autorità Competente quanto di documentale elaborato per la Gestione delle Modifiche, al fine di condividerne i contenuti e in modo che quanto elaborato sia conforme alle disposizioni pianificate, non vada in contrasto con i piani di tutela di settore e che sia tale da non avere effettivamente conseguenze negative per gli esseri umani o inquinanti per l'ambiente.

Al fine della verifica in campo della conformità amministrativa, gestionale e tecnico-analitica delle modifiche attuate, Arpae, nell'ambito dell'attività di controllo programmata, attuerà, in occasione del sopralluogo di ispezione ambientale, la verifica per determinare se il sistema sia stato messo in funzione e sia mantenuto in modo appropriato conformemente a quanto sopra approvato.

D.2.4 Comunicazione e requisiti di notifica e informazione

Al fine dell'obbligo di comunicare all'autorità competente i dati necessari per verificare la conformità alle condizioni di autorizzazione ambientale integrata, la contabilizzazione delle emissioni, l'utilizzo delle risorse, l'esercizio dell'installazione sia in condizione operative normali sia anomale, il Gestore dell'impianto ha proposto e concordato con l'Autorità Competente i parametri che caratterizzano l'esercizio dell'impianto, il modo di acquisizione, di comunicazione, la tempistica di raccolta e di divulgazione dei parametri.

Il Gestore dell'installazione deve utilizzare il sistema di Reporting predisposto da Arpae. Il Gestore dovrà comunicare ad Arpae uno o più indirizzi e-mail con i quali condividere il format per il reporting ambientale, lo stesso/gli stessi indirizzi verrà/verranno utilizzato/i per inviare le credenziali di accesso al sistema con condivisione. Al momento della condivisione della cartella, all'e-mail comunicata/e arriverà una notifica di conferma con ulteriori istruzioni per l'accesso tramite sistemi automatici basati sulla piattaforma Google Drive. Dal quel momento sarà possibile accedere alla cartella e conseguentemente al report per la relativa compilazione. Arpae fornirà una breve guida alla compilazione del report.

Per le comunicazioni di incidenti, manutenzioni e/o anomalie, il Gestore dovrà utilizzare un apposito sistema di comunicazione. Arpae fornirà al Gestore le istruzioni per accedere al sistema, con breve guida all'utilizzo e anche in questo caso credenziali per l'accesso.

Al fine della valutazione della conformità sul rispetto dei limiti emissivi prescritti per il normale esercizio e di quanto previsto in base alle misure relative alle condizioni diverse, in particolare le fasi di avvio e di arresto, le emissioni fugitive e diffuse degli impianti, il Gestore attua gli autocontrolli, le registrazioni e le azioni richieste nella presente Autorizzazione.

L'aggiornamento del Reporting Regionale avrà frequenza annuale entro il 30 aprile dell'anno successivo a quello considerato.

Nel rispetto della Normativa vigente, ivi incluse le indicazioni regionali (cfr. Determina n. 1063 del 02/02/11 del Dirigente dell'Area Ambiente, Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna) fino a diversa indicazione da parte di Arpa SAC, si prescrive il caricamento dei dati di monitoraggio sul portale Osservatorio IPPC della Regione Emilia- Romagna entro il 30 aprile di ogni anno, estrapolando inoltre il file pdf delle comunicazioni di incidenti, manutenzioni e/o anomalie. Tale file, tal quale, sarà reso pubblico. A tal proposito si ricorda che sussiste la possibilità per il Gestore di caricare due file, di cui uno visibile solo agli Enti aventi accesso riservato al sito ed un altro con dati da rendere pubblici; nel caso in cui ci si avvalsesse di quest'ultima possibilità, occorrerà caricare anche una breve relazione a giustificazione e supporto della richiesta di secretazione di taluni dati, ricordando che non è possibile escludere dalla pubblicazione dati strettamente ambientali (cfr. DLgs. 195/2005 s.m.i.).

A completamento del Reporting annuale da caricare annualmente sul portale IPPC, devono essere riassunti in una specifica relazione (da inserire quale allegato nel medesimo report annuale sul portale IPPC) gli elementi di seguito riportati:

- sintesi degli eventi incidentali (scaricabili dal Portale DatiMon)
- riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente
- un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'attività nel tempo, valutando ed aggiornando, se del caso, il proprio posizionamento rispetto alle Migliori Tecnologie Disponibili.

D 2.5 Emissioni in atmosfera

Le emissioni autorizzate, suddivise per fase lavorativa, ed i limiti da rispettare sono di seguito riportate:

LINEA 1:

Emissione n.	E101	E102
Provenienza	Lavaggio Lattine	
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Macchina lavaggio	Forno asciugatura a metano (pot. 450 kW)
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime
Portata massima tq [Nm ³ /h]	7500	5000
Durata ore/giorno	24	24
Durata giorni/anno	347	347
Altezza minima [m]	13	13
Sez. uscita [m ²]	0.28	0.16
Imp. abbattimento	-	-
Composti del fluoro [espressi come mg/Nm ³ di HF]	1	
Ammoniaca [mg/Nm ³]	1	
Acido Solforico [mg/Nm ³]	5	

Ossido di carbonio [mg/Nm ³]		500*
Ossidi di azoto [espressi come mg/Nm ³ di NO ₂]		100*
<p>Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.</p> <p>*I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 17% normalizzati a 273 K e 101.3 kPa</p>		

Emissione n.	E103
Provenienza	Lavaggio Lattine
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Generatore acqua calda a metano (pot.800kW)
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime
Durata ore/giorno	24
Durata giorni/anno	347
Altezza minima [m]	13
Sez. uscita [m ²]	0.05
Imp. abbattimento	-
Ossido di carbonio [mg/Nm ³]	100
Ossidi di azoto [espressi come mg/Nm ³ di NO ₂]	100
<p>Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 3% normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.</p> <p>Secondo quanto prescritto dal comma 1 dell'art.294 della Parte Quinta del D.Lgs.152/06 e s.m.i. l'impianto relativo alle emissione E103 deve essere dotato di un sistema di controllo della combustione che consenta la regolazione automatica del rapporto aria-combustibile.</p>	

Emissione n.	E104
Provenienza	Primo rivestimento
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Primo rivestimento esterno con tecnologia UV (Rim Coater)
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime
Portata massima tq [Nm ³ /h]	3840
Durata ore/giorno	24
Durata giorni/anno	347
Altezza minima [m]	13

Sez. uscita [m ²]	0.07
Imp. abbattimento	-

Emissione n.	E108	E112
Provenienza	Decorazione ed applicazione del rivestimento esterno	
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Decoratore 11	Decoratore 12
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime
Portata massima tq [Nm3/h]	7200	7200
Durata ore/giorno	24	24
Durata giorni/anno	347	347
Altezza minima [m]	13	13
Sez. uscita [m ²]	0.13	0.13
Imp. abbattimento	-	-
Sostanze organiche volatili	Vedi paragrafo D.3.7.1	
Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.		

Emissione n.	E105	E106	E109	E110
Provenienza	Indurimento esterno			
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Forno a metano (pot 760 kW) per indurimento esterno decoratore 11 (<i>Pin Oven</i>) - Essiccamento	Forno a metano (pot 760 kW) per indurimento esterno decoratore 11 (<i>Pin Oven</i>) - Raffreddamento	Forno a metano (pot 760 kW) per indurimento esterno decoratore 12 (<i>Pin Oven</i>) - Essiccamento	Forno a metano (pot 760 kW) per indurimento esterno decoratore 12 (<i>Pin Oven</i>) - Raffreddamento
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime
Portata massima tq [Nm3/h]	6000	16680	6000	16680
Durata ore/giorno	24	24	24	24
Durata giorni/anno	347	347	347	347
Altezza minima [m]	13	13	13	13
Sez. uscita [m ²]	0.20	0.20	0.13	0.20
Imp. abbattimento	-	-	-	-

Ossido di carbonio [mg/Nm ³]	500		500	
Ossidi di azoto [espressi come mg/Nm ³ di NO ₂]	100		100	
Sostanze organiche volatili	Vedi paragrafo D.3.7.1		Vedi paragrafo D.3.7.1	

Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 17% normalizzati a 273 K e 101.3 kPa

Emissione n.	E113	E114
Provenienza	Rivestimento interno	
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Applicazione spray rivestimento interno	Cappa nastro trasportatore
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime
Portata massima tq [Nm ³ /h]	8700	6840
Durata ore/giorno	24	24
Durata giorni/anno	347	347
Altezza minima [m]	13	13
Sez. uscita [m ²]	0.13	0.20
Imp. abbattimento	-	-
Sostanze organiche volatili	Vedi paragrafo D.3.7.1	

Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.

