

ARPAE

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2023-6680 del 19/12/2023
Oggetto	D. Lgs. 152/2006 - L.R. 21/2004 - Riesame di AIA della ditta Trivium Packaging Italy Srl a Socio Unico, installazione IPPC sita in via dell'Industria n. 3 - Montecchio Emilia (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2023-6957 del 19/12/2023
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno diciannove DICEMBRE 2023 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – RIESAME

Ditta: Trivium Packaging Italy Srl a Socio Unico

Sede Legale: via dell'Industria n. 3 - Montecchio Emilia (RE)

Sede Operativa: via dell'Industria n. 3 - Montecchio Emilia (RE)

Attività: Allegato VIII Parte Seconda D.Lgs 152/06, cod. 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 tonnellate all'anno

IL DIRIGENTE

RICHIAMATI

il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 “Norme in materia ambientale” Titolo III-bis della Parte Seconda con le modifiche introdotte dal Decreto Legislativo 4 marzo 2014, n. 46 “Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)”;

in particolare gli articoli 29-octies “rinnovo e riesame”, 29-quater “procedura per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale”, commi da 5 ad 8, che disciplinano le condizioni per il rilascio, il rinnovo ed il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (successivamente indicata con AIA), 29-nonies “modifica degli impianti o variazione del gestore” del D.Lgs 152/06;

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

il DM 24 aprile 2008 con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D. Lgs 18 febbraio 2005 n° 59 e la successiva DGR 1913 del 17/11/2008 e DGR 155 del 16/02/2009 con la quale la Regione ha approvato gli adeguamenti e le integrazioni al decreto interministeriale;

la decisione di esecuzione UE 2020/2009 della commissione Europea del 22-06-2020, con la quale sono state approvate le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie che effettuano il trattamento di superficie con solventi organici (denominato BAT Conclusions), pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 09-12-2020;

l'articolo 29 octies comma 3 lettera a) del D.Lgs. 152/06, il quale dispone che il riesame, con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso, entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione;

il calendario di presentazione delle istanze di riesame di AIA per le industrie che effettuano il trattamento di superficie con solventi organici (categoria 6.7 dell'allegato VIII della parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.) approvato dalla Regione Emilia-Romagna con Determinazione Dirigenziale n. 19932 del 19-10-2022, in ottemperanza all'articolo 29-octies, comma 5 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.;

che, in riferimento alle Migliori Tecniche Disponibili, per il settore di attività indicato in oggetto esistono:

- BAT Conclusions di cui alla decisione di esecuzione UE 2020/2009 della commissione Europea del 22-06-2020, pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 09-12-2020;
- BREF trasversale sull'efficienza energetica ("Energy efficiency");

VISTA

la domanda di riesame di AIA per l'impianto della ditta Trivium Packaging Italy Srl a Socio Unico sito nel comune di Montecchio Emilia (RE), via dell'Industria n. 3, presentata il 09-06-2023, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. 101039 del 09-06-2023;

DATO ATTO che

in data 05-07-2023 è stato pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione Emilia Romagna l'avviso dell'avvio di procedimento di riesame;

con nota prot. n. 107521 del 20-06-2023 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 smi, la quale si è riunita nelle sedute del 18-07-2023 e del 22-11-2023;

CONSIDERATO

che con nota prot. n. 126613 del 20-07-2023 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. 158044 del 18-09-2023;

ACQUISITI

nell'ambito della Conferenza dei Servizi, di cui sopra:

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Reggio Emilia, prot. 189801 del 08-11-2023, con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere senza prescrizioni espresso da parte del Sindaco del Comune di Montecchio Emilia, prot. 15628 del 21-11-2023 (prot. ARPAE n. 197567 del 21-11-2023), ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, quale Autorità Sanitaria, come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

l'attestazione della conformità urbanistica ed edilizia dell'insediamento produttivo allo strumento Urbanistico Generale Vigente del Comune di Montecchio Emilia, prot. 15616 del 21-11-2023 (prot. ARPAE n. 197524 del 21-11-2023) da cui si rileva che l'insediamento è ubicato, in base al PSC-RUE, in "ambito specializzato per attività artigianali e produttive esistenti" art. 37 delle norme tecniche e art. 6.2.3 del RUE;

il parere favorevole con prescrizioni recepite nel presente atto di IRETI, prot. RT015326-2023-P del 16-11-2023 (prot. ARPAE n. 194684 del 16-11-2023);

VISTO

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. 198775 del 22-11-2023 in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni al riesame di AIA oggetto del presente atto;

VERIFICATO

che il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08, della DGR n. 1913/08, della DGR n. 155/09, della DGR n. 812/2009 e del tariffario ARPAE di cui alla DGR n. 926/2019;

che la ditta ha conseguito la certificazione ai sensi della Norma EN UNI ISO 14001:2015 (n. certificato TIC 15104201829) valida fino al giorno 26-11-2026 e pertanto è possibile applicare le norme speciali previste dalla legislazione vigente e riservate ai gestori che hanno un sistema di gestione ambientale certificato, a condizione che tale sistema venga mantenuto per tutta la durata dell'autorizzazione;

RILEVATO

che la domanda risulta completa di tutti gli elaborati e della documentazione necessaria all'espletamento della relativa istruttoria tecnica, inclusiva dell'aggiornamento della "Verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento", ai sensi dell'art. 29-ter, comma 1. m) del D. Lgs 152/06, dalla quale risulta che la Ditta non è tenuta a presentare la Relazione di riferimento (vedi paragrafo C7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE);

che il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio Territoriale di Reggio Emilia sopra richiamato contiene il parere inerente la fase di monitoraggio dell'impianto (Sezione F - PIANO DI MONITORAGGIO) ai sensi dell'art 10 comma 4 della L. R. 21/04 e dell'art. 29-quater comma 7 del D.Lgs. 152/06;

la domanda risulta completa di tutti gli elaborati e della documentazione necessaria all'espletamento della relativa istruttoria tecnica;

in merito agli adempimenti previsti dalla legislazione in materia di antimafia, in data 23-10-2023 è stata richiesta la Comunicazione antimafia (prot. n. PR_REUTG_Ingresso_0069397_20231023) nei confronti della Trivium Packaging Italy Srl e della TRIVIUM PACKAGING B.V., quale socio di maggioranza, per verificare l'insussistenza di cause di decadenza, di sospensione o di divieto di cui all'art. 87 del D. Lgs.159/2011.

Visto l'autocertificazione dei soggetti indicati nella dichiarazione sostitutiva del certificato d'iscrizione alla CCIAA della Trivium Packaging Italy Srl e della TRIVIUM PACKAGING B.V., di cui ai prot. ARPAE n. 210815 del 12-12-2023 e n. 213370 del 15-12-2023, con cui si dichiara che, ai sensi della vigente normativa antimafia, non sussistono nei loro confronti le cause di divieto, di decadenza o di sospensione previste dall'art. 67 del D.Lgs n. 159/2011 e s.m.i..

DATO ATTO

che con nota prot. 200612 del 27-11-2023 il SAC di ARPAE ha trasmesso lo schema di AIA alla ditta, ai fini di proprie osservazioni, come previsto dall'art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004;

CONSIDERATO

che la Ditta ha trasmesso alcune precisazioni allo schema di AIA, acquisite agli atti con prot. 210815 del 12-12-2023, a cui si è fornito riscontro con prot. n. 215257 del 19-12-2023;

RESO NOTO che

- il responsabile del procedimento è il Responsabile dell'Unità Autorizzazioni Complesse, Valutazione Impatto ambientale ed Energia;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di ARPAE e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è il Dirigente del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) ARPAE di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n. 4 a Reggio Emilia;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi del D.Lgs.196/2003, modificato dal D.Lgs.101/2018 e ss.mm.ii., sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria del S.A.C. Arpae di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n.4 a Reggio Emilia, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it.

Sulla base di quanto sopra esposto e degli esiti dell'istruttoria;

DETERMINA

a) di autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la ditta Trivium Packaging Italy Srl a Socio Unico, avente sede legale in comune di Montecchio Emilia (RE), via dell'Industria n. 3, per l'esercizio dell'installazione sita in comune di Montecchio Emilia (RE), via dell'Industria n. 3, appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

cod. 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 tonnellate all'anno

b) che la presente autorizzazione è rilasciata alle condizioni di seguito riportate e specificate nell'Allegato I al presente atto:

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare (punto 6.7) All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), con una capacità di consumo di solventi organici pari a 2.304 t/anno;
2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
Provincia	prot. 50956/53-2012 del 01-10-2013	Rinnovo AIA
Provincia	prot. 54714/53-2012 del 22-10-2013	Modifica non sostanziale AIA

Provincia	prot. 16924/53-2012 del 18-03-2014	Modifica d'ufficio AIA
Provincia	prot. 57571/53-2012 del 21-10-2014	Modifica non sostanziale AIA
Provincia	prot. 52249/53-2012 del 12-10-2015	Modifica non sostanziale AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 63 del 02-02-2016	Modifica d'ufficio AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1084 del 01-03-2018	Volturazione AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1304 del 18-03-2019	Modifica generale
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1797 del 10-04-2019	Modifica non sostanziale AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 5917 del 19-12-2019	Modifica non sostanziale e volturazione AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 2401 del 25-05-2020	Modifica non sostanziale AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 981 del 26-02-2021	Modifica non sostanziale AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 4839 del 22-09-2022	Modifica non sostanziale AIA

3. l'allegato I è parte integrante e sostanziale della presente autorizzazione;
4. l'autorizzazione è vincolata al rispetto dei limiti, delle prescrizioni e delle condizioni di esercizio indicate nella SEZIONE D dell'allegato I;
5. il presente provvedimento può essere soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06;
6. il termine massimo per il riesame è di 12 ANNI dalla data di rilascio del presente atto, qualora il gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 attualmente in suo possesso. Diversamente il termine è di 10 ANNI;
7. la gestione dell'installazione deve essere svolta in conformità al presente atto sino al completamento delle procedure di gestione di fine vita previste al punto D2.11 "sospensione attività e gestione del fine vita dell'installazione" dell'Allegato I alla presente;

c) di inviare copia del presente atto alla ditta e al Comune tramite lo Sportello Unico competente;

d) di provvedere alla pubblicazione del presente atto sul sito di ARPAE e sul portale regionale AIA-IPPC con le modalità stabilite dalla Regione Emilia-Romagna;

e) di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di ARPAE;

f) di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di ARPAE.

Inoltre, s'informa che:

- la presente autorizzazione è efficace dalla data di notifica sino alla comunicazione da parte della Ditta del completamento delle procedure di fine vita previste al punto D.2.11 dell'Allegato I al presente atto;
- sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
- per il riesame della presente autorizzazione il gestore deve inviare una domanda di riesame corredata dalle informazioni richieste dalle norme e regolamenti vigenti. Fino alla pronuncia dell'autorità competente in merito al riesame, il gestore continuerà l'attività sulla base della presente AIA;
- ARPAE – SAC di Reggio Emilia esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico del Servizio Territoriale di ARPAE, al fine di verificare la conformità dell'impianto alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione;
- le attività di vigilanza e controllo relative alla verifica dell'autorizzazione ambientale integrata saranno svolte da ARPAE - Servizio Territoriale competente secondo le frequenze previste dalla Sezione F;
- ARPAE, ove rilevi situazioni di non conformità alle condizioni contenute nel presente provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
- contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione.

Allegato I: le condizioni del riesame dell'AIA della ditta Trivium Packaging Italy Srl a Socio Unico - Stabilimento di via dell'Industria n. 3 - Montecchio Emilia (RE)

Il Dirigente
del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
(Dott. Richard Ferrari)

ALLEGATO I

**Le condizioni del riesame dell'AIA della ditta Trivium Packaging Italy Srl a Socio Unico
Stabilimento di via dell'Industria n. 3 - Montecchio Emilia (RE)**

SEZIONE A - INFORMATIVA

A1 – DEFINIZIONI

AIA: Autorizzazione Integrata Ambientale, necessaria all'esercizio delle attività definite nell'Allegato VIII del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda (la presente autorizzazione).

Autorità competente: l'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (ARPAE - SAC di Reggio Emilia).

Organo di controllo: ARPAE – Servizio territoriale della Sezione provinciale di Reggio Emilia incaricata 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.

Gestore: qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce l'impianto oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dell'impianto stesso.

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

Piano di Monitoraggio e Controllo: è 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 nell'autorizzazione.

A2 – IMPIANTO

Trivium Packaging è una multinazionale che opera a livello mondiale nella fabbricazione d'imballaggi primari di metallo per gli impieghi più svariati ed in Italia conta 7 stabilimenti. L'attività presso lo stabilimento di Montecchio Emilia consiste nella produzione di coperchi e fogli litografati in banda stagnata per prodotti alimentari (carne, pesce, vegetali, ecc.). Lo stabilimento è presente dal 1961 e ha cambiato ragione sociale negli anni, chiamandosi prima Ardagh Group Italy Srl, successivamente Ardaghmetal Packaging Italy Srl a Socio Unico ed ora Trivium Packaging Italy Srl a Socio Unico.

Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Allegato 3A: emissioni in atmosfera, Dis. 51007 rev. 8, datato 29-04-2014 e fornito con la documentazione di cui al prot. ARPAE n. 101039 del 09-06-2023;
- Allegato 3B: rete idrica, Dis. 51328 rev. 3, datato 18-11-2014 e fornito con la documentazione di cui al prot. ARPAE n. 101039 del 09-06-2023;
- Allegato 3C: MONTECCHIO PORTONI E RUMORI ESTERNI, Dis. 50111 rev. 7, datato 06-02-2014 e fornito con la documentazione di cui al prot. ARPAE n. 210815 del 12-12-2023;
- Allegato 3D: aree deposito materie e rifiuti, Dis. 51026 rev. 8, datato 12-05-2014 e fornito con la documentazione di cui al prot. ARPAE n. 101039 del 09-06-2023;

SEZIONE B - ONERI FINANZIARI

Il Gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie IPPC, sulla base delle disposizioni del DM 24/04/08 e della successiva DGR n°1913/08 e DGR 155/09.

Ai sensi della DGR 667/2005, che stabilisce le modalità di calcolo degli oneri istruttori e di controllo periodico l'azienda rientra nel grado di complessità: MEDIO.

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

La descrizione e la valutazione degli impatti riportata nei paragrafi seguenti è dedotta dalla documentazione presentata dal Gestore.

C1 -INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

L'area di pertinenza dello stabilimento è ubicata nella zona Nord-Est del comune di Montecchio Emilia, fuori del centro abitato a circa 1 km dal torrente Enza, confina ad Est con un appezzamento di altra proprietà e un'altra realtà industriale, ad Ovest con via dell'Industria, a Nord con Strada Beata Vergine della Sedia e diverse abitazioni e a Sud con Strada Maglio.

L'area dello stabilimento ha una superficie totale pari a 72.630 mq (superficie coperta: 33.440 mq, superficie scoperta impermeabilizzata: 27.190 mq e area verde: 12.000 mq) e dispone di un'area di parcheggio esterno camion adiacente allo stabilimento di 19.600 mq (superficie scoperta impermeabilizzata: 7.000 mq e area verde pari 12.600 mq).

Il territorio comunale di Montecchio Emilia, con un'estensione di circa 24,39 km², è compreso nella alta pianura reggiana con quote comprese tra 99 e 60 m s.l.m., il clima è caldo e temperato, in linea con il cambiamento climatico in atto anche questo territorio subisce un incremento della temperatura media ed una diminuzione delle precipitazioni meteoriche. La Pianura Padana è caratterizzata, da sempre, da venti molto deboli in particolare nei mesi invernali (per il 77% delle ore del 2021 sono inferiori ai 2 m/s) e con direzione prevalente est-ovest/ovest-est.

L'area appartiene al bacino idrografico del torrente Enza, caratterizzato da una marcata variabilità stagionale del deflusso nell'alveo. Il settore di pianura del torrente Enza è caratterizzato dalla presenza di diversi corpi idrici per lo più artificiali, destinati principalmente ad uso irriguo, si segnala, lungo il confine nord dello stabilimento, il Canale Demaniale d'Enza, in buone condizioni di manutenzione.

Il comune di Montecchio Emilia è impostato sulla conoide del Fiume Enza, il quale ha depositato sul suolo ghiaie e materiali alluvionali dallo spessore di 50 metri a sud (monte) e 201 metri a nord (valle). Tale materasso alluvionale copre il substrato che sotto Montecchio si inarca risalendo fino a raggiungere la zona di Montecchio capoluogo a soli 40-50 m di profondità dal piano campagna. Il pacco di depositi alluvionali è omogeneo e con prevalenza di ghiaie, le sabbie in spessori significativi formano alcuni livelli isolati da limi e argille. Le ghiaie arrivano frequentemente a piano campagna.

La rete di monitoraggio delle acque sotterranee rileva uno stato generalmente buono delle acque; in particolare la ditta è ubicata tra la stazione di monitoraggio di monte RE33-02 e la stazione di valle RE22-01, appartenenti alla Conoidi Alluvionali Appenniniche del Fiume Enza.

Dal punto di vista sismico, al comune di Montecchio Emilia è stata assegnata la classe 3, ovvero a bassa sismicità, in base all'Ordinanza del PCM n. 3274 / 2003, con accelerazione massima attesa (PGA) pari a 0,162 g.

Il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP) è lo strumento di pianificazione che definisce l'assetto del territorio, con riferimento agli interessi sovracomunali e rappresenta l'elemento di raccordo e verifica delle politiche settoriali, così come lo strumento di indirizzo e coordinamento per la pianificazione urbanistica comunale. Con delibera n. 124 del 17-06-2010 il Consiglio Provinciale ha approvato il Piano Territoriale di Coordinamento (PTCP) della Provincia di Reggio Emilia, cui sono seguite le varianti del 2016 e 2019; dal confronto con questo strumento si evince che il sito su cui sorge lo stabilimento non interferisce con aree SIC e ZPS, né tantomeno con Riserve Naturali (elaborato P2 centro).

L'area è esterna a corridoi ecologici fluviali, e risulta confinante lungo il lato nord dello stabilimento con un canale classificato come corridoio fluviale secondario ai sensi dell'articolo 41 delle NT di piano, inoltre, è esterna ad aree tampone per le principali aree insediate.

Dall'estratto della tavola P4 centro "Carta dei beni paesaggistici del territorio provinciale", si denota che il sedime dell'area aziendale non ricade internamente ad aree di interesse pubblico sottoposta a tutela e non interferisce con aree tutelate per legge, ai sensi dell'articolo 142 delle NT.