Emissione n.	E115	E116	E117
Provenienza	Indurimento interno		
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Forno a metano per asciugatura del rivestimento interno (Internal Bake Oven) - Zona 1*	Forno a metano per asciugatura del rivestimento interno (Internal Bake Oven) - Zona 2*	Forno a metano per asciugatura del rivestimento interno (Internal Bake Oven) - Raffreddamento
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime
Portata massima tq [Nm ³ /h]	3250	6500	19625
Durata ore/giorno	24	24	24
Durata giorni/anno	347	347	347
Altezza minima [m]	13	13	13

Sez. uscita [m ²]	0.07	0.16	0.28
Imp. abbattimento	-	-	-
Ossido di carbonio [mg/Nm ³]	500	500	-
Ossidi di azoto [espressi come mg/Nm ³ di NO ₂]	100	100	-
Sostanze organiche volatili	Vedi paragrafo D.3.7.1	Vedi paragrafo D.3.7.1	-
<p>Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 17% normalizzati a 273 K e 101.3 kPa</p> <p>*: La potenza complessiva del forno che origina le emissioni E115 ed E116 è di 1150 kW</p>			

Emissione n.	E119	E120	E121
Provenienza	Trattamento scarti		
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Compattatore degli scarti di alluminio - Estrazione aria	Compattatore degli scarti di alluminio - Estrazione aria	Sistema di convogliamento e filtrazione delle nebbie oleose dalle lavorazioni meccaniche
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime
Portata massima tq [Nm ³ /h]	6360	11280	16200
Durata ore/giorno	24	24	24
Durata giorni/anno	347	347	347
Altezza minima [m]	13	13	13
Sez. uscita [m ²]	0.25	0.31	0.50
Imp. abbattimento	-	-	-
Materiale particellare [mg/Nm ³]	10	10	-
Materiale particellare/nebbie oleose [mg/Nm ³]	-	-	10
<p>Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.</p>			

Emissione n.	E122
Provenienza	officina
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Saldatura
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime
Portata massima tq [Nm ³ /h]	2000
Durata ore/giorno	1
Durata giorni/anno	347
Altezza minima [m]	10
Sez. uscita [m ²]	0.05
Imp. abbattimento	-
Materiale particolato [mg/Nm ³]	10
Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.	

LINEA 2:

Emissione n.	E201	E202
Provenienza	Lavaggio Lattine	
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Macchina lavaggio	Forno asciugatura a metano (pot 450 kW)
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime
Portata massima tq [Nm ³ /h]	7500	5000
Durata ore/giorno	24	24
Durata giorni/anno	347	347
Altezza minima [m]	13	13
Sez. uscita [m ²]	0.28	0.16
Imp. abbattimento	-	-
Composti del fluoro [espressi come mg/Nm ³ di HF]	1	
Ammoniaca [mg/Nm ³]	1	
Acido Solforico [mg/Nm ³]	5	
Ossido di carbonio [mg/Nm ³]		500*
Ossidi di azoto [espressi come mg/Nm ³ di NO ₂]		100*

Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.

*I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 17% normalizzati a 273 K e 101.3 kPa

Emissione n.	E203
Provenienza	Lavaggio Lattine
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Generatore acqua calda a metano (pot.800kW)
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime
Durata ore/giorno	24
Durata giorni/anno	347
Altezza minima [m]	13
Sez. uscita [m ²]	0.10
Imp. abbattimento	-
Ossido di carbonio [mg/Nm ³]	100
Ossidi di azoto [espressi come mg/Nm ³ di NO ₂]	100
<p>Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 3% normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.</p> <p>Secondo quanto prescritto dal comma 1 dell'art.294 della Parte Quinta del D.Lgs.152/06 e s.m.i. l'impianto relativo alla emissione E203 deve essere dotato di un sistema di controllo della combustione che consenta la regolazione automatica del rapporto aria-combustibile.</p>	

Emissione n.	E204
Provenienza	Primo rivestimento
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Primo rivestimento esterno con tecnologia UV (Rim Coater)
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime
Portata massima tq [Nm ³ /h]	3840
Durata ore/giorno	24
Durata giorni/anno	347
Altezza minima [m]	13
Sez. uscita [m ²]	0.07
Imp. abbattimento	-

Emissione n.	E208	E212
Provenienza	Decorazione ed applicazione del rivestimento esterno	
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Decoratore 21	Decoratore 22
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime
Portata massima tq [Nm ³ /h]	7200	7200
Durata ore/giorno	24	24
Durata giorni/anno	347	347
Altezza minima [m]	13	13
Sez. uscita [m ²]	0.13	0.13
Imp. abbattimento	-	-
Sostanze organiche volatili	Vedi paragrafo D.3.7.1	
Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.		

Emissione n.	E205	E206	E209	E210
Provenienza	Indurimento esterno			
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Forno a metano (pot. 760 kW) per indurimento esterno decoratore 21 (Pin Oven) - Essiccamento	Forno a metano (pot. 760 kW) per indurimento esterno decoratore 21 (Pin Oven) - Raffreddamento	Forno a metano (pot. 760 kW) per indurimento esterno decoratore 22 (Pin Oven) - Essiccamento	Forno a metano (pot. 760 kW) per indurimento esterno decoratore 22 (Pin Oven) - Raffreddamento
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime
Portata massima tq [Nm ³ /h]	6000	16680	6000	16680
Durata ore/giorno	24	24	24	24
Durata giorni/anno	347	347	347	347
Altezza minima [m]	13	13	13	13
Sez. uscita [m ²]	0.13	0.20	0.13	0.20
Imp. abbattimento	-	-	-	-
Ossido di carbonio [mg/Nm ³]	500		500	

Ossidi di azoto [espressi come mg/Nm ³ di NO ₂]	100		100	
Sostanze organiche volatili	Vedi paragrafo D.3.7.1		Vedi paragrafo D.3.7.1	
Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 17% normalizzati a 273 K e 101.3 kPa				

Emissione n.	E213	E214
Provenienza	Rivestimento interno	
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Applicazione spray rivestimento interno	Cappa nastro trasportatore
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime
Portata massima tq [Nm ³ /h]	8700	6840
Durata ore/giorno	24	24
Durata giorni/anno	347	347
Altezza minima [m]	13	13
Sez. uscita [m ²]	0.13	0.20
Imp. abbattimento	-	-
Sostanze organiche volatili	Vedi paragrafo D.3.7.1	
Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.		

Emissione n.	E215	E216	E217
Provenienza	Indurimento interno		
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Forno a metano per asciugatura del rivestimento interno <i>(Internal Bake Oven) - Zona 1*</i>	Forno a metano per asciugatura del rivestimento interno <i>(Internal Bake Oven) - Zona 2*</i>	Forno a metano per asciugatura del rivestimento interno <i>(Internal Bake Oven) - Raffreddamento</i>
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime
Portata massima tq [Nm ³ /h]	3250	6500	19625
Durata ore/giorno	24	24	24
Durata giorni/anno	347	347	347
Altezza minima [m]	13	13	13
Sez. uscita [m ²]	0.07	0.16	0.28

Imp. abbattimento	-	-	-
Ossido di carbonio [mg/Nm ³]	500	500	-
Ossidi di azoto [espressi come mg/Nm ³ di NO ₂]	100	100	-
Sostanze organiche volatili	Vedi paragrafo D.3.7.1	Vedi paragrafo D.3.7.1	-
<p>Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 17% normalizzati a 273 K e 101.3 kPa</p> <p>*: La potenza complessiva del forno che origina le emissioni E215 ed E216 è di 1150 kW</p>			

Emissione n.	E219	E220	E221
Provenienza	Trattamento scarti linea 2		
Fasi/macchine convogliate all'emissione	Compattatore degli scarti di alluminio - Estrazione aria	Compattatore degli scarti di alluminio - Estrazione aria	Sistema di convogliamento e filtrazione delle nebbie oleose dalle lavorazioni meccaniche
Termine ultimo com. dati periodo cont. marcia contr.	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime	Entro 30 giorni dalla data di messa a regime
Portata massima tq [Nm ³ /h]	6360	11280	16200
Durata ore/giorno	24	24	24
Durata giorni/anno	347	347	347
Altezza minima [m]	13	13	13
Sez. uscita [m ²]	0.25	0.31	0.50
Imp. abbattimento	-	-	-
Materiale particellare [mg/Nm ³]	10	10	-
Materiale particellare/nebbie oleose [mg/Nm ³]	-	-	10
<p>Note: I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 17% normalizzati a 273 K e 101.3 kPa</p>			

Prescrizioni relative agli impianti di abbattimento

Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni delle quali tenere registrazione.