Dal confronto con la tavola P5a "Zone, sistemi ed elementi della tutela paesistica", lo stabilimento si colloca in prossimità di una strada di viabilità storica lungo il confine nord (ai sensi dell'articolo 51), lungo la quale scorre un vaso caratterizzato da un canale ai sensi dell'articolo 41 delle NT del Piano; lungo l'alveo che scorre in prossimità del confine nord dello stabilimento si evidenzia anche la presenza di un progetto e programma integrato di valorizzazione del paesaggio (art. 101).

Parte del comune di Montecchio Emilia risulta ricompreso tra i quadranti riportati dall'elaborato P7 Carta di delimitazione delle fasce fluviali e delle aree di fondovalle potenzialmente allagabili (PAI-PTCP). Tuttavia l'area in cui è ubicato lo stabilimento produttivo (carta P7 200060) non appartiene a fasce di inondazione normate delle NT di piano. Per quel che riguarda invece l'elaborato P.7 bis - Reticolo secondario di pianura. Carta delle aree potenzialmente allagabili (PAI-PTCP), si segnala l'appartenenza allo stabilimento nella categoria P2 – M, alluvioni poco frequenti.

L'area aziendale risulta inoltre ricompresa nelle zone di protezione delle acque sotterranee e superficiali – settore A, in relazione all'elaborato "Carta delle tutele delle acque sotterranee e superficiali" – P10a riquadro 200NO.

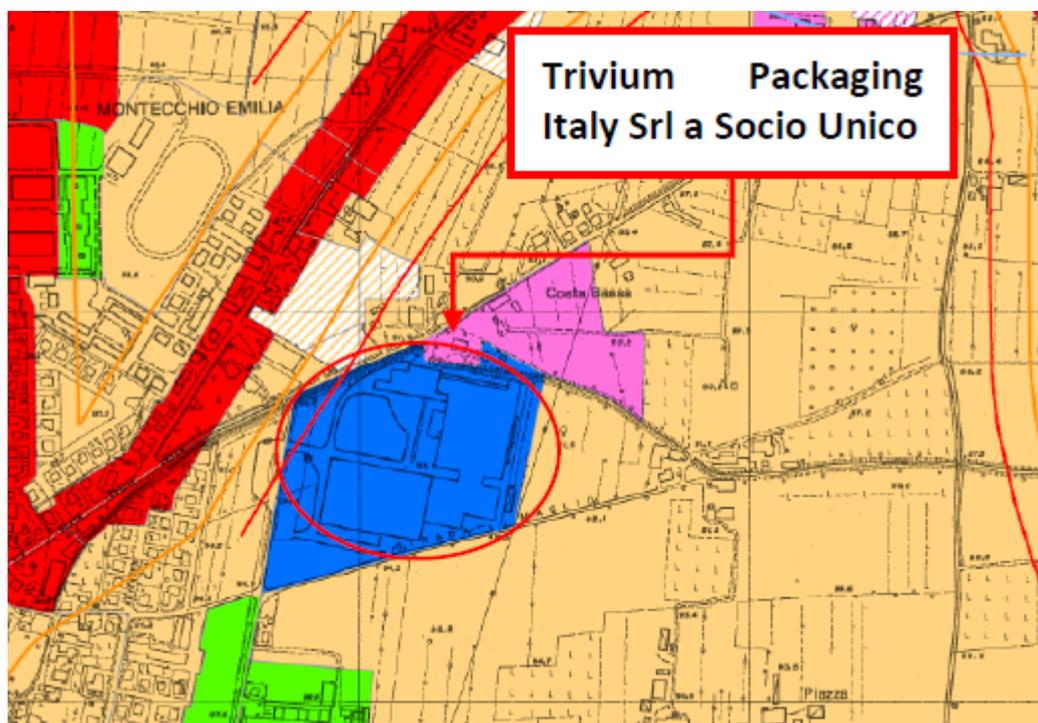
Il PSC di Montecchio Emilia è stato approvato con Deliberazione di Consiglio Comunale n. 24 del 07/04/2014. Lo stabilimento appartiene ad un'area paesaggistica soggetta a possibili trasformazioni, ovvero ad una zona paesaggistica ambientale con fenomeni di criticità e la zona limitrofa dello stabilimento è considerata un'area a media sensibilità paesistica. Dal punto di vista della carta delle criticità e dei valori, tavola 2 della VALSAT, l'area ricade in una zona classificata come tessuto urbano, con dossi di valore paesaggistico; in prossimità del confine nord e sud si evidenziano due strade classificate come di viabilità storica e lungo il confine est dello stabilimento si individua una fascia definita come area con possibili problemi di interferenza ambientale.

L'area dello stabilimento produttivo è considerata territorio urbanizzato, nello specifico un ambito specializzato per attività artigianali e produttive. Lungo il confine nord e ovest è presente un territorio urbanizzato come ambito urbano consolidato, mentre a sud confina con un ambito agricolo di rilevanza paesaggistica (ARP) ai sensi dell'articolo 18 del PSC ed a est con un ambito agricolo periurbano a campagna - parco (AAP) ai sensi dell'articolo 20 del PSC.

Lo stabilimento produttivo ricade in un areale con classi di infiltrazione potenziale comparativa, ai sensi dell'art. 59, di tipo medio, oltre che in una zona di protezione delle acque sotterranee del territorio di pedecollina – pianura del settore di ricarica di tipo A, come già evidenziato nel P.T.C.P. della Provincia di Reggio Emilia. L' infrastruttura che scorre lungo il perimetro dello stabilimento in direzione nord e sud è considerata una viabilità storica (art. 74 del PSC).

La zonizzazione acustica comunale di Montecchio Emilia è stata approvata con Delibera di Consiglio Comunale n. 23 del 07-04-2014.

Si riporta l'estratto cartografico di dettaglio.



Zonizzazione acustica

Classe acustica - stato di fatto

	<i>I^a - Aree particolarmente protette</i>
	<i>II^a - Aree prev. residenziali</i>
	<i>III^a - Aree di tipo misto</i>
	<i>IV^a - Aree di intensa att. umana</i>
	<i>V^a - Aree prev. produttive</i>
	<i>VI^a - Aree esclusivamente produttive</i>

La ditta è localizzata in classe VI (aree esclusivamente produttiva) per le quale si prevede un limite di emissione sonora nell'orario diurno (06.00 – 22.00) pari a 70 dB ed un limite di emissione sonora nell'orario notturno (22.00 – 06.00) pari a 70 dB.

Lungo il confine sud ed est si evidenzia una zona prettamente agricola, mentre lungo il confine ovest una zona prettamente residenziale, queste sono ricomprese in una zonizzazione di classe III (aree di tipo misto) i cui limiti assoluti di immissione sono rispettivamente di 60 dBA e 50 dBA rispettivamente nell'orario diurno e notturno. Lungo il confine nord si individua un'area dedicata alla realizzazione di un progetto di un'area di tipo misto ed un'area dedicata ad attività industriali classificata come area prevalentemente produttiva. L'area di progetto rientra in classe III (limite diurno 60 dBA – notturno 50 dBA), mentre l'area dello stabilimento produttivo ubicato a nord rientra in classe V (limite diurno 70 dBA – notturno 60 dBA); oltre il confine è presente un'infrastruttura stradale di collegamento con la via Emilia caratterizzata da un traffico intenso cui è stata assegnata la classe IV (area di intensa attività umana).

Con deliberazione n. 115 dell'11 aprile 2017 l'Assemblea Legislativa ha approvato il Piano Aria Integrato Regionale (P.A.I.R. 2020), che è entrato in vigore dal 21 aprile 2017. In attuazione degli articoli 3 e 4 del D.Lgs. n. 155/2010, il territorio regionale è stato suddiviso nell'agglomerato di Bologna e nelle tre zone dell'Appennino, della Pianura Est e della Pianura Ovest caratterizzate da uno stato della qualità dell'aria omogeneo.

Il territorio comunale di Montecchio Emilia è ricompreso nell'area di Pianura Ovest, al limite con l'area "Appennino", ovvero in quella porzione di territorio dove c'è il rischio di superamento del valore limite e/o delle soglie di allarme degli inquinanti PM 10, PM 2.5 e Biossido di Azoto.

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

L'azienda ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale (definito SGA) dotandosi di procedure, istruzioni operative e modulistica per la registrazione delle attività connesse ai vari aspetti ambientali, certificato secondo la norma EN UNI ISO 14001:2015.

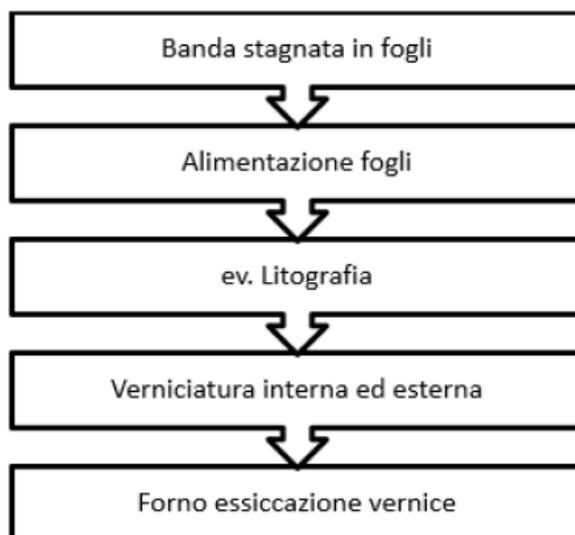
Descrizione ciclo produttivo

Dalla documentazione allegata in domanda il ciclo produttivo è così descritto.

La ditta svolge attività di produzione di contenitori metallici in banda stagnata attraverso 3 reparti principali:

- reparto lito-verniciatura, in cui vengono svolte le attività di verniciatura e stampa per creare un fondo per la litografia, proteggere il foglio e/o riportare sul foglio scritte e immagini relative al prodotto inscatolato;
- reparto Open Top, dove si producono i coperchi e i fondi, e i semilavorati per il successivo reparto Easy Open - EO;
- reparto Easy Open (EO) dove si producono i coperchi a facile apertura.

Si schematizza il ciclo di produzione nell'impianto.



Si riporta una descrizione delle singole fasi del ciclo produttivo.

Il processo tecnologico ha inizio con l'arrivo della materia prima (banda stagnata o banda cromata) che viene stoccata nel magazzino, quindi portata nel reparto litoverniciatura, dove i fogli di latta vengono verniciati e/o litografati a seconda della loro destinazione finale.

Verniciatura a rulli

Successivamente al riempimento dell'alimentatore automatico provvisto di sfogliatore si procede alla verniciatura del foglio attraverso la deposizione del prodotto verniciante per mezzo di rulli tra i quali scorre il foglio stesso. Le mani applicate variano in relazione al prodotto finale. In corrispondenza della verniciatrice è posta, prima del forno, la cappa di aspirazione delle esalazioni della vernice a temperatura ambiente. Successivamente il foglio entra nel forno a temperatura controllata, dove la vernice viene essiccata nei primi metri e successivamente reticolata. Al termine del forno è disposto un impilatore di fogli. La verniciatura può essere eseguita con una o più passate sullo stesso impianto.

Le linee di verniciatura sono cinque e sono denominate B01, B02, B04, B05 e B06.

Stampa litografica

La stampa ha lo scopo di riportare sul lato esterno del foglio scritte e immagini. La realizzazione di queste immagini può richiedere più passaggi. Per resistere ai trattamenti di sterilizzazione gli inchiostri necessitano di una verniciatura protettiva, normalmente eseguita alla fine delle applicazioni, sia con gli ultimi inchiostri ancora umidi, sia con inchiostri già essiccati. Le linee possono eseguire in successione alla stampa litografica anche la verniciatura.

Le linee di stampa sono due e sono denominate rispettivamente B02 e B04.

Ogni linea è dotata di un post-combustore termico integrato (le linee B01 e B02 hanno un post-combustore unico) per l'abbattimento dei solventi che si sviluppano in fase di essiccazione della vernice. Parte dell'emissione calda depurata proveniente dai post-combustori viene utilizzata per riscaldare i forni delle linee di verniciatura e all'occorrenza quelli delle linee di litografia e al preriscaldamento del dispositivo di trasporto dei telai.

I rulli per l'applicazione della vernice vengono lavati in apposita postazione con solventi poi smaltiti come rifiuto. Gli archetti di trasporto dei fogli nei forni vengono lavati con una soluzione alcalina 1-2 volte all'anno e i liquidi di risulta vengono smaltiti come rifiuti. Il forno viene pulito internamente meccanicamente circa una volta all'anno in concomitanza con le manutenzioni programmate dello stabilimento.

La potenzialità massima di ogni singola linea è stimata pari a 6.000 fogli/ora, per 24 ore/giorno, per un totale di 240 giorni/anno.

Dal reparto lito-verniciatura i semilavorati passano alla linea di formatura coperchi.

Reparto formatura coperchi

I fogli stampati e litografati vengono portati nel reparto per produrre due tipologie di coperchi: Open Top ed Easy Open (questi ultimi utilizzano come semilavorato di partenza il coperchio formato shell).

Per la produzione di Open Top e shell le linee sono così predisposte:

- alimentazione: i fogli litoverniciati vengono caricati sui mettifoglio e successivamente passano all'alimentazione delle cesoie a ghigliottina che riducono il foglio a strisce di forma idonea per la successiva fase di pressatura dove avviene la formatura del coperchio;
- curlingatura: il bordo diritto del coperchio viene avvolto in modo da renderlo aggraffabile;
- masticatura: applicazione a freddo di un mastice ad alto residuo solido che realizza la tenuta ermetica dell'aggraffatura, utile per la garanzia di ermeticità del contenitore finito. Il mastice è una sospensione gommosa in acqua con un contenuto di ammoniaca inferiore all'1% in peso;
- essiccazione del mastice.

Tale processo può generare un prodotto finito o semilavorato (shells).

Successivamente avviene l'ispezione on-line mediante apposite telecamere che hanno il compito di individuare imperfezioni nel coperchio derivanti dalle precedenti operazioni. I coperchi idonei vengono inviati ai pallettizzatori automatici o semiautomatici che li raggruppano in diverse pile di coperchi separati ognuno da film plastico, impilate su pallet ed immagazzinati nel magazzino spedizioni per il prodotto finito e magazzino shells per il semilavorato.

Il reparto Easy Open (EO) produce coperchi con apertura facilitata. Gli shells prodotti precedentemente vengono conati mediante apposite stazioni di stampaggio e, prima dell'ultimazione della coniatura, vengono fissati sui coperchi gli anelli di apertura (tab), realizzati da bobine di materiale elettrozincato o alluminato, quindi sottoposti ad irraggiamento luminoso al fine di verificare l'assenza di eventuali micro-fatture che possono crearsi durante la coniatura.

La produzione dei coperchi Easy-Open prevede le seguenti fasi:

- alimentazione dei coperchi shell alla pressa tramite pallettizzatori;
- pressatura a stadi successivi per la formatura della prefrattura sul coperchio Easy-Open e contemporanea formatura della chiavetta di apertura;
- bagno elettroforetico costituito da vernice e acqua deionizzata per la riparazione di eventuali microfratture del rivestimento protettivo originario, in particolar modo dell'incisione, quindi asciugati in forni di essiccazione.

Successivamente all'essiccazione, il prodotto viene ispezionato da telecamere per un controllo unitario della sua integrità. I coperchi ultimati vengono inviati ai pallettizzatori per il posizionamento dei singoli tubi di coperchi sulla pedana, la filmatura, la reggiatura ed infine lo stoccaggio in magazzino.

Il consumo massimo teorico di solvente è pari a 2.304 tonnellate/anno.

L'attività di lavorazione viene svolta su tre turni giornalieri, dalle 06.00-14.00, 14.00-22.00, 22.00-06.00 da 4 a 6 giorni alla settimana, per 12 mesi anno. Lo stabilimento ha un andamento di produzione stagionale. Nel periodo di minor produzione l'attività è sospesa nella giornata di sabato e in alcuni periodi anche nella giornata di venerdì, mentre nei mesi di maggior produttività, indicativamente da marzo ad ottobre, lo stabilimento opera su tre turni giornalieri anche nella giornata di sabato.

Il personale dedicato conta attualmente 208 addetti.

Si riporta il quantitativo di prodotto finito realizzato negli ultimi anni

Prodotto	Produzione annua (n. pezzi/anno)				
	2018	2019	2020	2021	2022
Coperchi E.O.	2.382.693.000	2.105.446.000	2.294.012.000	2.479.795.000	1.951.198.000

Reparto Presse	2.605.328.000	2.439.319.000	2.714.051.000	2.810.353.000	2.319.581.000
Superficie fogli verniciati (m ²)	27.219.936	23.181.407	24.811.185	27.685.111	23.752.111

Si riporta la capacità produttiva massima dell'impianto

Tipo di prodotto manufatto o altro (nome commerciale)	Capacità produttiva (n. pezzi/anno)	gg/anno di funzionamento
Coperchi E.O.	2.970.000.000	240
Reparto Presse (coperchi O.T. + Shell)	4.160.000.000	

Il consumo massimo teorico di solvente, in riferimento alla soglia della rispettiva categoria AIA, è pari a 2.304 t/anno.

Sicurezza e gestione delle situazioni al di fuori del funzionamento a regime

La ditta si è dotata di una specifica Istruzione Operativa (HSE N° 01 - GESTIONE DELLE EMERGENZE SICUREZZA, AMBIENTE ED IGIENE) in cui sono dettagliate le modalità gestionali da applicare per l'individuazione, la risposta e la mitigazione delle possibili situazioni di emergenza (incendio, contaminazione del prodotto, sversamenti accidentali di sostanze inquinanti, malfunzionamento dei sistemi di abbattimento, infortuni e malori e altre situazioni che richiedono l'evacuazione del personale e/o l'intervento della squadra di emergenza, comprese le attività di simulazione e prova in vista di possibili scenari di pericolo), ed infine l'analisi delle cause che le hanno determinate.

Materie prime

Si riporta l'elenco delle materie prime utilizzate nel periodo dal 2018 al 2022

Materie prime	2022	2021	2020	2019	2018
Metallo Ferroso (*) (t)	33.753	39.342	35.258	32.942	38.681
Inchiostri (kg)	18.457	19.594	18.258	15.488	15.802
Vernici a base solvente (kg)	829.471	952.042	926.484	862.880	925.376
Vernice base acqua (kg)	205.632	220.520	180.620	166.640	184.840
Diluenti (kg)	21.031	28.521	31.210	32.659	34.213
Mastice (kg)	213.877	258.500	256.750	237.500	254.750

(*) In tale categoria sono stati ricompresi la banda stagnata, la banda cromata e la banda zincata

Il quantitativo di materie prime impiegate nel ciclo di produzione aziendale si mantengono in linea negli anni, con un lieve aumento relativo all'anno 2021, mentre il quantitativo di diluenti impiegato nelle lavorazioni è in calo.

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'inquinante principale proveniente dal ciclo produttivo è costituito da sostanze organiche volatili (SOV) provenienti dalle verniciature e dalla cottura dei manufatti metallici. Le emissioni dei forni sono dotate di sistemi di abbattimento a post combustione termica che recuperano e utilizzano parte del calore dei gas esausti tramite scambiatori.

Sono presenti anche inquinanti derivanti dalla combustione nei forni di cottura, come NOx ed SOx ed in minima parte ammoniacca proveniente dal reparto presse.

Le emissioni dotate di post combustori termici sono la E31 a servizio della linea B05, la E35 a servizio della linea B06, la E148 a servizio della delle linee B01 e B02 e la E200 a servizio della linea B04. Per ottemperare ai livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NOx e al livello indicativo per le emissioni di CO, relativi alla Tabella 1 della BAT 17, per le predette emissioni il limite in concentrazione di NOx sarà ridotto a 130 mg/Nm³, mentre per il parametro CO la ditta effettuerà nel corso degli autocontrolli previsti una misurazione ai fini di monitoraggio.

E' presente un sistema di misurazione in continuo delle temperature della camera di combustione, mentre nel reparto Easy Open le emissioni non sono dotate di sistemi di abbattimento.

L'azienda è soggetta alla presentazione alle autorità competenti del piano di gestione dei solventi ai sensi dell'allegato III alla parte V del D.Lgs.152/2006.

In caso di problemi agli impianti di abbattimento le linee produttive vengono fermate, nello specifico il personale risulta addestrato secondo la Procedura HSE01 Procedura Gestione Emergenza Sicurezza ed Ambiente.

Si riporta l'elenco degli impianti termici di produzione di energia per uso civile.

Nr. Emissione	Tipologia impianto	numero ore funzionamento
G1	Centrale termica BALTUR a metano del reparto Litoverniciatura e Open Top n. 1 - Potenza termica nominale 1.459 kW *	24 h/g 120 g/anno
G2	Centrale termica BELELLI a metano del reparto Litoverniciatura e Open Top - Potenza termica nominale 1.500 kW *	24 h/g 120 g/anno
G3	Centrale termica FERROLI a metano uffici - Potenza termica nominale 407 kW	24 h/g 120 g/anno
G4	Centrale termica PARADIGMA a metano del reparto Easy Open (n. 2 Caldaie di uguale potenza) - Potenza termica nominale 666 KW complessivi	24 h/g 120 g/anno

* trattandosi di medi impianti di combustione, ai sensi dell'art.294 del D.Lgs.152/06, al fine di ottimizzare il rendimento di combustione, l'impianto di combustione deve essere dotato, se tecnicamente possibile, di un sistema di controllo della combustione che consenta la regolazione automatica del rapporto aria-combustibile.

Si riportano i valori di emissione di solventi provenienti dai reparti di Litoverniciatura ed Easy Open per gli anni dal 2018 al 2022.

L'indicatore è ottenuto dividendo i quantitativi di SOV emessi dall'attività di verniciatura (emissioni convogliate e diffuse) rapportati alla superficie di metallo verniciata corrispondente al prodotto finito. L'indicatore di performance ha specifico riferimento nella Tabella 22 delle BAT.

INDICATORE	2022	2021	2020	2019	2018
Superficie totale fogli litoverniciatura (m ²)	23.752.111	27.685.111	24.811.185	23.181.407	27.219.936
Emissione totale di solventi dal reparto (kg)	31.793	17.747	46.456	32.504	67.445
Emissione di solventi (g/m ²) per reparto litoverniciatura	1,34	0,64	1,87	1,40	2,48

INDICATORE	2022	2021	2020	2019	2018
Superficie totale fogli Easy Open (m ²)	16.476.783	20.940.491	19.371.657	17.779.322	18.900.888
Solventi utilizzati (kg/anno)	8.513	9.130	7.478	6.899	7.652
Emissione di solventi (g/m ²) tot. dal reparto Easy Open *	0,52	0,44	0,39	0,39	0,40

* l'emissione di solventi ha considerato i solventi utilizzati senza distinguere tra emissioni convogliate e diffuse.

E' funzionante un distillatore per il recupero nel ciclo produttivo dei solventi esausti di lavaggio provenienti dal reparto litoverniciatura.

In litografia sono installati apparecchi Spec Metrix, finalizzati ad un risparmio medio di prodotto verniciante del 5%.

E' stata presentata la relazione di verifica della presenza nelle emissioni di sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione, sostanze di tossicità e cumulabilità elevata, oltre a sostanze particolarmente preoccupanti (SVHC) contenute nelle materie prime utilizzate, così come previsto dall'art 271, comma 7 bis del D.Lgs 152/06, così come modificato dal D.Lgs 102/2020, in quanto la ditta impiega nel proprio ciclo produttivo, da cui si originano emissioni in atmosfera, vernici contenenti sostanze classificate come SVHC (in quantità uguale o superiore allo 0,1% in peso) inserite nella Candidate List, per quantitativi superiori ai 10 kg/anno. La ditta dichiara che non è ancora presente sul mercato una sostanza/miscela che possa sostituire i predetti prodotti nelle fasi di verniciatura e litografia, in modo da garantire la stessa resa del processo in accordo con gli standard di qualità dell'azienda.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

L'approvvigionamento idrico è da pozzo per usi industriali, irrigazione e antincendio, mentre da acquedotto per gli usi civili. La ditta ha una concessione di derivazione acque pubbliche da falde sotterranee per un volume complessivo annuo di 30.000 m³/anno.

Durante l'applicazione elettroforetica della vernice nel reparto Easy Open si generano acque reflue industriali che vengono convogliate nel sistema depurativo chimico-fisico aziendale, prima di essere scaricate in pubblica fognatura mediante il punto S1.

Al depuratore confluisce anche la vernice a perdere, diluita con acqua da pozzo per la formulazione della vernice da applicare nel reparto coperchi Easy Open, che durante le attività di lavorazione viene scaricata in continuo. Al depuratore confluiscono anche i reflui civili da servizi igienici e mensa.

Non è richiesto un trattamento delle acque di prima pioggia, in quanto le aree cortilive non sono impiegate per stoccaggio di materiale che possa dare origine a dilavamento. Le acque meteoriche e delle aree cortilive vengono scaricate in Canale d'Enza per cui la ditta ha apposita concessione allo scarico da parte del Consorzio di Bonifica.

In stabilimento sono presenti i seguenti contatori di consumo idrico e di scarico che vengono visionati generalmente con cadenza mensile:

- prelievo acqua di pozzo;
- prelievo per irrigazione (n. 2 contatori: uno per reparto E.O., uno per materie prime) che prelevano da pozzo
- prelievo acque da acquedotto per usi civili;
- scarico in pubblica fognatura S1 con contatore magnetico che sarà sostituito a breve.

Il volume massimo autorizzato di scarico in pubblica fognatura per S1 è di 29.0000 mc/anno.

Nel 2019 la ditta ha parzialmente realizzato il revamping dell'impianto esistente di trattamento dei reflui produttivi che prevedeva il riciclo di parte delle acque reflue prodotte.

La ditta non utilizza il sistema di produzione di acqua osmotizzata, autorizzato con Determinazione dirigenziale n. 5917 del 19-12-2019, e fornirà ad ARPAE e al Gestore della pubblica fognatura, entro il 31 dicembre di ogni anno, un aggiornamento periodico relativo al piano di gestione e trattamento dello scarico per ridurre il carico in ingresso al depuratore pubblico per monitorare, compatibilmente alle esigenze aziendali, il trend impiantistico aziendale e valutare eventuali ulteriori adeguamenti, qualora se ne ravvisasse la necessità.

In attesa della definizione del nuovo assetto depurativo l'azienda dispone di deroga per lo scarico dei parametri: Solidi Sospesi Totali, BOD5, COD, Fosforo totale e Tensioattivi; considerato tuttavia i valori riscontrati per i solidi sospesi totali e per il Fosforo, l'azienda rinuncia alla loro deroga.

L'impianto chimico fisico attualmente in uso è così composto:

- equalizzazione ed accumulo in vasca di raccolta del refluo (capacità di ca. 70 m³) con n. 2 mixer sommergibili;
- grigliatura fine con griglia a spazzole;
- impianto chimico-fisico con sistema di flottazione (DAF) con portata nominale di 4,5 m³/h composto da:
 - pompa sommergibile di alimentazione;
 - circuito di Coagulazione/Flocculazione;
 - misuratore di portata;
 - sistema di dosaggio coagulante;
 - sistema di dosaggio correttore di pH (NaOH);
 - dissolvente automatico in linea di polimero in emulsione;
 - vasca di flottazione cilindrica;
 - rasatore superficiale dei fanghi residui a lame traslate da catene;
 - serbatoio raccolta acqua depurata (capacità di 500 l);
- Impianto di filtrazione a sabbia;
- serbatoio accumulo fanghi con capacità di 1200 l;

- filtropressa esistente per disidratare i fanghi (o sacchi big bag).

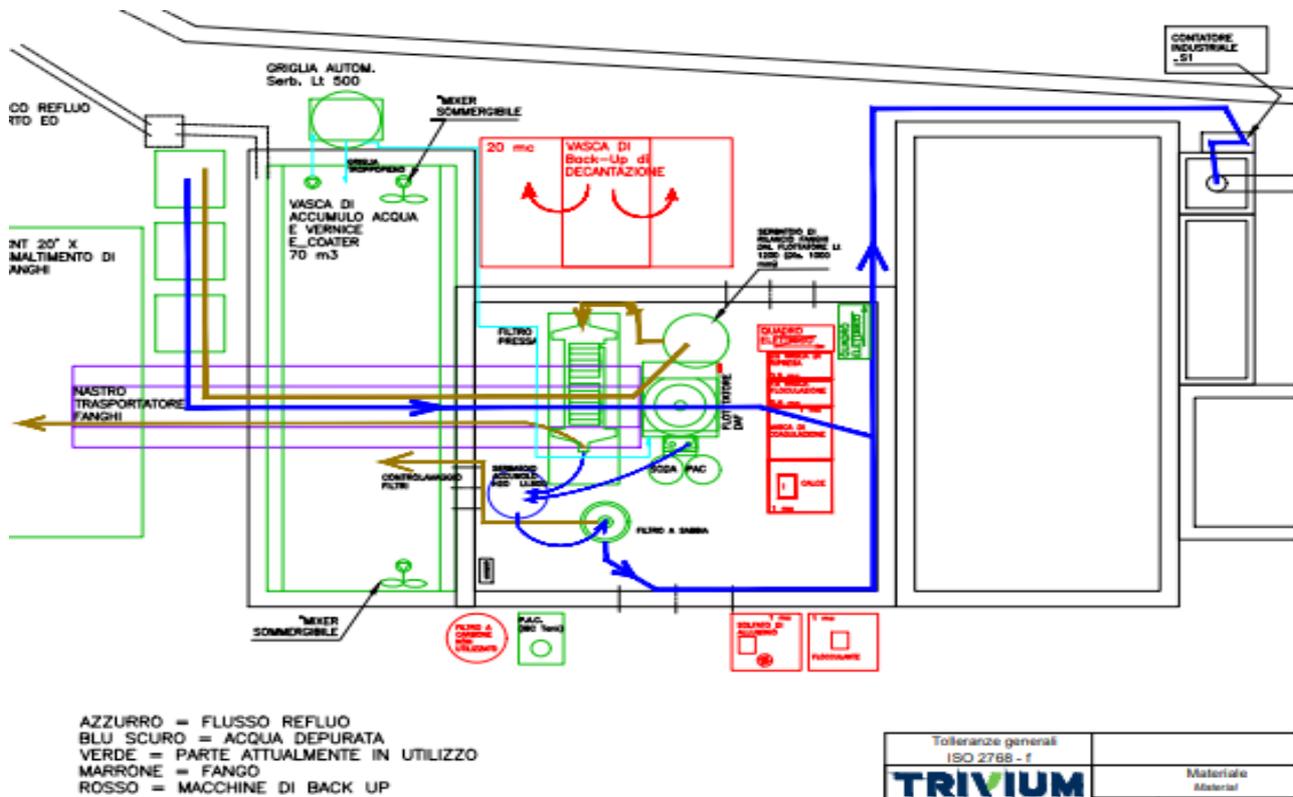
Rimane installato il vecchio impianto come impianto di emergenza dell'impianto chimico-fisico con sistema di flottazione (DAF), così composto:

- pompa sommergibile di alimentazione;
- vasca calce;
- vasca di coagulazione con Solfato di Alluminio e calce;
- vasca di flocculazione;
- pH-metro (per misurare in continuo il pH);
- vasca di ripresa;
- decantatore per la separazione finale.

I prodotti chimici necessari per l'impianto chimico fisico, da dosare in continuo all'acqua in ingresso al flottatore sono: flocculante anionico (polielettrolita anionico liquido), correttore del pH (prodotto a base di alcalinizzanti energici come NaOH al 30%), policloruro di alluminio – PAC (prodotto a base di agenti coagulanti).

Non sono più utilizzati, ma necessari per l'impianto di backup: solfato di Alluminio, Calce, Flocculante Anionico (polielettrolita anionico in polvere da diluire con apposito solvente).

Si riporta lo schema impianto di depurazione.



L'impianto di depurazione attuale ha potenzialità depurativa di 4,5 m³/ora.

Bilancio idrico.

Prestazioni aziendali in m ³ /anno	2022	2021	2020	2019	2018
Prelievo idrico da pozzo (uso produttivo)	19.992	25.802	18.208	15.504	15.730
Prelievo idrico da acquedotto (usi civili)	4.029	4.706	5.485	4.955	4.306
Prelievo idrico per irrigazione	926	1.067	1.080	1.231	794
Acque scaricate in pubblica fognatura (S1)	21.475	25.468	20.757	18.533	18.373

In seguito al malfunzionamento di una valvola in ingresso al serbatoio antincendio si è registrata una perdita stimata in circa 1.000 mc nel 2020 e 3.000 mc nel 2021

Nelle acque prelevate da acquedotto sono comprese le acque per il raffreddamento degli ambienti di lavoro utilizzate in n. 7 sistemi di raffrescamento (n. 2 AD-40-H e n. 5 AD-70-H) che la ditta d'ora in avanti vuole alimentare con acqua prelevata da pozzo. Il fabbisogno idrico stimato per i sistemi di raffrescamento è di 3.800 m³/anno per AD-40-H e 1.500 m³/anno per AD-70-H, considerando il funzionamento per 24 h/g per 6 gg settimana per 3 mesi/anno.

Non sono presenti acque di riciclo.

C 5 – ENERGIA

Si riporta il dettaglio del consumo di energia termica ed elettrica dell'impianto negli anni dal 2018 al 2022.

Dati di Consumo	Unità di misura	2022	2021	2020	2019	2018
Consumo totale di energia termica (gas metano)	Sm ³ /anno	2.851.792	3.257.359	3.222.454	3.180.805	3.329.548
Consumo di energia elettrica (prelevata dalla rete)	kWh/anno	8.925.300	10.414.950	10.350.000	9.815.000	9.999.450

Nel 2022 i consumi sono leggermente più bassi rispetto alla media degli anni precedenti, mantenendosi in linea con i minori quantitativi di materiale prodotto.

L'azienda ha applicato alcuni interventi tecnici, impiantistici e gestionali volti alla diminuzione dei consumi di energia elettrica e/o termica. Nell'acquisto di nuove apparecchiature sono stati preferiti motori ad alta efficienza energetica e nel corso degli anni, in occasione della sostituzione degli apparecchi illuminanti, sono state introdotte fonti luminose a LED a basso consumo energetico.

La ditta non ha sistemi di autoproduzione di energia elettrica.

Si riportano gli indicatori di consumo specifici di energia termica ed elettrica per gli anni dal 2018 al 2022, espressi in kWh per superficie media dei fogli litoverniciati.

Prestazioni aziendali	Unità di misura	2022	2021	2020	2019	2018
-----------------------	-----------------	------	------	------	------	------

Consumo specifico di energia termica	kWh/m ²	0,68	0,64	0,70	0,74	0,69
Consumo specifico di energia elettrica	kWh/m ²	0,22	0,21	0,23	0,24	0,22
Tot. Consumo specifico di energia (termica e elettrica)	kWh/m ²	0,90	0,85	0,93	0,98	0,91
Consumo specifico totale medio di energia per prodotto versato a magazzino	GJ/t	4,86	4,56	4,72	4,48	4,91

L'indicatore di performance ha specifico riferimento nella Tabella 3 della BAT19.

C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

Si riportano il codice EER e la quantità (kg/anno) dei rifiuti più significativi prodotti regolarmente negli ultimi cinque anni.