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessario per la loro manutenzione (qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva) deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegati, fino alla rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento.

Prescrizioni relative a guasti e anomalie

Per ogni anomalie e/o guasto dell'impianto di abbattimento, il gestore dell'impianto deve provvedere a:

- adeguare immediatamente le condizioni di funzionamento dell'impianto in modo da consentire il rispetto dei limiti di emissione, verificato attraverso controllo analitico da conservare in Azienda a disposizione degli organi di controllo;
- in caso di superamento dei limiti o in mancanza delle verifiche di cui sopra sospendere l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato all'abbattitore fino a che la conformità non è ripristinata;

Ogni anomalia o guasto tale da non permettere il rispetto dei limiti di emissione deve essere comunicato entro le 8 ore successive tramite il sistema di invio incidenti e/o manutenzioni all'Autorità Competente; in tale comunicazione devono essere indicati:

- il tipo di azione intrapresa;
- il tipo di lavorazione collegata;
- data e ora presunta di riattivazione

Prescrizioni relative agli autocontrolli

Per l'esecuzione dei controlli e l'analisi dei dati dovranno essere rispettate le raccomandazioni di cui al capitolo E.

I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati, da parte del Gestore ad Arpae entro 24 ore dall'accertamento

Nella tabella sottostante sono riportati i flussi emissivi annui autorizzati:

Emissioni in atmosfera	
Monossido di Carbonio (CO) :	224047 kg/a
Biossido di Carbonio (CO2) :	2749430 kg/a
Ossidi di azoto (NOx) :	45828 kg/a
PM (Materiale Particellare) :	6583 kg/a
Acido fluoridrico (HF):	125 kg/a
Ammoniaca (NH3):	125 kg/a
Acido Solforico (H2SO4):	625 kg/a
Sostanze organiche volatili non metaniche:	< Emissione bersaglio (vedi paragrafo D.3.7.1)

Emissioni di sostanze organiche volatili – Emissione bersaglio.

Il metodo adottato per la stima dei flussi emissivi si basa sulle seguenti disposizioni legislative europee e nazionali:

Direttiva Europea 2010/75/UE “Prevenzione e Riduzione Integrate dell’Inquinamento” (“Direttiva IPPC”) che definisce le norme per la prevenzione e la riduzione integrate dell’inquinamento in atmosfera, acqua e suole e della produzione di rifiuti provenienti da grandi impianti industriali;

Decreto Legislativo 152/06 Testo Unico Ambientale, Parte V “Norme in materia di tutela dell’aria e di riduzione delle emissioni in atmosfera” e Parte IV dell’Allegato III alla Parte V “Prescrizioni alternative alla Parte III – Valori limite di emissione”.

In particolare, per quanto concerne la stima delle emissioni di COV derivanti dall’impiego di sostanze contenenti solventi, il D.Lgs. 152/06 recepisce le disposizioni della Direttiva Europea 2010/75/UE e, in particolare, l’art. 275, comma 2, recita quanto segue:

“Se nello stesso stabilimento sono esercitate, mediante uno o più impianti o macchinari e sistemi non fissi o operazioni manuali, una o più attività individuate nella parte II dell’Allegato III alla parte quinta del presente decreto, le quali superano singolarmente le soglie di consumo di solvente ivi stabilite, a ciascuna di tali attività si applicano secondo le modalità di cui al comma 7, i valori limite per le emissioni convogliate e per le emissioni diffuse di cui al medesimo Allegato III, parte III, oppure i valori limite di emissione totale di cui a tale Allegato III, parti III e IV, nonché le prescrizioni ivi previste.”

La procedura analitica di riferimento è denominata “Solvent Reduction Scheme” (“Schema riduzione solventi”), il cui principio base è la riduzione a monte dell’impiego di solventi, che sono la fonte di emissioni di COV in atmosfera, in alternativa ad un abbattimento della concentrazione emessa a valle del loro impiego attraverso un sistema di abbattimento (in genere post- combustore, termico o catalitico).

La scelta operata da Crown per il nuovo stabilimento è quella di utilizzare nella verniciatura dei contenitori metallici prodotti a base acqua. Pertanto, attraverso la riduzione a monte dell’impiego di solventi, è possibile aderire allo Schema riduzione solventi, la cui metodologia può essere sintetizzata nei seguenti passaggi:

Definizione della concentrazione di particelle solide in riferimento al quantitativo di solventi consumato in un anno di produzione;

Moltiplicazione della massa totale annua di materia solida di cui al punto precedente per un fattore moltiplicativo dipendente dall’ambito di utilizzo di tali sostanze (in questo caso Industria per il consumo alimentare: 2,33 come riportato nella Tabella in basso); la quantità così ottenuta rappresenta l’**emissione annua di riferimento**;

Attività	Fattore moltiplicativo
Rotocalcografia, flessografia; laminazione associata all’attività di stampa; rivestimento del legno; rivestimento di tessuti, tessuti o carta; rivestimento adesivo	4
Verniciatura in continuo (coil coating), finitura di autoveicoli	3
Rivestimento a contatto di prodotti alimentari, rivestimenti aerospaziali	2.33
Atri rivestimenti e offset dal rotolo	1.5

Determinazione dell’emissione bersaglio, ossia del massimo flusso di massa che può essere emesso in un anno; l’emissione bersaglio si ottiene moltiplicando l’emissione annua di riferimento di cui al punto precedente per una percentuale rappresentante l’aliquota di emissione diffusa, fissata da normativa pari al 15%, più una percentuale pari al 5% (vedi Parte IV del già citato Allegato III).

Il valore di emissione diffusa tiene conto dell’aliquota di COV emessi al momento dell’applicazione del prodotto e tecnicamente non convogliabili.

Prodotto	INPUTS						OUTPUTS	
	Consumo di materie prime contenenti solventi (t/a)	Contenuto particelle solide (%)	Contenuto particelle solide (t/a)	Contenuto solventi (%)	Contenuto acqua (%)	Contenuto solventi (t/a) (I1)	Solventi smaltiti come rifiuti (t/a) Stimati intorno al 2% (O6)	Emissione di solventi (t/a) (E)
Inchiostri/ Vernici (Fase 4.7)	82	75	61.5	15	10	12.3	0.246	12.054
Rivestimento superficiale (Fase 4.7)	417	47	196	18.6	34.4	77.6	1.6	76
Rivestimento interno (spray) (Fase 4.9)	1368	20.7	283	14.3	65	195.6	4	191.6
Solventi per operazioni di pulizia	20	0	0	100	0	20	0.4	19.6
Totale	1887		540.5			305.5	6.246	299.254
		305.5 t/a						305.5 t/a

Sulla base dei dati dichiarati dalla ditta, la stima delle emissioni di COV del Complesso IPPC è 299,254 tonnellate **per ogni linea**:

$$E = I1-O6 = 305,5 - 6,246t = 299,254 \text{ t di COV}$$

Il calcolo dell'emissione bersaglio effettuato conformemente alla procedura descritta, è il seguente:

Flusso di massa di particelle solide: 540.5 t (A)

Fattore moltiplicativo 2.33 (B)

Emissione annua di riferimento 1259.365 tonnes (A*B)

Emissioni diffuse (20%) + 5% 0.25 (C) **Emissione bersaglio 314.84 tonnes**

Emissione stimata 299.254 tonnes

La stima dell'emissione di COV risulta essere dunque inferiore all'emissione bersaglio.

Date tali stime e dichiarazioni, la ditta potrà godere del percorso normativo dell'emissione bersaglio e dovrà annualmente presentare un piano di gestione dei solventi secondo le modalità rappresentate nel capitolo D.2.4. In tale piano di gestione dovranno essere indicati tutti i singoli prodotti utilizzati contenenti SOV con la relativa percentuale, il quantitativo di particelle solide per singolo composto e il relativo contenuto di acqua. Dovranno essere dimostrate puntualmente le percentuali utilizzate nel suddetto documento descrivendo per ogni singolo composto il tipo e il quantitativo di molecole componenti la miscela considerate SOV e le sostanze solide contenute nelle singole materie prime utilizzate.

Mediante tali dati verrà determinata l'emissione bersaglio da rispettare e pertanto sarà possibile verificare la correttezza del percorso di gestione dei solventi intrapreso. Si precisa che nel caso in cui l'emissione bersaglio non sia rispettata si dovranno rianalizzare tutte le considerazioni effettuate in relazione alle emissioni contenenti Sostanze organiche volatili.