EER	Descrizione rifiuto	Pericolosità	Modalità stoccaggio	2022	2021	2020	2019	2018
080111	Pitture e vernici di scarto	P		0	0	2.040	3.860	1.360
080112	Vernici non pericolose	NP		0	0	0	0	1.320
080113	Fanghi depuratore	P	Cassone coperto su area pavimentata	55.560	53.400	28.210	40.960	8.880
080114	Fanghi prodotti da pitture e vernici diverse da quelli di cui alla voce 080113	NP	Contenitore esterno su area pavimentata	24.250	0	0	0	9.520
080312	Scarti di inchiostro	P	Fusti metallici chiusi in area rifiuti Pericolosi	1.000	1.040	1.800	900	1.460
080409	Mastice	P	Fusti metallici chiusi in area rifiuti Pericolosi	6.740	8.440	10.380	9.440	5.060
080410	Adesivi e sigillanti di scarto	NP		0	0	0	0	6.220

EER	Descrizione rifiuto	Pericolosità	Modalità stoccaggio	2022	2021	2020	2019	2018
110106	Solfato di rame esausto	P	Contenitori plastica chiusi in area rifiuti Pericolosi	100	200	120	3.860	20
120104	Alluminio e parti di metallo non ferrosi	NP	Contenitori metallo su area pavimentata	0	0	0	8.160	11.860
120112	Grasso di scarto	P	Contenitore chiuso in area rifiuti Pericolosi	180	40	180	0	200
120199	Ritagli di banda zincata o stagnata	NP	Container metallici su area pavimentata	6.018.545	7.241.590	6.945.560	6.388.480	6.831.580
120301	Soluzioni acquose di lavaggio	P	Cisterna Plastica chiusa (1 mc) in area rifiuti Pericolosi	14.320	9.740	23.140	9.160	15.940
130205	Scarti di olio motore	P	Fusti metallici chiusi - Reparto E.O.	1.860	2.100	1.720	2.120	1.920
130802	Altre emulsioni	P	Fusti metallici chiusi in area rifiuti Pericolosi	580	1.140	700	200	660
140603	Altri solventi	P	Fusti metallici chiusi	39.320	40.120	46.080	40.060	39.280
150101	Imballaggi in carta e cartone	NP	Container metallici	60.780	88.000	65.210	78.020	69.190
150102	Imballaggi in plastica	NP	Container metallici	26.900	29.000	26.000	28.100	29.400
150103	Imballaggi in legno	NP	Container metallici	44.220	71.570	56.460	55.900	51.960
150104	Imballaggi in metallo	NP	Container metallici	915.900	912.930	866.865	819.545	880.010
150106	Imballaggi in materiali misti	NP	Bancali	0	520	0	0	0
150110	Imballaggi con	P	Container	67.170	71.500	74.810	70.650	80.280

EER	Descrizione rifiuto	Pericolosità	Modalità stoccaggio	2022	2021	2020	2019	2018
	residui di sostanze pericolose		metallici - coperto					
150202	Materiali assorbenti contenenti sost. pericolose	P	Fusti metallici chiusi coperto	2.450	1.830	1.610	1.780	840
160304	Rifiuti inorganici (soluzione 8)	NP	Fusti metallici chiusi coperto	560	1.260	620	540	400
161002	Emulsioni oleose compressori	NP	Cisterna Plastica chiusa (1 mc) al coperto	0	27.760	9.680	10.000	51.480
170402	Lastre fotoincisione	NP	Container metallici	8.680	9.360	9.500	4.980	0
170407	Rottami di metalli misti	NP	Container metallici chiusi	30.900	18.540	16.560	47.860	12.460
170603	Rifacimento protezione forni	P		0	80	80	1.400	0
200121	Tubi fluorescenti contenenti mercurio	P	Contenitore lamiera zincata coperto	140	120	140	40	60
200304	Fanghi fossa settica	NP		9.420	8.520	8.520	0	5.020

Il nuovo distillatore produce come rifiuti il codice EER 140605 "Fanghi contenenti altri solventi" e sarà ridotta la produzione del codice EER 140603 "Altri solventi e miscele di solventi".

La maggior parte dei rifiuti prodotti è soggetta a recupero, in particolare gli scarti di lavorazione della banda stagnata/zincata e gli imballaggi dei materiali trasportati. Tutti i fanghi, sia quelli provenienti dalle attività produttive, sia quelli delle fosse settiche sono inviati a smaltimento. La ditta effettua l'analisi dei rifiuti prodotti finalizzata alla loro corretta classificazione e tiene aggiornato l'elenco dei rifiuti prodotti.

Nessun rifiuto è inviato all'estero.

Si riporta l'indicatore degli ultimi 5 anni relativo al fattore di recupero dei rifiuti

Rifiuti	2022	2021	2020	2019	2018
Quantità di rifiuti prodotti anno inviati a terzi (kg/anno)	7.329.575	8.600.780	8.195.985	7.622.155	8.117.440
Fattore di recupero: rifiuti recuperati/totale di rifiuti conferiti a terzi (%)	99,3	99,00	98,8	98,5	98,3

La ditta si è dotata della Procedura "HSE02 Gestione dei rifiuti e degli Scarti Industriali" relativa alla movimentazione interna, operazioni di travaso, separazione delle tipologie, modalità di stoccaggio e contenimento dei rifiuti.

Tutti i rifiuti prodotti vengono gestiti in regime di "deposito temporaneo" ai sensi della vigente normativa, per poi essere conferiti a ditte autorizzate al loro recupero/smaltimento.

La gestione dei rifiuti avviene mediante collocazione degli stessi in apposite aree di stoccaggio in conformità alle procedure e istruzioni operative interne.

I recipienti dei rifiuti sono dotati di opportuna identificazione così come i contenitori o le aree di deposito temporaneo.

C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Il pozzo aziendale per uso industriale ha una profondità di 60 m ed è stato concesso l'emungimento per un prelievo massimo di 30.000 m³/anno. La testata del pozzo è protetta e situata in ambiente coperto.

Nello stabilimento sono presenti:

- n. 1 serbatoio interrato per la raccolta di condense dei compressori;
- n. 1 vasca interrata presso il depuratore per la raccolta dei reflui vernice Easy Open;
- n. 2 serbatoi fuori terra dotati di vasche di contenimento per vernici all'acqua interni allo stabilimento.

L'azienda non utilizza più i 2 serbatoi interrati adibiti allo stoccaggio delle acque di lavaggio degli archetti dei forni. Nel novembre del 2018 a fronte dell'esito positivo delle prove di tenuta sono stati inertizzati con sabbia naturale, in quanto non potevano essere rimossi per la vicinanza alla linea elettrica dell'alta tensione.

Le aree cortilive sono tutte pavimentate.

La ditta ha presentato l'aggiornamento della "Verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento", ai sensi dell'art. 29-ter, comma 1. m) del D. Lgs 152/06, dalla quale risulta che non sussistono le condizioni per il Gestore di elaborare la Relazione di Riferimento.

C 8 – EMISSIONI SONORE

Si riportano le sorgenti di rumore esterne individuate

Nr. sorgente	Descrizione	Nr. sorgente	Descrizione
SR1	Nastro rifili EO	SR20	Serbatoio litografia
SR2	Ragno rifili EO	SR21	Compressori litografia
SR3	Serbatoio EO	SR22	Essiccatore litografia
SR4	Serbatoio area compressori	SR23	Raffrescatore
SR5	Compressori nell'area compressori	SR24	Raffrescatore sul tetto
SR6	Raffrescatore sx portone	SR25	Camini con protezione fonoassorbente
SR7	Raffrescatore dx portone	SR26	Inverter ventilazione
SR8	Nastro rifili OT	SR27	Raffrescatore tetto
SR9	Ragno rifili OT	SR28	Pompe incendio
SR10	Ragno scarti (ex Haar)	SR29	Condizionamento Uffici
SR11	Serbatoio litografia	SR30	Camino estrazione mensa
SR12	Gruppo compattatori	SR31	Locale pompe antincendio
SR13	Raffrescatore	SR32	Condizionamento EO
SR14	Gruppo riduzione gas	SR33	Nastro pressa depuratore
SR15	Raffrescatore	SR34	Attrezzature pompe all'interno del depuratore
SR16	Gruppo riduzione gas	SR35	Nastro rifili del Reparto OT (Rifili Haar)
SR17	Pressa	SR36	Raffrescatore n° 2 sx portone
SR18	Compressori litografia	SR37	Distillatore
SR19	Chiusura cassone rottami		

Costituiscono sorgenti rumorose da inserire nel Piano di sorveglianza anche i camini delle emissioni derivanti dal processo produttivo di entrambi i reparti (E19, E31, E35, E106, E107, E107/A, E108, E109, E148, E186/E190, E200, E205, E206, E207, E208, E209, E211, E212, E213, E215, E216, E217, E221, E222). Sono stati individuati nr. 28 portoni, nr. 7 aree carico/scarico (ZCS1 - Materiale imballo, ZCS2 - Rampa sud, ZCS3 - Zona carico/scarico sud, ZCS4 - Zona carico/scarico est, ZCS5 - Materie prime nord, ZCS6 - Materie prime lato parcheggio, ZCS7 - Fornitura materiali manutenzione) e nr. 4 barriere rumore (BR1 - Area compressori EO/OT, BR2 - Area compressori LITO, BR3 - Essiccatore LITO, BR4 - Camini LITO).

La ditta adotta un piano di gestione delle sorgenti rumorose che prevede la registrazione cartacea dei controlli semestrali.

Il monitoraggio acustico effettuato nel 2019 non ha rilevato criticità.

C 9 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Non sono presenti depositi di sostanze classificate come pericolose in quantità significative, superiori alle soglie di rischio, pertanto attualmente si applicano le ordinarie disposizioni previste dalla normativa in materia di sicurezza e igiene sul lavoro.

L'azienda si è dotata della procedura HSE01 Procedura Gestione Emergenza Sicurezza e Ambiente con cui definisce le modalità gestionali da applicare per l'individuazione, la risposta e la mitigazione delle possibili situazioni di emergenza (incendio, contaminazione del prodotto, sversamenti accidentali di sostanze

inquinanti, malfunzionamento dei sistemi di abbattimento, infortuni e malori e altre situazioni che richiedono l'evacuazione del personale e/o l'intervento della squadra di emergenza, comprese le attività di simulazione e prova in vista di possibili scenari di pericolo) e l'analisi delle cause che le hanno determinate.

C 10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

Stato di applicazione BAT conclusion

Il presente riesame di AIA è effettuato a seguito dell'approvazione delle BAT conclusions di cui alla 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, pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 09-12-2020.

Si riporta la proposta del Gestore in merito allo stato di applicazione delle BAT.

Il documento prevede una serie di BAT generiche e una sezione specifica per la tipologia di attività svolta dall'azienda (rivestimento e stampa di imballaggi metallici).

1.1.1 Sistema di gestione ambientale

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 1 elaborazione sistema di gestione ambientale	Elaborazione e attuazione di un sistema di gestione ambientale	Adeguate	L'Azienda è certificata ISO 14001, pertanto il sistema prevede già i requisiti minimi previsti dalla BAT.

1.1.2 Prestazione ambientale complessiva

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 2 migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, in particolare per quanto riguarda le emissioni di COV e il consumo energetico	Individuare i settori/le sezioni/le fasi dei processi che contribuiscono maggiormente alle emissioni di COV e al consumo energetico e vantano il potenziale di miglioramento maggiore (cfr. anche BAT 1)	Adeguata	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione con riferimento ai processi produttivi che contribuiscono maggiormente alle emissioni di COV e al consumo energetico e vantano il potenziale di miglioramento maggiore. Le procedure atte a monitorare l'andamento di tali parametri sono: <i>HSE 03: GESTIONE DEI CONTROLLI, SORVEGLIANZA, MISURAZIONE E REGISTRAZIONI DEGLI ASPETTI AMBIENTALI E SICUREZZA</i> <i>HSE 04: INDIVIDUAZIONI ASPETTI AMBIENTALI E SICUREZZA</i> In azienda sono altresì presenti strumenti di monitoraggio che misurano l'applicazione del peso di vernice e registrano i consumi. Le fasi di processo dove si genera maggiormente tale inquinante risultano il reparto di lito-verniciatura e easy open.
	Individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico	Adeguata	In azienda, laddove sono previste le fasi maggiormente critiche, è già prevista idonea tecnologia di abbattimento di tale emissione, costituita da opportuno sistema di Post-Combustione.
	Verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate	Adeguata	Tutto quanto indicato sopra è verificato periodicamente sia nelle procedure / moduli / allegati al sistema di gestione ambientale, che nel report periodico previsto da AIA, nel quale vengono rendicontati gli andamenti dell'impianto, le migliorie e gli interventi previsti anno per anno.

1.1.3. Selezione delle materie prime

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 3. Al fine di evitare o ridurre l'impatto ambientale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito	a. Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale	Adeguata	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente una idonea sezione di valutazione sistematica degli impatti ambientali negativi dei materiali utilizzati (<i>HSE 05: PROCEDURA DI APPROVVIGIONAMENTO PRODOTTI CHIMICI</i>). I materiali in ingresso in azienda vengono scelti sulla base di specifiche procedure che privilegiano l'uso di prodotti con basso grado di pericolosità. In tal senso viene svolta a

			livello di gruppo una politica sul procurement relativo agli approvvigionamenti e agli acquisti più sostenibili. Tuttavia, l'attività di produzione di imballaggi per industria alimentare può prevedere l'utilizzo di particolari prodotti che potrebbero contenere sostanze SVHC che, allo stato attuale non risultano sostituibili. Si veda in tal senso quanto specificato e indicato in opportuna dichiarazione ai sensi dell'Art. 271 comma 7 bis.
	b. Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo	Adeguate	All'interno del ciclo produttivo e in accordo alle disposizioni del sistema di gestione ambientale l'azienda laddove possibile prevede già l'ottimizzazione dell'utilizzo di solventi in base all'attività e alla tipologia di produzione richiesta.
BAT 4 Al fine di ridurre il consumo di solventi, le emissioni di COV e l'impatto ambientale generale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito	a. Uso di pitture/ rivestimenti/vernici/ inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto di solidi	Adeguate	L'azienda prevede già, per alcune specifiche tipologie di produzioni ed in base alle richieste di mercato, l'utilizzo di vernici con base solvente con alto contenuto solido.
	b. Uso di pitture/ rivestimenti/inchiostri/ vernici/adesivi a base acquosa	Adeguate	L'azienda prevede già per la produzione dei coperchi Easy Open l'utilizzo di vernice con base acqua.
	c. Uso di inchiostri/ rivestimenti/pitture/ vernici e adesivi essiccati per irraggiamento	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	d. Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	e. Utilizzo di adesivi termofusibili	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	f. Utilizzo della verniciatura a polveri	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	g. Utilizzo di un film laminato per rivestimenti su supporti arrotolati (web) o coil coating	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	h. Uso di sostanze che non sono COV o sono COV a minore volatilità	Adeguate	L'azienda, laddove possibile, predilige già l'utilizzo di prodotti a base acqua o base solvente ad alto contenuto solido, in maniera tale da diminuire il contenuto di COV in essi. Si veda in tal senso specifica sezione della BAT a, b.

1.1.4. Stoccaggio e manipolazione di materie prime

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 5. Al fine di evitare o ridurre le emissioni fuggitive di COV durante lo stoccaggio e la manipolazione di materiali contenenti solventi e/o materiali pericolosi, la BAT consiste nell'applicare i principi di buona gestione utilizzando tutte le tecniche riportate di seguito	a. Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali	Adeguate	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente un'ideale sezione per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali. La procedura dedicata è la: HSE 01GESTIONE DELLE EMERGENZE SICUREZZA E AMBIENTE. Inoltre, è disponibile una check-list "SIT" per l'ispezione, almeno mensile, da parte del HSE
	b. Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata	Adeguate	In azienda vengono utilizzati sempre contenitori chiusi sia per materie prime (fusti forniti direttamente dalle aziende fornitrici) che per i solventi esausti. Le aree di stoccaggio sono confinate e di adeguata capacità.
	c. Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione	Adeguate	Lo stoccaggio dei materiali pericolosi in produzione viene effettuato nei quantitativi minimi necessari, in conformità ai tempi previsti dalla normativa e alle esigenze produttive.
	d. Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio	Adeguate	Il passaggio delle vernici dai contenitori alle linee produttive avviene tramite pompe pneumatiche in un sistema non a tenuta stagna, ma dotato di dispositivi di contenimento idonei a prevenire perdite e fuoriuscite accidentali.
	e. Tecniche per prevenire i traboccamenti durante il pompaggio	Adeguate	In azienda sono presenti idonei mezzi di prevenzione e contenimento traboccamenti
	f. Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenente solventi	Non applicabile	L'azienda non riceve materiale sfuso tale per cui si genera l'emissione di COV durante la consegna di materiali contenente solventi.
	g. Misure di contenimento in caso di fuoriuscite e/o assorbimento rapido durante la manipolazione di materiali contenenti solventi	Adeguate	Presenti idonei presidi anti-sversamento, materiali assorbenti e presidi per contenimento in caso di fuoriuscite nelle fasi di movimentazione/ manipolazione di solventi. Nei kit ambientali dislocati nei punti strategici si trovano tappetini sigillanti per tombini, salsicciotti e pannetti assorbenti, oltre ai DPI necessari.

1.1.5. Distribuzione delle materie prime

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 6 Al fine di ridurre il consumo di materie prime e le emissioni di COV, la BAT consiste	a. Consegna centralizzata di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti)	Parzialmente applicabile	Nel reparto Easy-Open la consegna dei materiali contenenti COV è centralizzata tramite il confinamento dell'area di stoccaggio materiale in apposito locale. Nel reparto di litoverniciatura non è applicabile tale sistema per l'alta quantità di tipologie differenti di vernici che vengono consegnate nei fusti

nell'utilizzare una tecnica o una combinazione delle tecniche riportate di seguito			forniti dalle aziende produttrici e sono stoccate direttamente in linea.
	b. Sistemi di miscelazione avanzati	Parzialmente applicata	La miscelazione dei prodotti vernicianti (in fusti) avviene con agitatori meccanici posizionati a tenuta sui fusti nel reparto di litoverniciatura, mentre avviene con agitatori meccanici azionati automaticamente dagli operatori nel reparto Easy Open.
	c. Consegna di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nel punto di applicazione mediante un sistema chiuso.	Parzialmente applicata	La tecnologia produttiva prevede il pescaggio delle vernici direttamente dai contenitori in linea, verso una vaschetta chiusa e da essa verso la macchina verniciatrice con un sistema non chiuso ermeticamente, ma coperto e sottoposto ad aspirazione.
	d. Automazione del cambiamento di colore	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la particolare tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	e. Raggruppamento per colore	Adeguate	La programmazione della produzione tiene conto delle tipologie di stampa da effettuarsi per ottenere ampie sequenze con lo stesso colore, ottimizzando i processi.
	f. Spurgo senza solvente di lavaggio	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda in quanto la pulizia dei rulli di verniciatura vengono puliti mediante l'utilizzo di solvente.

1.1.6. Applicazione di rivestimenti

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 7 (Al fine di ridurre il consumo di materie prime e l'impatto ambientale generale dei processi di applicazione dei rivestimenti, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito)	a. Verniciatura a rullo	Adeguate	Per il processo di verniciatura viene già utilizzato il sistema a rullo.
	b. Lama racla (doctor blade) su rullo	Adeguate	Per il processo di verniciatura viene utilizzata la lama racla su rullo.
	c. Applicazione senza risciacquo (dry-in-place) per la verniciatura in continuo (coil coating)	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	d. Verniciatura a cascata (colata)	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	e. Elettrodeposizione (e-coat)	Adeguate	Nel reparto Easy Open l'azienda utilizza il processo di elettrodeposizione (e-coat).
	f. Verniciatura per immersione (flooding)	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	g. Coestrusione	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	h. Spruzzatura airless assistita ad aria	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	i. Atomizzazione pneumatica con gas inerte	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	j. Atomizzazione HVPL (ad alto volume e bassa pressione)	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	k. Atomizzazione elettrostatica (interamente automatizzata)	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.

	l. Spruzzatura con aria o senza aria con assistenza elettrostatica	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	m. Spruzzatura a caldo	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	n. Applicazione per «spruzzo, strizzatura e risciacquo» nella verniciatura in continuo	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	o. Applicazione con robot	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	p. Applicazione a macchina	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.

1.1.7. Essiccazione/indurimento

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 8 Al fine di ridurre il consumo energetico e l'impatto ambientale generale dei processi di essiccazione / indurimento, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito	a. Essiccazione / indurimento per convezione di gas inerte	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	b. Essiccazione/indurimento a induzione	Adeguate	L'azienda dispone di un forno a induzione nel reparto Open Top.
	c. Essiccazione a microonde e ad alta frequenza	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	d. Indurimento a radiazione	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	e. Essiccazione combinata per convezione/radiazione IR	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	f. Essiccazione/indurimento per convezione associata al recupero di calore	Adeguate	Utilizzo della tecnologia di essiccazione/cottura in forni a tunnel ad aria calda dotati di sistema integrato per scambio di calore mediante post-combustore.

1.1.8. Pulizia

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 9. Al fine di ridurre le emissioni di COV derivanti dai processi di pulizia, la BAT consiste nel ridurre al minimo l'uso di detergenti a base solvente e nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito	a. Protezione delle aree e delle apparecchiature di spruzzatura	Non applicabile	L'azienda non utilizza tecniche di spruzzatura per le attività di verniciatura, pertanto la BAT non è applicabile.
	b. Eliminazione dei solidi prima della pulizia completa	Non applicabile	L'azienda non utilizza solidi per le attività di verniciatura, pertanto la BAT non è applicabile.
	c. Pulizia manuale con salviette preimpregnate	Adeguate	Per la pulizia dei rulli di verniciatura vengono utilizzati stracci/salviette specifiche (con contratto a noleggio da parte della ditta fornitrice) impregnati di solvente di lavaggio opportuno.
	d. Utilizzo di detergenti a bassa volatilità	Adeguate	Ove possibile sono utilizzati solventi/detergenti a bassa volatilità. L'azienda inoltre predilige l'utilizzo di solventi a bassa tensione di vapore, ossia tali da diminuire la propria volatilità.

	e. Pulizia con detergenti a base acquosa	Adeguate	Ad ogni cambio vernice, viene eseguita la pulizia delle parti macchina rimovibili con idonee macchine lava-pezzi (gestione a noleggio) che utilizza detergente a base acquosa.
	f. Impianti di lavaggio chiusi	Adeguate	Le macchine lava-pezzi sopra citate funzionano con ciclo chiuso.
	g. Spurgo con recupero di solventi	Adeguate	Il solvente di lavaggio viene raccolto in appositi contenitori che, opportunamente movimentati dagli operatori, vengono approvvigionati al distillatore solventi per il recupero interno.
	h. Pulizia mediante spruzzatura di acqua ad alta pressione	Adeguate	L'azienda impiega tecniche di pulizia a spruzzatura di acqua ad alta pressione nel reparto Easy Open.
	i. Pulizia a ultrasuoni	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	j. Pulizia a ghiaccio secco (CO ₂)	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	k. Pulizia mediante granigliatura con plastica	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.

1.1.9. Monitoraggio

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 10. La BAT consiste nel monitorare le emissioni totali e fuggitive di COV mediante la compilazione, almeno una volta l'anno, di un bilancio di massa dei solventi degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, punto 2, della direttiva 2010/75/UE, e di ridurre al minimo l'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi utilizzando tutte le tecniche riportate di seguito	a. Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l'incertezza associata	Adeguate	L'azienda ad oggi presenta con cadenza semestrale il piano gestione solventi previsto dall'art. 275 del D.Lgs. 152/06 e relativa rendicontazione finale annuale. Come motivato in relazione, la ditta richiede la presentazione con cadenza annuale in virtù dell'andamento costante e senza specifiche variazioni nel processo. <u>Osservazione:</u> si chiede di valutare la determinazione delle emissioni diffuse nel reparto E.O. <u>Osservazione:</u> viene accolta la richiesta della ditta con la presentazione di un Piano dei Solventi annuale.
	b. Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente	Adeguate	All'interno del programma di gestione aziendale (software di produzione) è presente un idoneo monitoraggio dei consumi delle vernici/solventi utilizzate con i relativi tracciamenti.
	c. Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi	Adeguate	All'interno del programma di manutenzione è presente un idoneo sistema di controllo/registrazione degli interventi.
BAT 11. La BAT consiste nel monitorare le emissioni	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo — Applicazione a spruzzo:	Non applicabile	L'azienda non applica attività di verniciatura a spruzzo.

negli scarichi gassosi almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente	Polveri (una volta l'anno)		
	Tutti i settori Qualsiasi camino con un carico TCOV < 10 kg C/h - monitoraggio almeno una volta l'anno del TCOV	Adeguate	Monitoraggio semestrale del TCOV su tutti i punti di emissione/camini.
	Rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta: DMF (una volta ogni tre mesi)	Non applicabile	L'azienda non applica attività di rivestimento
	Trattamento termico dei gas in uscita dal processo: monitoraggio almeno una volta l'anno di NOx	Adeguate	Monitoraggio semestrale del NOx su tutti i punti di emissione in cui previsto
	Trattamento termico dei gas in uscita dal processo: CO (una volta l'anno)	Non applicabile	La ditta propone di svolgere un autocontrollo spot. <u>Osservazione</u> : in ottemperanza alla Tabella 1 della BAT 17, la ditta effettuerà nel corso degli autocontrolli dei post combustori, la determinazione del parametro CO ai fini di monitoraggio.
BAT 12. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente	TSS	Non applicabile	L'Azienda non rientra nel settore indicato ha uno scarico idrico in pubblica fognatura
	COD	Non applicabile	
	TOC	Non applicabile	
	Cr (VI)	Non applicabile	
	Cr	Non applicabile	
	Ni	Non applicabile	
	Zn	Non applicabile	
	AOX	Non applicabile	
F	Non applicabile		

1.1.10. Emissioni nel corso di OTNOC (condizioni di esercizio diverse da quelle normali)

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 13. Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche	a. Individuazione delle apparecchiature essenziali	Adeguate	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione con individuazione delle apparecchiature essenziali (nello specifico: sistemi di trattamento COV relativi a Post- combustori linee di lito-verniciatura).

riportate di seguito	b. Ispezione, manutenzione e controllo	Adeguate	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione con individuazione delle apparecchiature essenziali (nello specifico: sistemi di trattamento COV relativi a Post-combustori linee di lito-verniciatura). Per le periodicità di ispezione, manutenzione e controllo si faccia riferimento al sistema di gestione in essere aziendale.
----------------------	--	----------	---

1.1.11. Emissioni negli scarichi gassosi

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 14. Al fine di ridurre le emissioni di COV provenienti dalle aree di produzione e di stoccaggio, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito	a. Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema.	Adeguate	I sistemi di trattamento delle emissioni risultano quelli maggiormente idonei alla tipologia di attività svolta (nel caso specifico sistemi di post combustione termici integrati sulle fasi di processo maggiormente critiche).
	b. Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali contenenti COV.	Adeguate	I sistemi di aspirazione sono concepiti per effettuare aspirazione direttamente dal punto di applicazione delle vernici utilizzate e sono collettate all'impianto di trattamento.
	c. Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture / rivestimenti / adesivi / inchiostri.	Adeguate	I sistemi di aspirazione sono concepiti per effettuare aspirazione direttamente dal punto di applicazione delle vernici utilizzate e sono collettate all'impianto di trattamento.
	d. Estrazione dell'aria dai processi di essiccazione / indurimento	Adeguate	I sistemi di trattamento delle emissioni sono idonei alla tipologia di attività svolta (nel caso specifico post-combustori termici integrati).
	e. Riduzione al minimo delle emissioni fuggitive e delle perdite di calore dai forni/essiccatori, sigillando l'ingresso e l'uscita dei forni di indurimento/essiccatori o applicando una pressione inferiore a quella atmosferica in fase di essiccazione	Adeguate	I forni di essiccazione sono strutturati per garantire un prelievo di aria efficiente dalle varie zone di essiccazione ed i sistemi di trattamento delle emissioni sono idonei alla tipologia di attività svolta (nel caso specifico post-combustori termici integrati).
	f. Estrazione dell'aria dalla zona di raffreddamento	Adeguate	Le zone di raffreddamento dei forni di essiccazione sono dotate di estrattori muniti di camini emissione.
	g. Estrazione dell'aria dal deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi	Adeguate	Le zone di deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi sono dotate di estrattori di aria muniti di camini emissione (convogliati).
	h. Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
BAT 15. Al fine di ridurre le emissioni di COV negli scarichi gassosi e	a. Condensazione	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	b. Adsorbimento con carbone attivo o zeoliti	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.

incrementare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.	c. Assorbimento mediante un liquido idoneo	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	d. Convogliamento dei gas in uscita dal processo verso un impianto di combustione	Non applicabile	I gas esausti in uscita dai camini di emissione non vengono riutilizzati in altri impianti di combustione.
	e. Ossidazione termica recuperativa	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	f. Ossidazione termica rigenerativa a letti multipli o con un distributore di aria rotante privo di valvole	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	g. Ossidazione catalitica	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	h. Trattamento biologico dei gas in uscita dal processo	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	i. Ossidazione termica	Adeguate	Ogni linea di lito-verniciatura è dotato di impianto di abbattimento termico.
BAT 16. Al fine di ridurre il consumo energetico del sistema di abbattimento dei COV, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito	a. Controllo della concentrazione di COV inviata al sistema di trattamento dei gas in uscita utilizzando ventilatori a frequenza variabile.	Adeguate	Nei sistemi di aspirazione dei gas in uscita dai forni di essiccazione sono presenti ventilatori dotati di inverter, modulando la frequenza.
	b. Concentrazione interna dei solventi nei gas in uscita dal processo.	Non applicabile	I gas esausti in uscita dai camini di emissione non vengono rimessi in circolo nel processo produttivo.
	c. Concentrazione esterna, per adsorbimento, dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	d. Camera del plenum per ridurre il volume degli scarichi gassosi	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
BAT 17. Al fine di ridurre le emissioni di NOx negli scarichi gassosi, limitando nel contempo le emissioni di CO derivanti dal trattamento termico dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate di seguito.	a. Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento)	Adeguate	I sistemi di trattamento delle emissioni sono progettati e gestiti per ottimizzare le condizioni di combustione mediante, ad esempio, il controllo dei parametri di combustione quali temperatura con l'uso di sistemi automatici.
	b. Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NOx	Non applicabile	Non sono presenti bruciatori a basso tenore di NOx

<p><i>Tabella 1:</i> Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NOx negli scarichi gassosi e livello indicativo di emissione per le emissioni di CO negli scarichi gassosi derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita dal processo</p>	BAT-AEL NOx: 20 – 130 mg/Nm ³	Parzialmente adeguato	<p>L'azienda attualmente è autorizzata con limiti maggiori, da 250 a 350 mg/Nm³; mediamente in alcuni casi i valori rilevati rientrano nel range indicato, anche se sono presenti talvolta condizioni di superamento del valore superiore di 130 mg/Nm³, senza però mai superare il dato autorizzato. L'azienda ha progettato e gestito gli impianti al fine di ottimizzare le condizioni di combustione mediante ad esempio il controllo dei parametri di combustione quali temperatura con l'uso di sistemi automatici.</p> <p><u>Osservazione:</u> in ottemperanza alle nuove BAT il valore di NOx delle emissioni collegate a post-combustori è ridotto a 130 mg/Nm³.</p>
	Livello indicativo CO: 20 – 150 mg/Nm ³	Non applicabile	<p>Parametro non rilevato negli autocontrolli.</p> <p><u>Osservazione:</u> in ottemperanza alle nuove BAT per le emissioni collegate a post-combustori sarà rilevato il parametro CO ai fini di monitoraggio (Livello indicativo di emissione 20-150 mg/Nm³).</p>
<p>BAT 18. Al fine di ridurre le emissioni di polveri nei gas di scarico dei processi di preparazione della superficie del substrato, di taglio, di applicazione del rivestimento e di finitura per i settori e i processi elencati nella tabella 2, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.</p>	a. Cabina di verniciatura a spruzzo con separazione a umido (a cortina d'acqua)	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	b. Scrubbing a umido	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	c. Separazione a secco dell'overspray con materiale prerivestito	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	d. Separazione a secco dell'overspray mediante filtrazione	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	e. Precipitatore elettrostatico	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
<p><i>Tabella 2:</i> Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di polvere negli scarichi gassosi</p>	BAT-AEL polveri: < 1 – 3 mg/Nmc	Non applicabile	<p>Nessuno dei processi indicati è utilizzato in Azienda. Nel caso specifico nell'attività in oggetto (rivestimento e stampa di imballaggi in metallo) non è applicata la tecnica di verniciatura a spruzzo</p>

1.1.12. Efficienza energetica

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
<p>BAT 19. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a) e b) e un'adeguata combinazione delle tecniche da c) a h) riportate di seguito.</p>	a. Piano di efficienza energetica	Adeguata	<p>All'interno del sistema di gestione ambientale è presente una idonea sezione di valutazione dell'efficienza energetica.</p> <p>Le procedure atte a monitorare l'andamento di tali parametri sono: <i>HSE 03: GESTIONE DEI CONTROLLI, SORVEGLIANZA, MISURAZIONE E REGISTRAZIONI DEGLI ASPETTI AMBIENTALI E SICUREZZA; HSE 04: INDIVIDUAZIONI ASPETTI AMBIENTALI E SICUREZZA</i></p> <p>L'azienda ricade anche nella applicazione del D.Lgs.102/14 essendo grande impresa o azienda energivora, pertanto provvede già a mantenere sotto controllo i propri consumi energetici.</p>
	b. Registro del bilancio energetico	Adeguata	<p>All'interno del sistema di gestione ambientale è presente una idonea sezione di registrazione dei consumi energetici in relazione all'andamento della produzione. Si vedano le procedure citate sopra.</p>
	c. Isolamento termico dei serbatoi e delle vasche contenenti liquidi raffreddati o riscaldati, e dei sistemi di combustione e di vapore	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	d. Recupero di calore mediante cogenerazione — CHP (produzione combinata di energia termica e energia elettrica) o trigenerazione — CCHP (produzione combinata di energia frigorifera, energia termica e energia elettrica)	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.
	e. Recupero di calore dai flussi di gas caldi	Adeguata	I forni di essiccazione sono dotati di impianti integrati in cui, internamente all'impianto stesso, i gas "caldi" sottoposti a combustione vengono utilizzati per generare calore tramite scambiatori.
	f. Regolazione della portata dell'aria e dei gas in uscita dal processo.	Adeguata	La portata dell'aria e di conseguenza dei gas è regolata da ventilatori a inverter, e pertanto modulata in base alle singole esigenze produttive.
	g. Ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo	Non applicabile	Non applicabile in quanto l'azienda non applica verniciatura a spruzzo.
	h. Circolazione ottimizzata di aria calda in una cabina di indurimento di ampio volume, utilizzando un turbolatore d'aria	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.

<p><i>Tabella 3:</i> Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia (Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo)</p>	<p>Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo: 0,3 – 1,5 kWh/mq di superfici rivestite</p>	<p>Adeguate</p>	<p>L'azienda risulta conforme al range indicato. Nel caso dell'energia elettrica l'indice calcolato risulta sempre inferiore all'estremo più basso dell'intervallo.</p>
---	--	-----------------	---

1.1.13. Consumo di acqua e produzione di acque reflue

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
<p>BAT 20. Al fine di ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue provenienti dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito</p>	<p>a. Piano di gestione delle risorse idriche e audit idrici</p>	<p>Adeguate</p>	<p>All'interno del sistema di gestione ambientale è presente una idonea sezione di registrazione dei consumi in relazione all'andamento della produzione. Gli audit idrici sono effettuati a scadenza mensile.</p>
	<p>b. Risciacqui a cascata inversa</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.</p>
	<p>c. Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda. Dati i parametri monitorati ad oggi non è possibile, per il tipo di processo, recuperare l'acqua scaricata.</p>
<p><i>Tabella 4</i> Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di acqua</p>	<p>Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo: Lattine per bevande DWI in due parti [l/1000 lattine]: 90-110</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>Attività non svolta dall'azienda.</p>

1.1.14. Emissioni nell'acqua

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
<p>BAT 21. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua e/o facilitare il riutilizzo e il riciclaggio dell'acqua risultante dai processi a base acquosa (come</p>	<p>Trattamento preliminare, primario e generale a) Equalizzazione b) Neutralizzazione c) Separazione fisica, ad esempio mediante l'impiego di schermi, setacci, separatori di sabbia, vasche di sedimentazione primaria e</p>	<p>Adeguate</p>	<p>L'azienda prevede nel proprio processo di depurazione le seguenti fasi: separazione fisica mediante griglia automatica (griglia a spazzola) ed equalizzazione in vasca miscelata con mixer sommergibile</p>

sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.	separazione magnetica		
	Trattamento fisico-chimico d) Adsorbimento e) Distillazione sottovuoto f) Precipitazione g) Riduzione chimica h) Scambio ionico i) Strippaggio (stripping)	Adeguate	L'azienda prevede nel proprio processo di depurazione un impianto chimico fisico con sistema di flottazione (DAF)
	Trattamento biologico j) Trattamento biologico	Non applicabile	L'azienda non prevede tale tipo di trattamento nel proprio processo depurativo.
	Eliminazione finale delle materie solide k) Coagulazione e flocculazione l) Sedimentazione m) Filtrazione n) Flottazione	Adeguate	L'azienda prevede nel proprio processo la fase di coagulazione e flocculazione mediante solfato di alluminio e poliettilite, la fase di filtrazione e successiva fase di filtropressatura fanghi. In maniera alternativa alla filtropressatura l'azienda utilizza altresì la disidratazione attraverso l'ausilio di big bags in serie
Tabella 5 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI) [...]	Non applicabile	L'azienda non ha scarichi diretti in corpo idrico superficiale.
Tabella 6 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI) [...]	Non applicabile	L'azienda non ha scarichi indiretti in corpo idrico superficiale.