SUN CHEMICAL GROUP S.P.A

All'interno dello stabilimento AIA è presente un'unità produttiva denominata "in-plant" in gestione all'impresa SUN CHEMICAL GROUP S.P.A. (sede: Via Achille Grandi, 6 - 20090 Caleppio di Settala MI), che ha inoltrato istanza per l'autorizzazione ad effettuare l'attività specifica di PREPARAZIONE E MISCELAZIONE INCHIOSTRI.

L'attività SUN CHEMICAL GROUP S.P.A. all'interno dello stabilimento non è tecnicamente connessa con l'esercizio dell'attività di Crown Packaging Manufacturing Italy srl e inoltre:

1. effettua esclusiva fornitura di latte in metallo contenenti inchiostri liquidi a base d'acqua che CROWN a sua volta provvede ad impiegare direttamente durante l'attività di decorazione esterna delle lattine;
2. il personale SUN CHEMICAL opera all'interno dei locali sopra descritti a loro uso esclusivo e dedicato alla miscelazione degli inchiostri liquidi a base d'acqua che CROWN utilizza durante l'attività di decorazione automatica esterna delle lattine;
3. solo a titolo conoscitivo e informativo, l'unità produttiva "in-plant" è dotata di punti emissivi E02 (scarsamente rilevante) ed E01, in accordo con la domanda di autorizzazione presentata ai sensi dell'art.272 comma 2 D.Lgs.152/06 e per il quale è prevista la messa a regime come comunicato dalla stessa SUN CHEMICAL;
4. la creazione dell'unità produttiva all'interno dello stabilimento CROWN si è resa necessaria al fine di incrementare ed ottimizzare la gestione del portfolio colori richiesto dai diversi Clienti.

D 2.6 Emissioni in acqua e prelievo idrico

Il Gestore dell'impianto deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di depurazione delle acque.

Sono consentiti gli scarichi come sotto descritto:

SCARICO FINALE	SCARICHI PARZIALI	REFLUO	DESCRIZIONE	CORPO RECETTORE	TRATTAMENTO
S3 Processi produttivi – servizi igienici stabilimento Portata 576 m ³ /giorno	SP3.1	Industriali	Provenienti dal lavaggio lattine	Fognatura nera	Impianto chimico-fisico
	SP3.2	domestici	domestici		Nessuno
S4 Meteoriche e/o dilavamento		Acque meteoriche e/o di dilavamento di piazzali e coperture		Fognatura bianca	Nessuno

Scarico parziale – SP3.1	
Portata massima oraria [m ³ /h]	24
Portata massima annua [m ³ /a]	200000
pH	5.5 – 9.5
Temperatura [°C]	Eseguire misura
Conducibilità [µS/cm]	Eseguire misura
Solidi sospesi totali	≤ 200
BOD ₅ [mg/l di O ₂]	≤ 250

COD[mg/l di O ₂]	≤ 500
Cloruri [mg/l di Cl]	≤ 1200
Fosforo totale [mg/l di P]	≤ 10
Azoto ammoniacale totale[mg/l di NH ₄]	≤ 30
Solfati (come SO ₄)	≤ 1000
Grassi e olii animali/vegetali [mg/l]	≤ 40
Idrocarburi totali [mg/l]	≤ 10
Tensioattivi totali [mg/l]	≤ 4
Alluminio[mg/l]	≤ 2
Fluoruri[mg/l]	≤ 12

Controllo: semestrale su tutti i parametri, bimestrale per COD, solidi sospesi, solfati e tensioattivi.

Flussi emissivi autorizzati – Scarico in fognatura	
Parametro	[kg/a]
COD	100000
Solidi sospesi	50000
Oli e grassi	8000
Solfati	200000
Alluminio	400
Fluoruri	2400
Tensioattivi	800

Il Gestore dell'impianto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli del proprio prelievo idrico e delle proprie emissioni idriche con la periodicità stabilita nel capitolo D.3 - Piano di monitoraggio e controllo dell'impianto.

I pozzetti di ispezione e prelievo dovranno essere tali da consentire il prelievo delle acque per caduta, opportunamente indicati con segnaletica visibile e garantire, in qualsiasi momento, le condizioni di accesso ed apertura da parte del personale addetto al controllo.

Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti di raccolta (fognature) acque bianche e acque nere attraverso periodici programmi di verifica e manutenzione.

D 2.7 Emissioni nel suolo

A salvaguardia del suolo e delle acque sotterranee, dovrà essere previsto il monitoraggio delle acque sotterranee della prima falda a monte e a valle delle linee di deflusso rispetto allo stabilimento (protezione dinamica) mediante due piezometri.

I piezometri dovranno avere le seguenti caratteristiche:

- diametro del tubo di 103 mm in modo da consentire l'introduzione di pompe idonee alle fasi di spurgo e campionamento;
- fenestrazione realizzata in modo tale che il piezometro filtri la prima falda acquifera significativa; 45
- realizzati con materiali idonei tali da resistere meccanicamente e chimicamente e dovranno essere previsti nel piano di gestione di fine vita dell'impianto e quindi disponibili per il monitoraggio per almeno ulteriori dieci anni dalla dismissione del sito;
- posizionamento tale da garantire l'accesso in sicurezza e lo svolgimento delle attività ispettive anche dopo la dismissione del sito;
- dotazione di dispositivi che ne consentano la protezione dall'inquinamento e da atti vandalici;

Ogni piezometro dovrà essere corredato di una scheda monografica comprendente l'ubicazione (comune, località, georeferenziazione, CTR di riferimento), inquadramento (geografico, geologico, idrogeologico, piezometrico e idrochimico), dati caratteristici (data esecuzione, profondità, quota piano campagna, lunghezza del filtro, quota superiore e inferiore del filtro), stratigrafia del terreno, corografia e schema di completamento del piezometro.

Sui campioni di acqua prelevati dai piezometri dovrà essere eseguita semestralmente la determinazione dei seguenti parametri:

PARAMETRI DA RICERCARE	PZ1 piezometro di valle	PZ2 piezometro di monte
livello piezometrico pH Conducibilità Alcalinità (come CaCO ₃) Cloruri (come Cl) Fluoruri (come F) Solfati (come SO ₄) Calcio (come Ca) Magnesio (come Mg) Potassio (come K) Sodio (come Na) Idrocarburi totali Alluminio (Al)	Monitoraggio semestrale	Monitoraggio semestrale

In ottemperanza al comma 6-bis, art. 29-sexies del D.Lgs. 152/06 smi ("*Fatto salvo quanto specificato nelle conclusioni sulle BAT applicabili, l'Autorizzazione Integrata Ambientale programma specifici controlli almeno una volta ogni 5 anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni 10 anni per il suolo, a meno che sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano state fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali monitoraggi*"), **si prescrive che il Gestore dell'impianto presenti ad Arpa una proposta di aggiornamento/modifica del Piano di Monitoraggio**, al fine di procedere al recepimento di quanto previsto dal sopracitato articolo entro i termini sopra indicati; resta salva la possibilità da parte di Arpa di introdurre nei futuri aggiornamenti dell'A.I.A. ulteriori o diversi monitoraggi, **sulla base delle indicazioni normative anche regionali in corso di definizione; la proposta del gestore dovrà pervenire entro tempi congrui, secondo le indicazioni che saranno dettate dall'Autorità competente, appena saranno rese disponibili apposite linee guida regionali.**

RELAZIONE DI RIFERIMENTO DM n. 95 del 15 Aprile 2019

Prescrizioni

Il Gestore dovrà aggiornare e trasmettere all'Autorità Competente una nuova Pre-relazione di Riferimento ogni qualvolta vengano utilizzate/prodotte nuove sostanze pericolose che modificano quanto già comunicato.

D 2.8 Emissioni sonore

Al fine di continuare a garantire il rispetto dei limiti dettati dalla normativa vigente in acustica ambientale, dovranno essere attuati e documentati i monitoraggi finalizzati alle seguenti verifiche:

- garantire il rispetto dei limiti assoluti per la classe acustica di appartenenza (Classe VI^A);

- garantire il rispetto dei limiti assoluti per le classe acustica di appartenenza dei recettori prossimi allo stabilimento posti in classe VI^A;
- garantire il rispetto dei valori limite differenziali;
- garantire il rispetto dei valori limite differenziali di immissione (diurni e notturni) presso i limitrofi ricettori.