1.1.15. Gestione dei rifiuti

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 22. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare le tecniche a) e b) e una o entrambe le	a. Piano di gestione dei rifiuti	Adeguate	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione dedicata alla gestione dei rifiuti con i seguenti obiettivi: 1) ridurre al minimo la produzione di rifiuti, 2) ottimizzare il riutilizzo/riciclaggio rispetto allo smaltimento, 3) garantire il corretto smaltimento dei rifiuti. Le procedure dedicate nel SGA sono: HSE 02 GESTIONE DEI RIFIUTI E DEGLI SCARTI INDUSTRIALI

tecniche c) e d) riportate di seguito.	b. Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti	Adeguate	È presentato annualmente il MUD e all'interno del report AIA è presente una sezione dedicata.
	c. Recupero/riciclaggio dei solventi	Adeguate	È presente un distillatore che consente di recuperare in parte i solventi usati per le operazioni di lavaggio.
	d. Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti	Adeguate	L'azienda monitora e rendiconta a cadenza regolare la propria produzione di rifiuti. In merito al presente tema si specifica che è presente una filtropressa nell'impianto di depurazione aziendale volta al trattamento dei fanghi al fine di ridurre il contenuto di acqua presente in essi.

1.1.16. Emissioni di odori

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 23. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito.	protocollo che elenchi le azioni e il relativo calendario	Non applicabile	Attualmente l'azienda non prevede un protocollo specifico di monitoraggio odori in quanto non risultano ad oggi specifiche segnalazioni né tantomeno comprovate molestie olfattive in ambiente, ricordando che l'azienda adotta già le migliori tecnologie atte a prevenire tale tipo di problematica.
	protocollo di intervento in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio nel caso di denunce;		
	programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificarne la o le fonti, caratterizzare i contributi delle fonti e attuare misure di prevenzione e/o riduzione.		

1.10 CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL RIVESTIMENTO E LA STAMPA DI IMBALLAGGI METALLICI

Tabella 22

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dal rivestimento e la stampa di imballaggi metallici

Parametro	Unità	Situazione azienda	Motivazione
Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	g COV per mq di superficie rivestita/stampata: BAT AEL (media annua) < 1 – 3,5	Adeguate	Sulla base della nuova proposta di calcolo dell'azienda, si ritiene di poter rispettare il range richiesto dalla BAT.

Per il monitoraggio si veda la BAT 10

Valutazione energetica sull'utilizzo delle MTD trasversali sulla EE (migliori tecnologie disponibili di Efficienza Energetica) negli impianti. Valutazione delle tecnologie presenti ed applicazione delle BAT –EE.

Bref "energy efficiency"			
ARGOMENTO	BAT	Situazione azienda	Motivazione
4.2 BAT per il miglioramento dell'efficienza energetica a livello di impianto			
4.2.1 Gestione dell'efficienza energetica	<p>BAT 1: mettere in atto e aderire ad un sistema di gestione dell'efficienza energetica (ENEMS) avente le caratteristiche sotto elencate, in funzione della situazione locale:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. impegno della dirigenza; b. definizione, da parte della dirigenza, di una politica in materia di efficienza energetica per l'impianto; c. pianificazione e definizioni di obiettivi e traguardi intermedi; d. implementazione ed applicazione delle procedure, con particolare riferimento a: e. struttura e responsabilità del personale; formazione, sensibilizzazione e competenza; comunicazione; coinvolgimento del personale; documentazione; controllo efficiente dei processi; programmi di manutenzione; preparazione alle emergenze e risposte; garanzia di conformità alla legislazione e agli accordi in materia di efficienza energetica (ove esistano); f. valutazioni comparative (benchmarking); g. controllo delle prestazioni e adozione di azioni correttive con particolare riferimento a: h. monitoraggio e misure; azioni preventive e correttive; mantenimento archivi; audit interno indipendente (se possibile) per determinare se il sistema ENEMS corrisponde alle disposizioni previste e se è stato messo in atto e soggetto a manutenzione correttamente; i. riesame dell'ENEMS da parte della dirigenza e verifica della sua costante idoneità, adeguatezza ed efficacia; j. nella progettazione di una nuova unità, considerazione dell'impatto ambientale derivante dalla dismissione; k. sviluppo di tecnologie per l'efficienza energetica e aggiornamento sugli sviluppi delle tecniche nel settore. 	Adeguate	<p>Esiste un sistema gestione ambientale (SGA) certificato ISO14001 in cui è previsto il monitoraggio dei consumi energetici e un piano di miglioramento in materia energetica.</p> <p>In azienda è altresì presente il sistema OPEX (Operational Excellence) e GAIA (workshop di gruppo e definizione Best Practices) i quali prevedono una serie di progetti atti a ridurre i consumi energetici.</p>
4.2.2 Pianificare e stabilire obiettivi e traguardi			
4.2.2.1 Miglioramento Ambientale costante	BAT 2: ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale	Adeguate	Le procedure del SGA prevedono già al loro interno il mantenimento delle performance ambientali di stabilimento. Si vedano altresì gli interventi implementati e in corso per la riduzione dei consumi energetici.
4.2.2.2 Individuazione e degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impatto e possibilità di	BAT 3: individuare attraverso un audit gli aspetti di un impianto che incidono sull'efficienza energetica	Adeguate	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione di valutazione dell'efficienza energetica. Viene altresì svolto periodicamente in ambito ISO 14001 un audit dedicato in ambito efficienza e consumi

risparmio energetico			energetici.
<p>4.2.2.2 Individuazione e degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impatto e possibilità di risparmio energetico</p>	<p>BAT 4: Nello svolgimento degli audit siano individuati i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. consumo e tipo di energia utilizzata nell'impianto, nei sistemi che lo costituiscono e nei processi, b. apparecchiature che consumano energia, tipo e quantità di energia utilizzata nell'impianto, c. possibilità di ridurre al minimo il consumo di energia, ad esempio provvedendo a: d. contenere/ridurre i tempi di esercizio dell'impianto, ad esempio spegnendolo se non viene utilizzato, e. garantire il massimo isolamento possibile, f. ottimizzare i servizi, i sistemi e i processi associati (di cui alle BAT dalla 17 alla 29) g. possibilità di utilizzare fonti alternative o di garantire un uso più efficiente dell'energia, in particolare utilizzare l'energia in eccesso proveniente da altri processi e/o sistemi, h. possibilità di utilizzare in altri processi e/o sistemi l'energia prodotta in eccesso, i. possibilità di migliorare la qualità del calore (pompe di calore, ricompressione meccanica del vapore). 	Adeguata	Tali elementi sono rendicontati sempre nell'ambito del mantenimento della ISO 14001 e nell'audit dedicato in ambito efficienza e consumi energetici.
	<p>BAT 5: Utilizzare gli strumenti o le metodologie più adatte per individuare e quantificare l'ottimizzazione dell'energia, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◦ modelli e bilanci energetici, database, ◦ tecniche quali la metodologia della pinch analysis, l'analisi exergetica o dell'entalpia o le analisi termoeconomiche, ◦ stime e calcoli. 	Non Applicabile	
	<p>BAT 6: Individuare le opportunità per ottimizzare il recupero dell'energia nell'impianto, tra i vari sistemi dell'impianto e/o con terzi (sistemi a vapore, cogenerazione, ecc.).</p>	Adeguata	Si veda quanto affermato in merito al mantenimento del sistema di gestione ambientale, nonché dei sistemi OPEX e GAIA i quali prevedono una serie di progetti atti a ridurre i consumi energetici.
<p>4.2.2.3 Approccio sistemico alla gestione dell'energia</p>	<p>BAT 7: Ottimizzare l'efficienza energetica attraverso un approccio sistemico. Tra i sistemi che è possibile prendere in considerazione ai fini dell'ottimizzazione in generale figurano i seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> ◦ unità di processo (si vedano i BREF settoriali), ◦ sistemi di riscaldamento quali: <ul style="list-style-type: none"> ◦ vapore, ◦ acqua calda, ◦ sistemi di raffreddamento e vuoto (si veda il BREF sui sistemi di raffreddamento industriali), <ul style="list-style-type: none"> ◦ sistemi a motore quali: <ul style="list-style-type: none"> ◦ aria compressa, ◦ pompe, ◦ sistemi di illuminazione, ◦ sistemi di essiccazione, ◦ separazione e concentrazione. 	Adeguata	Si vedano gli interventi svolti dall'azienda e citati al capitolo 4.4.1 della relazione tecnica, qua ripresi, tra i quali si cita come più importante quello svolto sul sistema di post-combustione. L'impianto di post combustione presente in azienda consente di svolgere una funziona di recupero energetico attraverso i fumi caldi in uscita da esso, andando a preriscaldare l'aria

<p>4.2.2.4 Istituzione e riesame degli obiettivi e degli indicatori di EE</p>	<p>BAT 8: Istituire indicatori di efficienza energetica, fra i seguenti: a. individuare indicatori adeguati di efficienza energetica per un dato impianto e, se necessario, per i singoli processi, sistemi e/o unità, e misurarne le variazioni nel tempo o dopo l'applicazione di misure a favore dell'efficienza energetica; b. individuare e registrare i limiti opportuni associati agli indicatori; c. individuare e registrare i fattori che possono far variare l'efficienza energetica dei corrispondenti processi, sistemi e/o unità.</p>	<p>Adeguata</p>	<p>Si vedano le specifiche procedure di monitoraggio da SGA, in conformità anche al vigente piano di monitoraggio AIA.</p>
<p>4.2.2.5 Valutazione comparativa (benchmarking)</p>	<p>BAT 9: Effettuare sistematicamente delle comparazioni periodiche con i parametri di riferimento (o benchmarks) settoriali, nazionali o regionali, ove esistano dati convalidati.</p>	<p>Non Applicabile</p>	
<p>4.2.3 Progettazione ai fini dell'efficienza energetica (EED)</p>	<p>BAT 10: Ottimizzare l'efficienza energetica al momento della progettazione di un nuovo impianto, sistema o unità o prima di procedere ad un ammodernamento importante; a tal fine: a. è necessario avviare la progettazione ai fini dell'efficienza energetica fin dalle prime fasi della progettazione concettuale/di base, anche se non sono stati completamente definiti gli investimenti previsti; inoltre, tale progettazione deve essere integrata anche nelle procedure di appalto; b. occorre sviluppare e/o scegliere le tecnologie per l'efficienza energetica; c. può essere necessario raccogliere altri dati nell'ambito del lavoro di progettazione, oppure separatamente per integrare i dati esistenti o colmare le lacune in termini di conoscenze; d. l'attività di progettazione ai fini dell'efficienza energetica deve essere svolta da un esperto in campo energetico; e. la mappatura iniziale del consumo energetico dovrebbe tener conto anche delle parti all'interno delle organizzazioni che partecipano al progetto che incideranno sul futuro consumo energetico e si dovrà ottimizzare l'attività EED con loro (le parti in questione possono essere, ad esempio, il personale dell'impianto esistente incaricato di specificare i parametri operativi).</p>	<p>Adeguata</p>	<p>In fase di progettazione di una nuova linea / un nuovo impianto di abbattimento termico, vengono sempre valutati assieme al fornitore e alle policy della casa madre gli aspetti indicati ed inerenti all'efficienza energetica.</p>
<p>4.2.4 Maggiore integrazione dei processi</p>	<p>BAT 11: Cercare di ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno di un impianto o con terzi.</p>	<p>Adeguata</p>	<p>L'Azienda, in accordo con le policy della casa madre, è sempre alla ricerca di migliorie per ottenere benefici non solo dal punto di vista tecnico ma anche dal punto di vista economico.</p>
<p>4.2.5 Mantenere iniziative finalizzate all'efficienza energetica</p>	<p>BAT 12: mantenere la finalità del programma di efficienza energetica utilizzando varie tecniche fra cui: a. la messa in atto di un sistema specifico di gestione dell'energia; b. una contabilità dell'energia basata su valori reali (cioè misurati), che imponga l'onore e l'onere dell'efficienza energetica sull'utente/chi paga la bolletta;</p>	<p>Adeguata</p>	<p>Si vedano le specifiche procedure di monitoraggio da SGA, in conformità anche al vigente piano di monitoraggio AIA.</p>

	<p>c. la creazione di centri di profitto nell'ambito dell'efficienza energetica;</p> <p>d. la valutazione comparativa (benchmarking);</p> <p>e. Un ammodernamento dei sistemi di gestione esistenti;</p> <p>f. l'utilizzo di tecniche per la gestione dei cambiamenti organizzativi.</p>		
4.2.6 Mantenimento delle competenze	<p>BAT 13: mantenere le competenze in materia di efficienza energetica e di sistemi che utilizzano l'energia con tecniche quali:</p> <p>a. personale qualificato e/o formazione del personale</p> <p>b. esercizi periodici in cui il personale viene messo a disposizione per svolgere controlli programmati o specifici (negli impianti in cui abitualmente opera o in altri);</p> <p>c. messa a disposizione delle risorse interne disponibili tra vari siti;</p> <p>d. ricorso a consulenti competenti per controlli mirati; esternalizzazione di sistemi e/o funzioni specializzati.</p>	Adeguata	L'Azienda utilizza fornitori qualificati e personale interno opportunamente formato. Si vedano le specifiche procedure di monitoraggio da SGA.
4.2.7 Controllo efficace dei processi	<p>BAT 14: garantire la realizzazione di controlli efficaci dei processi provvedendo a:</p> <p>a. mettere in atto sistemi che garantiscono che le procedure siano conosciute, capite e rispettate;</p> <p>b. garantire che vengano individuati i principali parametri di prestazione, che vengano ottimizzati ai fini dell'efficienza energetica e che vengano monitorati;</p> <p>c. documentare o registrare tali parametri.</p>	Adeguata	Viene garantita l'efficacia dei processi principali a mezzo di monitoraggio puntuale sugli impianti.
4.2.8 Manutenzione	<p>BAT 15: effettuare la manutenzione degli impianti al fine di ottimizzarne l'efficienza energetica applicando le tecniche descritte di seguito:</p> <p>a. conferire chiaramente i compiti di pianificazione ed esecuzione della manutenzione;</p> <p>b. definire un programma strutturato di manutenzione basato sulle descrizioni tecniche delle apparecchiature, norme ecc. e sugli eventuali guasti delle apparecchiature e le relative conseguenze. Può essere opportuno programmare alcune operazioni di manutenzione nei periodi di chiusura dell'impianto;</p> <p>c. integrare il programma di manutenzione con opportuni sistemi di registrazione e prove diagnostiche;</p> <p>d. individuare, nel corso della manutenzione ordinaria o in occasione di guasti e/o anomalie, eventuali perdite di efficienza energetica o punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti;</p> <p>e. individuare perdite, guasti, usure e altro che possano avere ripercussioni o limitare l'uso dell'energia e provvedere a porvi rimedio al più presto.</p>	Adeguata	L'azienda applica un Piano di manutenzione integrato con il vigente sistema di gestione (SGA ISO 14001) nonché applica gli standard del sistema BRC (Global Standard for Food Safety)
4.2.9 Monitoraggio e misura	<p>BAT 16: Istituire e mantenere procedure documentate volte a monitorare e misurare periodicamente i principali elementi che caratterizzano le operazioni e le attività che possono presentare notevoli ripercussioni sull'efficienza energetica.</p>	Adeguata	Si vedano le specifiche procedure di monitoraggio da SGA, in conformità anche al vigente piano di monitoraggio AIA.
4.3.1 Combustione	BAT 17: La BAT consiste nell'ottimizzazione dell'efficienza energetica della combustione mediante tecniche pertinenti quali		
	Presenza di impianti di cogenerazione	Non Applicabile	
	Riduzione del flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria	Non Applicabile	

	<p>Abbassamento della temperatura dei gas di scarico attraverso:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Aumento dello scambio di calore di processo aumentando sia il coefficiente di scambio (ad es. installando dispositivi che aumentino la turbolenza del fluido di scambio termico) oppure aumentando o migliorando la superficie di scambio termico. 2. Recupero del calore dai gas esausti attraverso un ulteriore processo (per es. produzione di vapore con utilizzo di economizzatori). 3. Installazione di scambiatori di calore per il preriscaldamento di aria o di acqua o di combustibile, che utilizzino il calore dei fumi esausti. 4. Pulizia delle superfici di scambio termico dai residui di combustione (ceneri, particolato carbonioso) al fine di mantenere un'alta efficienza di scambio termico. 	Non Applicabile	
	Preriscaldamento del gas di combustione con i gas di scarico, riducendone la temperatura di uscita	Adeguate	Gli impianti di abbattimento funzionano con uno scambiatore termico che utilizza il calore dei gas esausti per preriscaldare il flusso d'aria da depurare.
	Presenza di bruciatori rigenerativi e recuperativi.	Non adeguata	Tecnica non presente
	Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori al fine di controllare la combustione attraverso il monitoraggio e controllo del flusso d'aria e di combustibile, del tenore di ossigeno nei gas di scarico e la richiesta di calore.	Adeguate	Impianto di default con impostazioni di fabbrica. Manutenzione gestita da fornitore esterno qualificato.
	<p>Scelta del combustibile che deve essere motivata in relazione alle sue caratteristiche: potere calorifico, eccesso di aria richiesto, eventuali combustibili da fonti rinnovabili.</p> <p>Si fa notare che l'uso di combustibili non fossili è maggiormente sostenibile, anche se l'energia in uso è inferiore.</p>	Adeguate	Si utilizza gas metano da rete di distribuzione.
4.3.1 Combustione	Uso di ossigeno come comburente in alternativa all'aria.	Non Applicabile	
	Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento: in fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti delle camere di combustione e delle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuali sostituzioni quando degradati.	Adeguate	I forni di essiccazione e gli impianti di abbattimento termico sono opportunamente isolati e coperti da dichiarazione fornitore.
	Riduzione delle perdite di calore dalle porte di accesso alla camera di combustione: perdite di calore si possono verificare per irraggiamento durante l'apertura di portelli d'ispezione, di carico/scarico o mantenuti aperti per esigenze produttive dei forni. In particolare per impianti che funzionano a più di 500°C.	Adeguate	I portelli di ispezione dell'impianto di combustione e dei forni di essiccazione non vengono mai aperti a impianto in funzione.
4.3.2 Sistemi a vapore	BAT 18: Le BAT per i sistemi a vapore sono rappresentate da una serie di tecniche finalizzate all'ottimizzazione dell'efficienza energetica, quali		
	Ottimizzazione del risparmio energetico nella progettazione e nell'installazione delle linee di distribuzione del vapore.	Non Applicabile	
	Utilizzo di turbine in contropressione invece di valvole di riduzione di pressione del vapore al fine di limitare le perdite di energia, se la potenzialità dell'impianto ed i	Non Applicabile	