Per impianti industriali, oggetto della procedura IPPC, è stato condiviso che le postazioni di misurazione siano ubicate in prossimità del confine di proprietà dell'impianto al fine di determinare e mantenere monitorato nel tempo il contributo del rumore emesso dall'impianto alla rumorosità ambientale.

Per i citati monitoraggi dovranno essere individuati almeno 2 punti di misura, ubicati sul lato Sud e Sud-Est.

I monitoraggi dovranno essere effettuati, con monitoraggio in continuo della durata di almeno 24 ore per ogni punto individuato:

- con periodicità triennale;
- in caso di manutenzione agli impianti più rumorosi, successivamente al ripristino della loro funzionalità;
- In caso di ampliamento, modifica o sostituzione, successivamente alla messa a regime degli stessi.

Sui punti citati dovrà essere verificato il valore del livello di rumore residuo (L_r) diurno e notturno [dBA] e con la periodicità stabilita effettuate le misure del valore del livello continuo equivalente (L_{Aeq}) in [dBA] per i tempi di riferimento (T_r):

a) diurno

b) notturno.

Dalla misurazione in continuo dovrà inoltre essere estrapolata l'ora di esercizio più gravosa (diurna e notturna) al fine del calcolo del criterio differenziale.

D 2.9 Gestione dei rifiuti

1. Devono essere documentate le fasi di:
 - a. classificazione
 - b. deposito temporaneo
 - c. trasporto
 - d. recupero e/o smaltimento
2. nel rispetto dei vincoli stabiliti dalle vigenti Normative di settore. Quanto sopra deve essere contenuto in apposita procedura documentata che deve uniformarsi alle vigenti disposizioni di legge.
3. I contenitori utilizzati per il deposito temporaneo dei rifiuti allo stato liquido devono essere dotati degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.
4. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero e separato per tipologia.
5. I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
6. Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati sversamenti e/o spargimenti.
7. i rifiuti prodotti dovranno essere identificati con apposita cartellonistica e le aree di deposito temporaneo dovranno essere quelle indicati nella documentazione presentata per l'AIA
8. I contenitori fissi e mobili, comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere.
9. Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non compromettere il recupero.
10. E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idro inquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

D 2.10 Gestione dei sottoprodotti

Non pertinente

D 2.11 Energia

Il Gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti dalle Linee Guida di settore.

Il gestore ha realizzato il progetto di produzione di energia da fonte rinnovabile così come presentato nel corso dell'istruttoria di rilascio della prima AIA (pannelli fotovoltaici da 383 kWp).

Deve essere assicurato il monitoraggio e la verifica dell'evoluzione dei consumi di energia elettrica e termica attraverso la raccolta sistematica delle distinte di consumo che consenta di quantificare l'uso produttivo rispetto al totale.

D 2.12 Gestione dell' emergenza

Il Gestore deve stabilire e mantenere attive procedure documentate al fine di caratterizzare:

- quali siano gli eventi incidentali pericolosi per l'ambiente
- quali scenari ne scaturiscono
- quali siano le conseguenze e la loro stima.

Dal risultato della caratterizzazione deve scaturire un piano di emergenza interno che correli ogni scenario alle azioni da intraprendere.

In particolare il piano deve definire:

- la responsabilità della Gestione delle Emergenze in maniera univoca;
- ruoli, compiti e responsabilità in merito ad ogni azione necessaria;
- l'adeguatezza delle squadre di intervento (mezzi e persone) e della gestione delle emergenze per assicurare la tempestività e l'efficacia dell'intervento;
- che siano previste e attuate manutenzioni e controlli delle apparecchiature di emergenza, degli impianti e le attrezzature per la lotta antincendio ed il contenimento delle conseguenze;
- che l'equipaggiamento di protezione per fronteggiare i rischi in condizioni anomale previste e di emergenza sia reso disponibile al personale che svolge attività nello stabilimento;
- che tali equipaggiamenti siano periodicamente controllati in termini di disponibilità e verifica funzionale;
- che il personale sia stato addestrato relativamente a: gestione specifica dell'emergenza nelle attività proprie svolte nello stabilimento, utilizzo dei dispositivi personali di protezione a disposizione in funzione della tipologia di incidente, disposizione dei sistemi di protezione collettiva dello stabilimento e dei reparti specifici;
- che le esercitazioni generali, le prove specifiche ed esercitazioni sul posto siano state svolte e i risultati documentati;
- che siano previste la responsabilità e le modalità di collaborazione e supporto alle autorità esterne

- l'individuazione delle figure che hanno in capo la responsabilità della gestione dell'emergenza, della collaborazione con le autorità presenti e della gestione dei dati rilevati in continuo nonché del rilascio di dichiarazioni verbalizzate.
- che siano previste nel piano di gestione delle emergenze la responsabilità e le modalità di collaborazione e supporto con gli addetti per rendere il sito agibile dopo l'incidente.

Deve inoltre essere stabilita e mantenuta attiva una procedura documentata per l'investigazione post-incidentale.

Nel caso di incidenti e in caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il Gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento e comunicare tempestivamente al Sindaco, ad Arpa e AUSL territorialmente competenti, gli estremi dell'evento, se del caso anche attraverso la chiamata ai numeri di Pronta Disponibilità ambientale e sanitaria.

Successivamente dovrà essere inviata una relazione circa le cause che lo hanno generato, stima dei rilasci di inquinanti, stima di potenziali contaminazioni, contromisure adottate sul lato tecnico e gestionale, fine dell'evento, ripristino del regolare esercizio, attivazione di modalità di sorveglianza e controllo.

Si specifica che relativamente alle emissioni in atmosfera al verificarsi di un'anomalia o un guasto tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, l'Autorità Competente (Arpa) deve essere informata entro otto ore successive, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile.

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 DLgs 152/2006 e s.m.i., nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana

D 2.13 Gestione del fine vita dell'impianto e piano di dismissione del sito

Qualora il Gestore decida di cessare l'attività o parti di attività, deve preventivamente effettuare le comunicazioni previste dalla presente A.I.A., fornendo altresì un crono-programma di dismissione approfondito e relazionando sugli interventi previsti.

All'atto della cessazione dell'attività e comunque entro 45 giorni dalla cessazione definitiva dell'attività, dovrà essere predisposto e trasmesso a Comune ed Arpa territorialmente competenti, un piano di dismissione finalizzato all'eliminazione dei potenziali rischi ambientali al ripristino dei luoghi tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio mediante:

- 1) rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- 2) pulizia dei residui da vasche interrate, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
- 3) rimozione ed eliminazione dei residui di prodotti ausiliari da macchine e impianti, quali oli, grassi, batterie, apparecchiature elettriche ed elettroniche, materiali filtranti e isolanti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;

- 4) demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti con invio prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- 5) presentazione di una indagine di caratterizzazione del sito secondo la normativa vigente in tema di bonifiche e ripristino ambientali, attestante lo stato ambientale del sito in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinata dall'attività produttiva. Per la determinazione dello stato del suolo, occorre corredare il piano di dismissione di una relazione descrittiva che illustri la metodologia d'indagine che il Gestore intende seguire, completata da elaborati cartografici in scala opportuna, set analitici e cronoprogramma dei lavori da inviare ad Arpae e Comune;
- 6) al termine delle indagini e/o campionamenti, il Gestore è tenuto ad inviare ad Arpae e Comune una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione di Arpae al fine di attestare l'effettivo stato del sito;
- 7) qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

La dismissione e la bonifica degli impianti deve essere stabilita, prevista e sviluppata attraverso la predisposizione di procedure documentali nelle quali venga considerata e definita, quale obiettivo, la restituzione del sito alla completa fruibilità di pertinenza.

In particolare, il piano di ripristino ambientale dell'area utilizzata deve essere riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione del sito in relazione alla destinazione d'uso prevista dagli strumenti urbanistici in vigore, assicurando la salvaguardia della qualità delle matrici ambientali.

Il piano di ripristino ambientale ha valenza di piano di dismissione e riconversione dell'area, previa verifica dell'assenza di contaminazioni ai sensi delle vigenti normative di settore.

A riguardo, il collegato del piano di emergenza con il normale esercizio dell'impianto, deve individuare preventivamente quali siano gli eventi incidentali e le situazioni gestionali che possano creare ad un pericolo per l'ambiente e quindi portare a caratterizzare:

- quali scenari ne scaturiscono
- quali siano le conseguenze e la loro stima.