	costi giustificano l'uso di una turbina		
	Miglioramento delle procedure operative e di controllo della caldaia.	Non Applicabile	
	Utilizzo dei controlli sequenziali delle caldaie nei siti in cui sono presenti più caldaie. In tali casi deve essere analizzata la domanda di vapore e le caldaie in uso, per ottimizzare l'uso dell'energia riducendo i cicli brevi delle stesse caldaie.	Non Applicabile	
	Installazione di una serranda di isolamento sui fumi esausti della caldaia. Da applicare quando due o più caldaie sono collegate ad un unico camino. Ciò evita, a caldaia ferma, movimento di aria in convezione naturale dentro e fuori alla caldaia, limitando quindi le perdite energetiche.	Non Applicabile	
	Preriscaldamento dell'acqua di alimentazione.	Non Applicabile	
	Prevenzione e rimozione dei depositi sulle superfici di scambio termico.	Non Applicabile	
	Minimizzazione degli svuotamenti della caldaia attraverso miglioramenti nel trattamento dell'acqua di alimentazione. Installazione di un sistema automatico di dissoluzione dei solidi formati.	Non Applicabile	
	Ripristino del refrattario della caldaia.	Non Applicabile	
4.3.2 Sistemi a vapore	Ottimizzazione dei dispositivi di deaerazione che rimuovono i gas dall'acqua di alimentazione.	Non Applicabile	
	Minimizzazione delle perdite dovute a cicli di funzionamento brevi delle caldaie.		
	Programma di manutenzione delle caldaie.		
	Chiusura delle linee inutilizzate di trasporto del vapore, eliminazione delle perdite nelle tubazioni.		
	Isolamento termico delle tubazioni del vapore e della condensa di ritorno, comprese valvole, apparecchi, ecc.		
	Implementazione di un programma di controllo e riparazione delle trappole per vapore.		
	Collettamento delle condense per il riutilizzo.		
	Riutilizzo del vapore che si forma quando il condensato ad alta pressione subisce un'espansione. (flash steam) Recupero dell'energia a seguito di scarico rapido della caldaia (blowdown).		
4.3.3 Recupero di calore	BAT 19: Mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore tramite: a) Monitoraggio periodico dell'efficienza b) Prevenzione o eliminazione delle incrostazioni	Adeguate	L'Azienda prevede già un programma di manutenzione periodica da parte del fornitore qualificato.
4.3.4 Cogenerazione	BAT 20 Cercare soluzioni per la cogenerazione (richiesta di calore e potenza elettrica), all'interno dell'impianto e/o all'esterno (con terzi).	Non Applicabile	
4.3.5 Alimentazione elettrica	BAT 21: Aumentare il fattore di potenza, utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: I. Installazione di condensatori nei circuiti a corrente alternata al fine di diminuire la potenza reattiva; II. Minimizzazione delle condizioni di minimo carico dei motori elettrici; III. Evitare il funzionamento dell'apparecchiatura oltre la sua tensione nominale; IV. Quando si sostituiscono motori elettrici, utilizzare motori ad efficienza energetica.	Adeguate	In caso di necessità di sostituzione si predilige l'utilizzo di motori ad efficienza energetica (IE3).

	BAT 22: Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche prodotte da alcuni carichi non lineari.	Non Applicabile	
	BAT 23: Ottimizzare l'efficienza della fornitura di potenza elettrica, utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: I. Assicurarsi che i cavi siano dimensionati per la potenza elettrica richiesta; II. Mantenere i trasformatori di linea ad un carico operativo oltre il 40-50%. Per gli impianti esistenti applicarlo se il fattore di carico è inferiore al 40%. In caso di sostituzione prevedere trasformatori a basse perdite e predisporre un carico del 40-75%. III. Installare trasformatori ad alta efficienza e basse perdite; IV. Collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza (per es. trasformatori).	Adeguate	I trasformatori presenti nelle cabine hanno un'efficienza di circa il 50%. L'azienda rispetta di collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza (per es. aria compressori vicino alla Cabina n°4).
4.3.6 Motori elettrici	BAT 24: Ottimizzare i motori elettrici nel seguente ordine:		
	Ottimizzare tutto il sistema di cui il motore o i motori fanno parte (ad esempio, il sistema di raffreddamento).	Adeguate	L'azienda prevede laddove possibile l'ottimizzazione dei sistemi, attraverso verifiche e mantenimento in buona efficienza dei propri sistemi
	Ottimizzare il o i motori del sistema secondo i nuovi requisiti di carico, utilizzando una o più delle seguenti tecniche, se e dove applicabili: a. Utilizzo di motori ad efficienza energetica (EEM); b. Dimensionamento adeguato dei motori; c. Installazione di inverter (variable speed drivers VSD); d. Installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza; e. Prediligere la connessione diretta senza trasmissioni; f. Prediligere cinghie sincrone al posto di cinghie a V; g. Prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine; h. Riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad efficienza energetica; i. Evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificate; j. Verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto; k. Prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi.	Adeguate	Installati sistemi di aspirazione con ventole ad accoppiamento diretto motore – girante e alimentazione ad inverter. Previsto laddove possibile utilizzo di motori ad alta efficienza energetica. Nel caso di sostituzione di motori, si provvederà all'installazione di altri a maggior efficienza energetica.
	Una volta ottimizzati i sistemi che consumano energia, ottimizzare i motori (non ancora ottimizzati) secondo i criteri seguenti: a. dare priorità alla sostituzione dei motori non ottimizzati che sono in esercizio per oltre 2000 ore l'anno con motori a efficienza energetica (EEMs); b. dotare di variatori di velocità (VSDs) i motori elettrici che funzionano con un carico variabile e che per oltre il 20% del tempo di esercizio operano a meno del 50% della loro capacità e sono in esercizio per più di 2000 ore l'anno.	Adeguate	Nel caso di sostituzione di motori, si provvederà all'installazione di altri a maggior efficienza energetica.
4.3.7 Sistemi ad aria compressa	BAT 25 Ottimizzare i sistemi ad aria compressa (CAS) utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: a. Progettazione del sistema a pressioni multiple (es. due reti a valori diversi di pressione) qualora i dispositivi di	Adeguate	L'impianto di aria compressa è composto da compressori di ultima generazione. La pressione è ridotta al valore

	<p>utilizzo richiedano aria compressa a pressione diversa, volume di stoccaggio dell'aria compressa, dimensionamento delle tubazioni di distribuzione dell'aria compressa e il posizionamento del compressore.</p> <p>b. Ammodernamento dei compressori per aumentare il risparmio energetico.</p> <p>c. Migliorare il raffreddamento, la deumidificazione e il filtraggio.</p> <p>d. Ridurre le perdite di pressione per attrito (per esempio aumentando il diametro dei condotti).</p> <p>e. Miglioramento dei sistemi (motori ad elevata efficienza, controlli di velocità sui motori).</p> <p>f. Utilizzare sistemi di controllo, in particolare nelle installazioni con multi-compressori per aria compressa.</p> <p>g. Recuperare il calore sviluppato dai compressori, per altre funzioni ad esempio per riscaldamento di aria o acqua tramite scambiatori di calore.</p> <p>h. Utilizzare aria fredda esterna come presa d'aria in aspirazione anziché l'aria a temperatura maggiore di un ambiente chiuso in cui è installato il compressore.</p> <p>i. Il serbatoio di stoccaggio dell'aria compressa deve essere installato vicino agli utilizzi di aria compressa altamente fluttuanti.</p> <p>j. Riduzione delle perdite di aria compressa attraverso una buona manutenzione dei sistemi e effettuazione di test che stimino le quantità di perdite di aria compressa.</p> <p>k. Sostituzione e manutenzione dei filtri con maggiore frequenza al fine di limitare le perdite di carico.</p>		<p>max di esercizio. La manutenzione è affidata ad un'azienda specializzata per una massima efficienza dell'impianto.</p>
4.3.8 Sistemi di pompaggio	<p>BAT 26: Ottimizzare i sistemi di pompaggio utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:</p> <p>a. Nella progettazione evitare la scelta di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione.</p> <p>b. Nella progettazione selezionare correttamente l'accoppiamento della pompa con il motore necessario al suo funzionamento.</p> <p>c. Nella progettazione tener conto delle perdite di carico del circuito al fine della scelta della pompa.</p> <p>d. Prevedere adeguati sistemi di controllo e regolazione di portata e prevalenza dei sistemi di pompaggio: - Disconnettere eventuali pompe inutilizzate. - Valutare l'utilizzo di inverter (non applicabile per flussi costanti). - Utilizzo di pompe multiple controllate in alternativa da inverter, by-pass, o valvole.</p> <p>e. Effettuare una regolare manutenzione. Qualora una manutenzione non programmata diventi eccessiva, valutare i seguenti aspetti: cavitazione, guarnizioni, pompa non adatta a quell'utilizzo.</p> <p>f. Nel sistema di distribuzione minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione.</p> <p>g. Nel sistema di distribuzione evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette) e assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo</p>	<p>Non Applicabile</p>	
4.3.9 Sistemi HVAC (Heating)	<p>BAT 27: Ottimizzare i sistemi HVAC ricorrendo alle tecniche descritte di seguito:</p>		
	<p>Progettazione integrata dei sistemi di ventilazione con identificazione delle aree da assoggettare a ventilazione</p>	<p>Adeguate</p>	<p>L'Azienda è dotata di un sistema provvisto di chiller</p>

Ventilation and Air conditioning - ventilazione, riscaldamento e aria condizionata)	generale, specifica o di processo		esterno che produce aria fresca da immettere nel Reparto Easy Open e di raffrescatori adiabatici per i Reparti di Litografia e Open Top.
	Nella progettazione ottimizzare numero, forma e dimensione delle bocchette d'aerazione	Adeguata	
	Utilizzare ventilatori ad alta efficienza e progettati per lavorare nelle condizioni operative ottimali	Adeguata	
	Buona gestione del flusso d'aria, prevedendo un doppio flusso di ventilazione in base alle esigenze	Adeguata	
	Progettare i sistemi di aerazione con condotti circolari di dimensioni sufficienti, evitando lunghe tratte ed ostacoli quali curve e restringimenti di sezione.	Adeguata	
	Nella progettazione considerare l'installazione di inverter per i motori elettrici	Non Applicabile	Gli impianti vengono accesi manualmente e funzionano in continuo nella stagione estiva.
	Utilizzare sistemi di controllo automatici. Integrazione con un sistema centralizzato di gestione	Non Applicabile	
	Nella progettazione valutare l'integrazione del filtraggio dell'aria all'interno dei condotti e del recupero di calore dall'aria esausta	Non Applicabile	
	Nella progettazione ridurre il fabbisogno di riscaldamento/raffreddamento attraverso: l'isolamento degli edifici e delle vetrature, la riduzione delle infiltrazioni d'aria, l'installazione di porte automatizzate e impianti di regolazione della temperatura, ridurre il set-point della temperatura nel riscaldamento e alzare il set-point nel raffreddamento.	Non Applicabile	
	Migliorare l'efficienza dei sistemi di riscaldamento attraverso: il recupero del calore smaltito, l'utilizzo di pompe di calore, installazione di impianti di riscaldamento specifici per alcune aree e abbassando contestualmente la temperatura di esercizio dell'impianto generale in modo da evitare il riscaldamento di aree non occupate.	Non Applicabile	
	Migliorare l'efficienza dei sistemi di raffreddamento implementando il "free cooling" (aria di raffreddamento esterna).	Non Applicabile	
	Interrompere il funzionamento della ventilazione, quando possibile	Adeguata	
	Garantire l'ermeticità del sistema e controllare gli accoppiamenti e le giunture.	Adeguata	Vengono effettuati regolari interventi di manutenzione per le verifiche di ermeticità.
Verificare i flussi d'aria e il bilanciamento del sistema, l'efficienza di riciclo aria, le perdite di pressione, la pulizia e sostituzione dei filtri.	Adeguata	Vengono effettuati interventi regolari di manutenzione da parte di fornitore qualificato e accreditato	
4.3.10 Illuminazione	BAT 28: Ottimizzare i sistemi di illuminazione artificiali utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: a. Identificare i requisiti di illuminazione in termini di intensità e contenuto spettrale richiesti. b. Pianificare spazi e attività in modo da ottimizzare l'utilizzo della luce naturale. c. Selezionare apparecchi di illuminazione specifici per gli usi prefissati. d. Utilizzare sistemi di controllo dell'illuminazione quali	Adeguata	Sono stati installate interamente luci a LED nel reparto produttivo.

	sensori, timer, ecc.;		
	e. Addestrare il personale ad un uso efficiente degli apparecchi di illuminazione.		
4.3.11 Processi di essiccazione, separazione e concentrazione	BAT 29: Ottimizzare i sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:		
	Selezionare la tecnologia ottimale o una combinazione di tecnologie di separazione.	Non Applicabile	
	Usare calore in eccesso da altri processi, qualora disponibile.	Non Applicabile	
	Utilizzo di processi meccanici quali per esempio: filtrazione, filtrazione a membrana al fine di raggiungere un alto livello di essiccazione al più basso consumo energetico.	Non Applicabile	
	Utilizzo di processi termici, per esempio: essiccamento con riscaldamento diretto, essiccamento con riscaldamento indiretto, concentrazione con evaporatori a multiplo effetto.	Adeguate	Forni di essiccazione e impianti di abbattimento (riscaldamento indiretto).
	Essiccamento diretto (per convezione).	Non Applicabile	
	Essiccamento diretto con vapore surriscaldato.	Non Applicabile	
	Recupero del calore (incluso compressione meccanica del vapore (MVR) e pompe di calore).	Non Applicabile	
	Ottimizzazione dell'isolamento termico del sistema di essiccazione, comprese eventuali tubazioni del vapore e della condensa di ritorno	Non Applicabile	
	Utilizzo di processi ad energia radiante (irraggiamento): o infrarosso (IR) o alta frequenza (HF) o microwave (MW)	Non Applicabile	
Automazione dei processi di essiccamento.	Non Applicabile		

A seguito delle suddette valutazioni, anche rispetto alle criticità evidenziate, è possibile valutare che complessivamente il grado di applicazione delle BAT presso il sito è elevato.

Per ottemperare ai livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NOx e al livello indicativo per le emissioni di CO, relativi alla Tabella 1 della BAT 17, per le emissioni associate ai post-combustori il limite in concentrazione di NOx sarà ridotto a 130 mg/Nm³, mentre per il parametro CO la ditta effettuerà nel corso degli autocontrolli previsti una misurazione ai fini di monitoraggio.

In riferimento all'aspetto dell'efficienza energetica, in un'ottica di miglioramento continuo, si chiede alla ditta di argomentare la non applicabilità della BAT 19 lettera d).

In considerazione di quanto sopra, previo mantenimento delle performance dell'impianto, si ritiene che non possano sussistere effetti incrociati di ricadute negative sulle varie matrici ambientali.

Monitoraggio di cui all'art. 29-sexies, comma 6-bis del D. Lgs. 152/06

Con riferimento all'obbligo di cui all'art. 29-sexies, comma 6-bis del D. Lgs. 152/06 relativo alle indagini su suolo e acque sotterranee, si rimanda ad un apposito atto regionale l'approvazione di criteri per l'applicazione della predetta previsione normativa, degli strumenti cartografici per l'utilizzo dei dati da parte dei gestori e delle indicazioni sulle tempistiche per la presentazione delle valutazioni e proposte dei gestori, come indicato dalla Circolare della Regione Emilia Romagna prot. n. 609117 del 03-10-2018.

Qualora, a seguito del pronunciamento della Regione Emilia Romagna, si renderà necessario un adeguamento, questo sarà oggetto di specifica comunicazione da parte dell'Autorità competente.

SEZIONE D: PIANO DI ADEGUAMENTO, LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO

- 1) Entro 6 mesi dalla notifica del presente atto di AIA presentare ad ARPAE, relativamente al reparto Easy Open, il calcolo dei solventi presenti nei rifiuti e quelli scaricati nelle acque per l'annualità 2023, al fine di determinare le emissioni diffuse da applicare al calcolo dell'indicatore emissione di solventi (g/m²) dal reparto Easy Open; la loro determinazione dovrà essere inserita, oltre che per il calcolo dei futuri indicatori, anche nei prossimi Piani di Gestione dei solventi;
- 2) Al fine di ridurre il carico in ingresso al depuratore pubblico terminale ricevente la ditta, entro il 31-12-2026, dovrà presentare un nuovo piano di gestione/trattamento dello scarico attraverso idonea comunicazione di modifica dell'AIA;
- 3) Nell'ottica del continuo miglioramento ambientale, con riferimento agli aspetti energetici, la ditta dovrà presentare ad ARPAE, entro il 31-12-2024, una relazione in cui si andranno ad analizzare in dettaglio le possibilità di recupero energetico non ancora attuate (con particolare riferimento a quanto indicato nella BAT 19 comma d), inoltre dovrà essere considerata la fattibilità di autoproduzione di energia con tecnologia fotovoltaica e/o altre ipotesi di azioni volte al contenimento dei consumi di combustibili di origine fossile.

D2 – LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

D2.1 Finalità

- 1) Il gestore è tenuto a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione. Deve inoltre essere assicurata la sussistenza e il mantenimento in funzione delle migliori tecniche disponibili, così come descritte al paragrafo corrispondente.
- 2) L'impianto deve essere condotto con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente ed il personale addetto.
- 3) Tutte le strutture e gli impianti dovranno essere mantenuti in buone condizioni operative e periodicamente ispezionati e dovrà essere individuato il personale responsabile delle ispezioni e manutenzioni.
- 4) 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.
- 5) Il Gestore è in ogni caso obbligato a realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione d'ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti.
- 6) E' sottoposta a preventiva comunicazione/autorizzazione ogni modifica del ciclo produttivo, compreso l'aumento della capacità produttiva massima e la variazione del numero, della quantità e qualità delle emissioni e, per le emissioni sonore, del loro periodo di funzionamento ed eventuale diversa ubicazione.

D2.2 Comunicazioni e requisiti di notifica

- 1) Il gestore è tenuto a presentare annualmente, entro il 30/04, una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno i dati relativi al piano di monitoraggio; un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente; un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento

rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione.

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dalla Regione Emilia-Romagna (Portale IPPC) nel formato deliberato con DGR 2306/2009.