La caratterizzazione dovrà inoltre portare alla definizione, delle responsabilità, dei confini di pertinenza del sito, degli eventuali interventi di bonifica e/o di ripristino ambientale e paesaggistica necessari.

Tra i punti salienti andranno individuati, definiti, documentati ed aggiornati processi e procedure operative per le attività riportate in elenco, elenco da ritenersi non esaustivo ma minimale per il raggiungimento dell'obiettivo.

Attività:

- 1) rappresentare schematicamente i processi e gli eventi potenziali attuati nel sito ivi compreso la descrizione ed i tempi di dismissione dei singoli impianti e/o fabbricati presenti;
- 2) individuare le sostanze e le portate delle operazioni, le fasi lavorative e gli eventi che possono condurre ad un inquinamento del sito;
- 3) individuare, per ognuna delle singole voci di cui al punto 2), le dimensioni del sito di pertinenza che, sulla base degli scenari incidentali previsti deve considerare anche un'eventuale estensione dell'area della contaminazione delle matrici ambientali anche al di fuori dell'area in cui viene svolta l'attività dell'Azienda;
- 4) verificare e monitorare i valori di concentrazione per le sostanze inquinanti considerate e/o presenti nel suolo, nel sottosuolo e nelle acque sotterranee del sito individuato come pertinente;
- 5) definire le attività di dismissione e le eventuali tipologie degli interventi di bonifica e ripristino ambientale che si ritiene possano e/o debbano essere realizzati nel caso in cui i valori di concentrazione per le

sostanze inquinanti, come monitorati al precedente punto 4), superino i valori di concentrazione limite accettabili stabiliti dalle vigenti norme di settore;

- 6) definire l'ordine di priorità di realizzazione degli interventi di bonifica e ripristino ambientale di pertinenza;
- 7) definire elenco del tipo e quantità dei rifiuti e materiali da dismettere con indicazioni per la classificazione e la destinazione finale e valutazione del fatto che la dismissione comporti o meno produzione di rifiuti pericolosi;
- 8) definire i controlli sulla conformità degli interventi effettuati a rispetto dei disposti normativi di settore.

D 2.14 Obblighi del Gestore

Il Gestore dell'impianto:

- deve fornire all'autorità ispettiva 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;
- 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 di rifiuti;
- è tenuto a presentare una relazione annuale, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia-Romagna, relativa all'anno solare precedente con i contenuti della sezione F - piano di monitoraggio;
- 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 e secondo quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo stesso;
- 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.

Le analisi di autocontrollo delle singole matrici dovranno essere attentamente valutate e, nel caso si riscontrassero difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti dall'A.I.A. o dalla Normativa in materia di tutela ambientale, dovrà esserne data comunicazione entro 24 ore dall'accertamento all'Autorità Competente ed avviata una specifica indagine volta a scoprire la causa e ricercare una soluzione idonea ad evitare il ripetersi dell'anomalia riscontrata.

Conservazione documentazione per 10 anni.

Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il Gestore deve comunicare mezzo PEC ad Arpae, con sufficiente anticipo, le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera, le acque sotterranee e le emissioni sonore.

La frequenza dei controlli programmati effettuati da Arpae è individuata dal "Piano regionale per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.)" di cui alla DGR 2124 del 10/12/2018.

I costi che Arpae sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del Gestore dell'impianto, secondo le procedure determinate dalla Regione Emilia-Romagna.

Tutti i risultati dei controlli e delle verifiche effettuate sono inviati all'Autorità Competente per i successivi adempimenti amministrativi e, in caso siano rilevate violazioni penalmente rilevanti anche alla competente Autorità Giudiziaria.

Nel rispetto della Normativa vigente, ivi incluse le indicazioni regionali (cfr. Determina n. 1063 del 02/02/11 del Dirigente dell'Area Ambiente, Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna) fino a diversa indicazione da parte di Arpae SAC, si prescrive il caricamento dei dati di monitoraggio sul portale Osservatorio IPPC della Regione Emilia- Romagna entro il 30 aprile di ogni anno, estrapolando inoltre il file pdf delle comunicazioni di incidenti, manutenzioni e/o anomalie. Tale file, tal quale, sarà reso pubblico. A tal proposito si ricorda che sussiste la possibilità per il Gestore di caricare due file, di cui uno visibile solo agli Enti aventi accesso riservato al sito ed un altro con dati da rendere pubblici; nel caso in cui ci si avvalsesse di quest'ultima possibilità, occorrerà caricare anche una breve relazione a giustificazione e supporto della richiesta di secretazione di taluni dati, ricordando che non è possibile escludere dalla pubblicazione dati strettamente ambientali (cfr. DLgs. 195/2005 s.m.i.).

D.3 Piano di Monitoraggio e Controllo

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;
- 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.

Le analisi di autocontrollo delle singole matrici dovranno essere attentamente valutate e, nel caso si riscontrassero superamenti di un qualsiasi valore imposto dall'A.I.A. o dalla Normativa in materia di tutela ambientale, dovrà esserne data comunicazione senza ritardo all'Autorità Competente ed avviata una specifica indagine volta a scoprire la causa e ricercare una soluzione idonea ad evitare il ripetersi dell'anomalia riscontrata.

Conservazione documentazione per 10 anni.

Arpae è incaricata:

- di effettuare le verifiche e i controlli previsti nel Piano di Controllo e ad essa assegnati;
- di verificare il rispetto di quanto ulteriormente indicato nella presente AIA;
- di verificare il rispetto di quanto stabilito dalle altre norme di tutela ambientale per quanto non già regolato dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i., dalla L.R. 21/04 e dal presente atto.

I costi che Arpae di Parma sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del Gestore dell'impianto, secondo le procedure determinate dalla Regione Emilia-Romagna.

Tutti i risultati dei controlli e delle verifiche effettuate da Arpae sono inviati a cura di Arpae stessa alla SAC Arpae di Parma per i successivi adempimenti amministrativi e, in caso siano rilevate violazioni penalmente rilevanti (in merito al precedente punto b, o c, o ad entrambi), anche alla competente Autorità Giudiziaria.

Arpae effettuerà i controlli programmati dell'impianto rispettando la periodicità stabilita dal presente Piano di Controllo.

Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del Gestore.

A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare mezzo fax ad Arpae (sezione territorialmente competente), con sufficiente anticipo, le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore.

Nel rispetto della Normativa vigente, ivi incluse le indicazioni regionali (cfr. Determina n. 1063 del 02/02/11 del Dirigente dell'Area Ambiente, Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna) fino a diversa indicazione da parte di Arpae SAC, si prescrive il caricamento dei dati di monitoraggio sul portale Osservatorio IPPC della Regione Emilia- Romagna entro il 30 aprile di ogni anno, estrapolando inoltre il file pdf delle comunicazioni di incidenti, manutenzioni e/o anomalie. Tale file, tal quale, sarà reso pubblico. A tal proposito si ricorda che sussiste la possibilità per il Gestore di caricare due file, di cui uno visibile solo agli Enti aventi accesso riservato al sito ed un altro con dati da rendere pubblici; nel caso in cui ci si avvalsesse di quest'ultima possibilità, occorrerà caricare anche una breve relazione a giustificazione e supporto della richiesta di secretazione di taluni dati, ricordando che non è possibile escludere dalla pubblicazione dati strettamente ambientali (cfr. DLgs. 195/2005 s.m.i.).

D 3.1 Criteri generali di monitoraggio e interpretazione dei dati

Le modalità di monitoraggio ed interpretazione dei dati dovranno rispettare le prescrizioni del capitolo E

Al fine della verifica in campo della conformità amministrativa, gestionale e tecnico-analitica degli impianti e della correttezza dell'esecuzione degli autocontrolli, dei dati trasmessi e delle relative comunicazioni, Arpae, nell'ambito dell'attività di controllo programmata da svolgersi, attuerà un sopralluogo annuale di ispezione ambientale consistente in:

- a. verifica della conformità degli impianti con l'autorizzazione in essere e con la documentazione agli atti;
- b. esame e verifica delle attività di autocontrollo per monitoraggio;
- c. analisi documentale sulle procedure adottate per la stima o la misura delle emissioni;
- d. corretto posizionamento, funzionamento, taratura e manutenzione degli strumenti di misura;
- e. interviste e verifica delle qualifiche dei soggetti incaricati dal Gestore;
- f. corretta acquisizione ed elaborazione dei dati trasmessi e tenuta registri;
- g. esecuzione diretta di prelievi, misure ed analisi alle emissioni.

L'ispezione ambientale potrà essere preceduta da un incontro preliminare con il Gestore ai fini di una migliore organizzazione della visita stessa e degli accertamenti tecnico/analitici ad essa connessi e sarà sempre preannunciata con ragionevole anticipo al Gestore comunicando gli obiettivi che si intendono raggiungere e la data di inizio della visita in sito.

D 3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA GESTORE	REGISTRAZIONE	REPORT
				GESTORE (trasmissione)

Materie Prime (t)	Carico/scarico materiale	Annuale	Elettronica	annuale
Input di solventi organici (t)	Carico/scarico materiale	Annuale	Elettronica	annuale
Prodotti finiti (t)	Carico/scarico materiale	Annuale	Elettronica	annuale

D 3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA GESTORE	REGISTRAZIONE	REPORT
				GESTORE (trasmissione)
Acque prelevate da acquedotto (mc)	Contatore volumetrico	Annuale	Elettronica	annuale
Acque in uscita dal depuratore [mc]	Contatore volumetrico	Annuale	Elettronica	annuale

D 3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA GESTORE	REGISTRAZIONE	REPORT
				GESTORE (trasmissione)
Consumo di energia elettrica (kWh)	Contatore	mensile	Elettronica	annuale
Autoproduzione di energia elettrica (kWh)	Contatore	mensile	Elettronica	annuale
Consumo di energia Termica: metano (Sm3)	Contatore	mensile	Elettronica	annuale

D 3.1.4 Monitoraggio e Controllo emissioni in atmosfera

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA GESTORE	REGISTRAZIONE	REPORT
				GESTORE (trasmissione)
Portata dell'emissione	Autocontrollo	Annuale sulle emissioni E101, E102, E103, E105, E109, E115, E116, E119, E120, E121, E201, E202, E203, E205, E209, E215, E216, E219, E220, E221.	Cartacea su rapporti di prova	annuale

Concentrazione degli inquinanti	Autocontrollo	Annuale sulle emissioni E101, E102, E103, E105, E109, E115, E116, E119, E120, E121, E201, E202, E203, E205, E209, E215, E216, E219, E220, E221.	Cartacea su rapporti di prova	annuale
Flussi emissivi di: Materiale particellare CO CO2 NOx HF: NH3: H2SO4: Sostanze organiche volatili non metanici:	Calcolo	Annuale	Elettronica	annuale
Piano di gestione dei solventi con relazione e determinazione emissione bersaglio	Calcolo	Annuale	reporting regionale vd. cap. D 2.4

* se necessario al fine della verifica annuale del report.

D 3.1.5 Monitoraggio e Controllo emissioni in corpo idrico recettore

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA GESTORE	REGISTRAZIONE	REPORT
				GESTORE (trasmissione)
Controllo scarichi in pubblica fognatura	Autocontrollo	Bimestrale per COD, Solidi sospesi, solfati e tensioattivi semestrale sui parametri indicati nelle tabelle cap. D.2.6 per lo scarico SP3.1	Elettronica / Cartaceo su rapporto di prova	annuale
Flussi emissivi in pubblica fognatura: COD Solidi sospesi Oli e grassi Solfati Alluminio Fluoruri Tensioattivi	Calcolo	Annuale	Elettronica	annuale

D 3.1.6 Monitoraggio e Controllo emissioni sonore

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA GESTORE	REGISTRAZIONE	REPORT
				GESTORE

				(trasmissione)
Livello di rumore residuo (Lr) diurno e notturno	Autocontrollo	Annuale per il primo controllo poi Triennale	Elettronica	annuale
Livello di rumore ambientale (LA), diurno e notturno	Autocontrollo	Annuale per il primo controllo poi Triennale	Elettronica	annuale

D 3.1.7 Monitoraggio e Controllo rifiuti

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA GESTORE	REGISTRAZIONE	REPORT
				GESTORE (trasmissione)
Rifiuti speciali non pericolosi prodotti (t)	Pesatura	Ogni conferimento	Cartacea/ Elettronica	annuale
Rifiuti speciali non pericolosi trasferiti fuori sito e inviati a recupero (t)	Pesatura	Ogni conferimento	Cartacea/ Elettronica	annuale
Rifiuti speciali non pericolosi trasferiti fuori sito e inviati a smaltimento (t)	Pesatura	Ogni conferimento	Cartacea/ Elettronica	annuale
Rifiuti speciali pericolosi prodotti (t)	Pesatura	Ogni conferimento	Cartacea/ Elettronica	annuale
Rifiuti speciali pericolosi trasferiti fuori sito e inviati a recupero (t)	Pesatura	Ogni conferimento	Cartacea/ Elettronica	annuale
Rifiuti speciali pericolosi trasferiti fuori sito e inviati a smaltimento (t)	Pesatura	Ogni conferimento	Cartacea/ Elettronica	annuale

D 3.1.8 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA GESTORE	REGISTRAZIONE	REPORT
				GESTORE (trasmissione)
Controllo acque sotterranee	Autocontrollo	Semestrale sui parametri indicati in tabella cap D.2.7	Elettronica	Annuale

* se necessario al fine della verifica annuale del report.

Ad integrazione del monitoraggio sulle acque sotterranee, sulla base delle indicazioni normative - anche regionali - in corso di definizione, potrà essere prescritto uno specifico monitoraggio su suolo.

D 3.1.9 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

INDICATORE	MISURA	MODALITA' DI CALCOLO	REGISTRAZIONE
Fabbisogno idrico specifico medio [m ³ /t]	mc acqua prelevata/t prodotto		Elettronica
Fabbisogno energetico specifico medio (Gj/t) (energia elettrica)	GJ/t	Riferimento LL.GG, IPPC (recepimento BREF)	Elettronica
Fabbisogno energetico specifico medio (Gj/t) (energia termica)	GJ/t	Riferimento LL.GG, IPPC (recepimento BREF)	Elettronica

E. PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI PREVISTI NEL PIANO DI MONITORAGGIO

E.1 Emissioni in atmosfera

La Ditta è tenuta ad attrezzare, 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 ISO 16911 - 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

I punti di misura e di campionamento necessari per l'effettuazione delle verifiche dei valori limite di emissione devono essere posizionati, dimensionati ed essere provvisti di idonee prese di misure e di campionamenti in accordo con quanto specificatamente indicato dal M.U. 422 e dai "Criteri generali per il controllo delle emissioni" ISTISAN 91/41 attuato ai sensi dell'art. 4, punto 1) del D.M. 12 luglio 1990.

Le emissioni in atmosfera devono avvenire unicamente attraverso camini aventi una sezione di sbocco diretta in atmosfera e priva di ogni ostacolo che possa impedire l'innalzamento del pennacchio e la sua diffusione in ogni direzione.

I punti di prelievo: devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria all'esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI EN 16911 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità.

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

Accessibilità dei punti di prelievo

L'accesso in sicurezza ai punti stabiliti per le prese di misura, deve essere tale da permettere a pieno lo svolgimento di tutti i controlli necessari. Gli addetti ai controlli riceveranno tutte le informazioni sull'accesso, sulla disponibilità dei servizi e sulla modalità di utilizzo necessarie all'espletamento delle indagini, direttamente o indirettamente, per iscritto, dal Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione aziendale, secondo quanto previsto e stabilito dalle norme vigenti in materia di prevenzione infortuni ed igiene del lavoro (D.Lgs. 81/08 smi).

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.

Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno 3 letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo nelle condizioni di esercizio più gravose. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.

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

Altri metodi possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con 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.

Autocontrolli

I referti analitici relativi all'esecuzione dei controlli alle emissioni, che dovranno essere corredati dai rispettivi verbali di campionamento, potranno essere ritenuti conformi ed accettati solamente se, oltre che essere redatti da soggetto o laboratorio abilitato all'esercizio, saranno relativi ad una sola emissione contraddistinta dalla sua specifica denominazione e numero progressivo ad essa assegnata e riporteranno obbligatoriamente:

1. L'identificazione e denominazione e/o ragione sociale Ditta/Azienda.
2. Lo stabilimento presso il quale sono siti gli impianti.
3. Il tipo di attività svolta.
4. La data, l'ora di inizio e fine del prelievo.
5. L'impianto, le linee produttive e/o le fasi lavorative interessate alla sorgente emissiva, definite e specificate in riferimento alle condizioni di marcia e/o utilizzo in riferimento alla condizioni di esercizio verificate dagli operatori addetti al controllo durante le operazioni di campionamento e/o misura.
6. Descrizione del tipo, stato di funzionamento e di manutenzione dell'insieme delle apparecchiature, installazioni o dispositivi atti alla captazione ed al contenimento degli inquinanti.
7. La composizione del fluido emesso ($O_2\%$, $CO_2\%$, $CO\%$, $H_2O\%$), la temperatura media ambiente registrata durante il prelievo, la temperatura media della sezione di prelievo, la portata .
8. I risultati analitici delle sostanze inquinanti, riportati alle condizioni richieste e/o prescritte, associati alle relative accuratezze e/o scostamenti/ripetibilità effettivamente riscontrate.
9. I metodi di campionamento ed analisi utilizzati.
10. Le informazioni sull'accesso in sicurezza della presa di misura disposte dal responsabile del servizio di prevenzione e protezione Aziendale, secondo quanto previsto dalle norme vigenti in materia di prevenzione infortuni ed igiene del lavoro.
11. Firma e timbro del professionista abilitato.

I referti analitici relativi all'esecuzione dei controlli alle emissioni dovranno essere accompagnati da nota e/o giudizio finale sulla valutazione dei risultati anche relativamente alla verifica del rispetto o meno del valore limite di emissione fissato nell'autorizzazione rilasciata od a quanto altrimenti stabilito.

E.2 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

Lo spurgo e il campionamento delle acque sotterranee dovranno essere effettuati secondo le procedure previste per le acque di falda, metodo low-flow (a bassa portata) ed a minimo abbassamento del livello nel pozzo, documento EPA540/S-95/504-Aprile 1996.

Si ritiene che i certificati di autocontrollo delle acque sotterranee debbano essere corredati dai corrispondenti verbali di prelievo redatti dagli operatori addetti al campionamento. I verbali dovranno contenere le seguenti informazioni:

1. Identificazione, denominazione e/o ragione sociale e indirizzo della Ditta/Azienda in cui il prelievo è effettuato.
2. Identificazione del punto di prelievo in coerenza con quanto riportato nell'A.I.A.
3. Data, ora di inizio e fine del prelievo ed indicazione del personale che effettua il prelievo.
4. Risultati analitici, caratteristiche/componenti/inquinanti misurati all'atto del prelievo (misure in campo).
5. Modalità di campionamento utilizzata.

6. Informazioni sull'accesso in sicurezza della presa di misura disposte dal responsabile del servizio di prevenzione e protezione Aziendale, secondo quanto previsto dalle norme vigenti in materia di prevenzione infortuni ed igiene del lavoro.
7. Firma degli operatori addetti al campionamento

E.3 Emissioni in ambiente idrico

Per la verifica delle caratteristiche delle acque possono essere utilizzati metodi pubblicati sul "Metodi Analitici per le acque" elaborato da commissione istituita da IRSA-CNR e coordinato da APAT, metodi normati, metodi ufficiali (nazionali o internazionali) o pubblicati su autorevoli riviste scientifiche se concordati con Arpae. I certificati di autocontrollo delle emissioni idriche dovranno essere corredati dai corrispondenti verbali di prelievo redatti dagli operatori addetti al campionamento. Essi dovranno contenere le seguenti informazioni:

1. Identificazione, denominazione e/o ragione sociale e indirizzo della Ditta/Azienda in cui il prelievo è effettuato.
2. Identificazione del punto di prelievo in coerenza con quanto riportato nell'A.I.A.
3. Data, ora di inizio e fine del prelievo ed indicazione del personale che effettua il prelievo.
4. Descrizione del tipo, stato di funzionamento e manutenzione degli impianti di depurazione se presenti.
5. Risultati analitici, caratteristiche/componenti/inquinanti misurati all'atto del prelievo (misure in campo).
6. Modalità di campionamento utilizzata.
7. Informazioni sull'accesso in sicurezza della presa di misura disposte dal responsabile del servizio di prevenzione e protezione Aziendale, secondo quanto previsto dalle norme vigenti in materia di prevenzione infortuni ed igiene del lavoro.
8. Firma degli operatori addetti al campionamento

INDICAZIONI GESTIONALI (raccomandazioni)

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

Nelle eventuali modifiche dell'impianto il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano:

- di ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
- di ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
- di ottimizzare i recuperi comunque intesi;
- di diminuire le emissioni in atmosfera, anche migliorando il rendimento dei dispositivi di depurazione.

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

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



Spett.le Settore Sportello Attività Produttive e Edilizia
UO Sportello Unico per l'Edilizia
e le Attività Produttive
C.A. Arch. Costanza Barbieri
C.A. Geom. Marco Giubilini
C.A. Grazia Maria Baracchi

Oggetto: D.Lgs.152/2006 e s.m.i., parte Seconda, Titolo III-bis, artt. 29-ter, 29-quater e 29-nonies, e L.R. 21/2004 e s.m.i.- Ditta: CROWN PACKAGING MANUFACTURING ITALY SRL Procedura di Modifica sostanziale dell'AIA.
Nulla Osta S.O. Ambiente ai sensi art. 216 del RD 27 luglio 1934, n. 1265.

Con riferimento al procedimento in oggetto;

Vista la richiesta di nulla osta prot. 78715 del 05/05/2021 da parte del SUAPE Comunale, in merito alla classificazione di industria insalubre della ditta in oggetto per lo stabilimento sito in strada Ugozzolo 100/A – Comune di Parma;

Richiamato:

- l'art. 216 del Regio decreto 27 luglio 1934, n. 1265 "Testo unico delle leggi sanitarie";
- il decreto sindacale n. 1 del 11/01/2021 con cui il Sindaco Federico Pizzarotti ha conferito al dott. ing. Nicola Ferioli l'incarico di dirigente ad interim del Settore Tutela Ambientale del Comune di Parma;

Preso atto del parere favorevole espresso nella seduta di Conferenza dei Servizi decisoria del 05/05/2021 da parte di AUSL, Ente competente deputato alla verifica degli aspetti sanitari, e pertanto anche all'esecuzione dell'istruttoria utile all'applicazione del R.D. n. 1265/1934;

Rilevato che non risultano agli atti di questo ufficio segnalazioni e/o esposti ambientali a carico dell'azienda richiedente;

Per quanto di competenza esprime il proprio NULLA OSTA nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- 1) eventuali corpi illuminanti esterni, qualora installati, dovranno essere conformi alla DGR. 1732/2015 per l'applicazione dell'art. 2 della Legge Regionale 29 settembre 2003, n. 19 recante: "Norme in materia di riduzione dell'inquinamento luminoso e di risparmio energetico";
- 2) le attività svolte dalla ditta dovranno essere gestite in conformità a tutte le disposizioni della Ordinanza Sindacale n. 60/2017 del 25/05/2017 in materia di "prevenzione e controllo delle malattie trasmesse da insetti vettori ed, in particolare, dalla zanzara tigre (Aedes Albopictus)", ordinanza che, nello specifico, prevede:
 - a) per i proprietari e responsabili, o ai soggetti che comunque abbiano l'effettiva disponibilità di depositi e attività industriali, artigianali e commerciali, con particolare riferimento alle attività di rottamazione e in genere di stoccaggio di materiali di recupero, di:
 - adottare tutti i provvedimenti efficaci a evitare che i materiali permettano il formarsi di raccolte d'acqua, quali a esempio lo stoccaggio di materiali al coperto, oppure la loro sistemazione all'aperto ma con copertura tramite telo impermeabile fissato e ben teso onde impedire raccolte d'acqua in pieghe e avvallamenti, oppure svuotamento delle raccolte idriche dopo ogni pioggia;



Comune di Parma

Settore Tutela Ambientale
Struttura Operativa Ambiente

- assicurare, nei riguardi dei materiali stoccati all'aperto per i quali non siano applicabili i provvedimenti di cui sopra, trattamenti di disinfestazione da praticare entro 5 giorni da ogni precipitazione atmosferica.

Rimanendo a disposizione per chiarimenti, si porgono cordiali saluti

Il Dirigente del Settore Tutela Ambientale
dott. ing. Nicola Ferioli
firmato digitalmente

c_g337.Comune di Parma - Prot. 07/05/2021.0080183. I Copia conforme dell'originale sottoscritto digitalmente da: Nicola Ferioli Si attesta che la presente copia digitale è conforme all'originale digitale ai sensi dell'art. 23-bis del D.Lgs. n. 82/2005. Il corrispondente documento informatico originale è conservato negli archivi di Comune di Parma

DUC - Direzionale Uffici Comunali
Largo Torello de Strada, 11/A - 43121 Parma

Referente tecnico: Dott. Andrea Peri
Tel. 0521-40521 – fax. 0521-405214
PEC: comunediiparma@postemailcertificata.it

NF/ap

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