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

D2.3 Condizioni relative alla gestione dell'impianto

- 1) Deve essere mantenuto un sistema di gestione ambientale.
- 2) Nelle fasi di avviamento e spegnimento dell'impianto di produzione, il gestore deve assicurarsi che le dotazioni installate a tutela dell'ambiente siano regolarmente funzionanti.
- 3) La ditta dovrà comunicare ad ARPAE ogni eventuale variazione della durata o tipologia di certificazione ISO 14001 e presentare copia aggiornata del certificato in occasione del suo rinnovo.

D2.4 Emissioni in atmosfera

1) Deve essere assicurato, con le periodicità ivi indicate, il rispetto dei limiti in portata e concentrazione di cui alla seguente tabella.

Tabella A)

Emisione	Provenienza	Limiti di emissione					
		Durata h	Portata Nm ³ /h	Inquinanti	Concentrazione limite (mg/Nm ³)	Impianti di abbattimento	periodicità auto controllo
Da E1 a E9	Torrini a circolazione naturale per ricambio aria magazzino materie prime	24	----	----	----	----	----
E10 E11	Torrini a circolazione forzato per ricambio aria magazzino vernici	24	4.000	----	----	----	----
E 15	Finale forno linea B01	24	3.000	----	----	----	----
E 16	Raffredd. Fogli linea B01	24	19.000	----	----	----	----
E 17	Raffredd. Fogli linea B01	24	30.500	----	----	----	----
E 19	1° zona forno linea B02	24	5.850	COV come COT (escluso metanici)	50	----	semestrale
E 21	Finale forno linea B02	24	3.000	----	----	----	----
E 22	Raffredd. Fogli linea B02	24	34.900	----	----	----	----

Emis sione	Provenienza	Limiti di emissione						
		Durata h	Portata Nm ³ /h		Inquinanti	Concentrazi one limite (mg/Nm ³)	Impianti di abbattimento	periodicità auto controllo
E27 E28 E29	Estrattori a soffitto per ricambi aria ambiente reparto litoverniciatura	24	44.400		----	----	----	----
E 31	Aspirazione forno linea B05	24	3.600	7.000 (con fermo E19)	COV come COT (escluso metanici)	50	Post Combustore termico	semestrale
					Polveri	3		
					NOx	130		
					SOx	20		
					NH ₃	12		
CO *	Livello indicativo 20-150							
E 32	Fine forno linea B05	24	2.100		----	----	----	----
E 33	Raffredd. Fogli linea B05	24	18.600		----	----	----	----
E 34	Raffredd. Fogli linea B05	24	29.500		----	----	----	----
E 35	Aspirazione forno linea B06	24	6.000		COV come COT (escluso metanici)	50	Post Combustore termico	semestrale
					Polveri	3		
					NOx	130		
					SOx	20		
					NH ₃	12		
CO *	Livello indicativo 20-150							
E 35A	Aspirazione tavolo controlli reparto litoverniciatura	24	700		----	----	----	----
E 36	Finale forno linea B06	24	2.550		----	----	----	----
E 37	Raffredd. Fogli linea B06	24	19.500		----	----	----	----
E 38	Raffredd. Fogli linea B06	24	29.200		----	----	----	----
E 50 E 51 E 52	Torrini motorizzati ricambio aria magazzino prodotto finito	24	4.000		----	----	----	----
E 62 E 63 E 64	Torrini motorizzati ricambio aria magazzino prodotto finito	24	3.900		----	----	----	----
E 69 E 69A	Cappe aspirazione officina	saltuaria	2.700		----	----	----	----

Emis sione	Provenienza	Limiti di emissione					
		Durata h	Portata Nm ³ /h	Inquinanti	Concentrazi one limite (mg/Nm ³)	Impianti di abbattimento	periodicità auto controllo
E 75	Cappa aspirazione laboratorio	8	800	---	---	---	---
E 76 E 78	Scarico aria fotoincisione	8	150	---	---	---	---
E 77	Condizionatore reparto fotoincisione	24	16.600	---	---	---	---
E 79	Ricambio aria laboratorio	8	400	---	---	---	---
E 88	Cappa cucina	10	6.500	---	---	---	---
Da E 95 a E 104	Ricambi aria ambiente reparto E.O.	24	9.000	---	---	---	---
E 105	Estrattore a muro reparto E.O.	24	3.300	---	---	---	---
E 106	Forno essiccazione E.O. Linea D22	24	500	COV come COT (escluso metanici)	50	---	semestrale
				Polveri	5		
				NOx	350		
				SOx	35		
E 107	Forno essiccazione E.O. Elettro coat Linea D29	24	500	COV come COT (escluso metanici)	50	---	semestrale
				Polveri	3		
				NOx	250		
				SOx	20		
E 107a	Forno essiccazione E.O. Linea D56 Elettro coat	24	500	COV come COT (escluso metanici)	50	---	semestrale
E 108	Forno essiccazione E.O. Linea D54 L. 1-2 (E-F)	24	1.000	COV come COT (escluso metanici)	25	---	semestrale
				Polveri	5		
				NOx	350		
				SOx	35		
E 109	Forno essiccazione E.O. Linea D54 L. 3-4 (H-G)	24	1.000	COV come COT (escluso metanici)	25	---	
				Polveri	5		
				NOx	350		
				SOx	35		

Emis sione	Provenienza	Limiti di emissione					
		Durata h	Portata Nm ³ /h	Inquinanti	Concentrazi one limite (mg/Nm ³)	Impianti di abbattimento	periodicità auto controllo
Da E110a a E 129	Torrini reparto O.T. ed E.O.	24	11.000	----	----	----	----
Da E 130 a E135	Torrini reparto magazzino e O.T.	24	4.500	----	----	----	----
E 148	Aspirazione forno linea B01 e B02	24	12.000	COV come COT (escluso metanici)	50	Post Combustore termico	semestrale
				Polveri	3		
				NOx	130		
				SOx	20		
				NH ₃	12		
CO *	Livello indicativo 20-150						
Da E 155 a E 166	Ricambi aria ambiente reparto litoverniciatura	24	12.000	----	----	----	----
E 167 E 168	Cappa asp. su postazione di lavoro reparto litoverniciatura	0,5	2.000	----	----	----	----
Da E 170 a E 178	Ricambi aria ambiente reparto E.O.	24	5.000	----	----	----	----
Da E 179 a E 185	Raffreddamento presse reparto E.O.	24	15.000	----	----	----	----
E 186 E 187 E 188	Raffreddamento coperchi reparto E. O.	24	4.000	----	----	----	----
E 189 E 190	Raffreddamento coperchi reparto E. O.	24	2.000	----	----	----	----
E 200	Aspirazione forno linea B04 Litoverniciatura	24	13.500	COV come COT (escluso metanici)	20	Post Combustore termico	semestrale
				Polveri	5		
				NOx	130		
				SOx	35		
				CO *	Livello indicativo 20-150		
E201 E202	Raffreddamento Fogli linea B04	24	23.500 23.500	----	----	----	----

Emis sione	Provenienza	Limiti di emissione					
		Durata h	Portata Nm ³ /h	Inquinanti	Concentrazi one limite (mg/Nm ³)	Impianti di abbattimento	periodicità auto controllo
E203			23.500				
E204	Finale forno linea B04	24	12.000	----	----	----	----
E205	Produzione coperchi O.T. Forni essiccazione	24	3.000	NH ₃	12	----	semestrale
E206	mettimastice	24	3.000	NH ₃	12	----	semestrale
E207	Produzione coperchi 73mm linea SO5 Alfons Haar pressa e forni essiccazione mettimastice	24	3.000	NH ₃	12	----	semestrale
E208	essiccazione coperchi verniciati E.O. 99 mm linea D61	24	1.000	COV come COT (escluso metanici)	45	---	semestrale
				Polveri	3		
				NOx	250		
				SOx	20		
E209	Essiccazione Coperchi Verniciati E.O. 73 mm - Linea D65 L.1-2 (L-M)	24	1.000	COV come COT (escluso metanici)	50	---	semestrale
				Polveri	3		
				NOx	250		
				SOx	20		
E211	forno essiccazione (Elettro Coat) coperchi E.O. 83 mm linea D60 L.1-2(E-F)	24	1.000	COV come COT (escluso metanici)	50	---	semestrale
				Polveri	3		
				NOx	250		
				SOx	20		
E212	forno essiccazione (Elettro Coat) Produzione coperchi E.O. 73 mm linea D65 L.3-4(O-P)	24	1.000	COV come COT (escluso metanici)	50	---	semestrale
				Polveri	3		
				NOx	250		
				SOx	20		
E213	forno essiccazione (Elettro Coat) Produzione coperchi E.O. 83 mm Linea D60 L.3 (G)	24	1.000	COV come COT (escluso metanici)	50	---	semestrale
				Polveri	3		
				NOx	250		
				SOx	20		

Emis sione	Provenienza	Limiti di emissione					
		Durata h	Portata Nm ³ /h	Inquinanti	Concentrazi one limite (mg/Nm ³)	Impianti di abbattimento	periodicità auto controllo
E215	Forno essiccazione (Elettro Coat) Produzione coperchi E.O. 73 mm Linea D28	24	1.000	COV come COT (escluso metanici)	50	—	semestrale
				Polveri	3		
				NOx	250		
				SOx	20		
E216	Forno essiccazione (Elettro Coat) Produzione coperchi E.O. 65 mm Linea D63	24	1.000	COV come COT (escluso metanici)	50	—	semestrale
				Polveri	3		
				NOx	250		
				SOx	20		
E217	Produzione Coperchi Shell ø 65 mm Linea D17 Reparto O.T. Forni Essiccazione mettimastice	24	2.000	NH ₃	12	---	semestrale
E218	Ricambio aria ambiente interno cabina di insonorizzazione Linea D17	24	10.000	---	---	---	---
E219	Aspirazione Tavolo controlli Stannomatici	8	800	---	---	---	---
E221	Forno essiccazione Corima Easy Open Ø 65 mm (Linea D58)	24	1.000	COV come COT (escluso metanici)	50	—	semestrale
				Polveri	3		
				NOx	250		
				SOx	20		
E222	Forno essiccazione Corima Easy Open Ø 73 mm (Linea D58)	24	1.000	COV come COT (escluso metanici)	50	—	semestrale
				Polveri	3		
				NOx	250		
				SOx	20		

I valori limite sono riferiti alle condizioni normali (273,15 °K e 101,3 kPa) ed al volume secco.

* per il parametro CO la ditta effettuerà, nel corso degli autocontrolli, una determinazione del valore di concentrazione ai fini di monitoraggio

La ditta dovrà trasmettere ad ARPAE le risultanze del primo autocontrollo che effettuerà sulle emissioni E31, E35, E148 ed E200.

Impianti termici di produzione di energia per uso civile.

N. Emisione	Tipologia impianto	Portata Nm ³ /h	n. ore funzionamento	Concentrazione limite (mg/Nm ³)	Periodicità auto autocontrolli
G1*	Centrale termica BALTUR a metano - reparto Litoverniciatura e Open Top n. 1 Potenzialità termica nominale 1.459 kW	1.450	24 h/g 120 g/anno	Polveri totali 5 ** Ossidi di azoto 150 Ossidi di Zolfo 35 **	Annuale NOx
G2*	Centrale termica BELELLI a metano - reparto Litoverniciatura e Open Top Potenzialità termica nominale 1.500 kW	1.450	24 h/g 120 g/anno	Polveri totali 5 ** Ossidi di azoto 150 Ossidi di Zolfo 35 **	Annuale NOx
G3	Centrale termica FERROLI a metano uffici Potenzialità termica nominale 407 KW	400	24 h/g 120 g/anno	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D. Lgs. 152/06. Tuttavia la Ditta è tenuta a rispettare i limiti e le prescrizioni di cui al p.to 17 del paragrafo F dell'All.3 della DGR 2236/2009 e s.m.i.	
G4	Centrale termica PARADIGMA a metano - reparto Easy Open (n. 2 Caldaie di uguale potenza) Pot. termica nominale 666 kW complessivi	335	24 h/g 120 g/anno		

* I valori di emissione si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso pari al 3%.

** I limiti di emissione per il parametro materiale particolato e ossidi di zolfo si intendono rispettati nel caso di impiego come combustibile di gas metano o gas naturale

La centrale termica BALTUR e la centrale termica BELELLI, trattandosi di medi impianti di combustione, al fine di ottimizzare il rendimento di combustione, devono essere dotate, se tecnicamente possibile, di un sistema di controllo della combustione che consenta la regolazione automatica del rapporto aria-combustibile ai sensi dell'art. 294 del D.Lgs.152/06.

Inoltre:

2) I valori limite di emissione degli inquinanti, se non diversamente specificato, si intendono sempre riferiti a gas secco, alle condizioni di riferimento di 0° e 0,1013 Mpa e al tenore di Ossigeno di riferimento qualora previsto. I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

3) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni delle quali tenere registrazione. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o informatico e conservate a disposizione dell'Autorità di controllo.

- 4) Per ogni prelievo o serie di prelievi deve essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali devono essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova e posti in visione agli agenti accertatori.
- 5) L'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché il rispetto dei valori limite, può essere effettuato dall'Autorità Competente al controllo anche contemporaneamente all'effettuazione, da parte dell'impresa, dei monitoraggi periodici.
- 6) Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati dal Gestore sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) devono essere annotati su apposito registro dei controlli discontinui con pagine numerate e bollate da ARPAAE, firmate dal gestore o dal responsabile dell'impianto e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione dell'Autorità di Controllo per almeno 5 anni.
- 7) I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati ad ARPAAE entro 24 ore dall'accertamento, relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le successive 24 ore la Ditta è tenuta ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad ARPAAE e Comune.
- 8) I condotti per il controllo delle emissioni in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme UNICHIM. La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile per le operazioni di rilevazione con le necessarie condizioni di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro.
- 9) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e delle concentrazioni dei parametri previsti alla Tabella A), devono essere utilizzati i metodi ufficiali previsti dalla seguente tabella, e/o gli eventuali successivi aggiornamenti:

Parametro/Inquinante	Metodi di misura
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259:2008
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione	UNI EN ISO 16911-1:2013 (*) (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017); UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
Ossigeno (O ₂)	UNI EN 14789:2017 (*); ISO 12039:2019 (Analizzatori automatici: Paramagnetico, celle elettrochimiche, Ossidi di Zirconio, etc.)
Anidride Carbonica (CO ₂)	ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, etc)
Umidità – Vapore acqueo (H ₂ O)	UNI EN 14790:2017 (*)
Polveri totali (PTS) o materiale particellare	UNI EN 13284-1:2017 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)
Monossido di Carbonio (CO)	UNI EN 15058:2017 (*); ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche etc.)

Ossidi di Zolfo (SO _x) espressi come SO ₂	UNI EN 14791:2017 (*); UNI CEN/TS 17021:2017 (*) (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)
Ossidi di Azoto (NO _x) espressi come NO ₂	UNI EN 14792:2017 (*); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1); ISO 10849 (metodo di misura automatico); Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
Ammoniaca	US EPA CTM-027; UNI EN ISO 21877:2020(*)
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT) con esclusione del Metano	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010

(*) I metodi contrassegnati sono da ritenere metodi di riferimento.

Per gli inquinanti riportati, potranno inoltre essere utilizzate le seguenti metodologie di misurazione:

- metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati nella tabella precedente;
- altri metodi emessi successivamente da UNI e/o EN specificatamente per la misura in emissione da sorgente fissa degli inquinanti riportati nella medesima tabella.

Ulteriori metodi, diversi da quanto sopra indicato, compresi metodi alternativi che, in base alla norma UNI EN 14793 "Dimostrazione dell'equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento", dimostrano l'equivalenza rispetto ai metodi indicati in tabella, possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente (ARPAE SAC) e recepiti nell'atto autorizzativo.

10) La valutazione di conformità delle emissioni convogliate in atmosfera, nel caso di emissioni a flusso costante e omogeneo, deve essere svolta con riferimento a un campionamento della durata complessiva di un'ora, possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose. In particolare saranno eseguiti più campionamenti, la cui durata complessiva sarà comunque di almeno un'ora e la cui media ponderata sarà confrontata con il valore limite di emissione, nel solo caso in cui ciò sia ritenuto necessario in relazione alla possibile compromissione del campione, (ad esempio per la possibile saturazione del mezzo di collettamento dell'inquinante, con una conseguente probabile perdita e una sottostima dello stesso) oppure nel caso di emissioni a flusso non costante e non omogeneo. Qualora vengano eseguiti più campionamenti consecutivi, ognuno della durata complessiva di un'ora possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, la valutazione di conformità deve essere fatta su ciascuno di essi. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.

11) 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.

12) Fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile, qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati, deve comportare almeno una delle seguenti azioni:

- l'attivazione di un eventuale sistema di abbattimento di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il

guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa a un sistema di abbattimento;

- la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, da accertarsi attraverso il controllo analitico da effettuare nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;

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

13) Le anomalie di funzionamento, i guasti o l'interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione e/o registrazione di funzionamento) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati, devono essere comunicate via PEC a Comune ad ARPAE entro le 8 ore successive, indicando il tipo di azione intrapresa, l'attività collegata nonché il periodo presunto di ripristino del normale funzionamento.

14) Il Gestore deve comunque sospendere nel più breve tempo possibile 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 varie sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana o un peggioramento della qualità dell'aria a livello locale.

15) Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato, che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure in caso di interruzione temporanea, parziale o totale, dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni autorizzate, il gestore dovrà comunicare preventivamente ad ARPAE l'interruzione di funzionamento degli impianti produttivi a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte; la data di fermata deve inoltre essere annotata nel Registro degli autocontrolli. Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni sopra richiamate.

16) Nel caso in cui il gestore di stabilimento intenda riattivare le emissioni, dovrà:

- dare preventiva comunicazione ad ARPAE della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni attivate;

- rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;

- nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall'ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo maggiore della periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro trenta giorni dalla data di riattivazione.

17) Deve essere redatto annualmente il Piano di Gestione solventi con le modalità definite nel D.Lgs. vo 152/06 art. 275 e allegati, per la verifica di conformità ai limiti dell'Allegato III, entro il 31 marzo di ogni anno, relativo all'anno solare precedente.

18) Il livello di emissione associato alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dal rivestimento e la stampa di imballaggi metallici deve mantenersi all'interno dei valori indicati nella Tabella 22 delle Bat Conclusion di settore.

D2.5 Scarichi e prelievo idrico

1) Deve essere assicurato, con le periodicità ivi indicate, il rispetto dei limiti in concentrazione di cui alla seguente tabella B). I restanti parametri non dovranno superare i limiti massimi relativi alla tabella 3, allegato 5, D. Lgs n. 152/06 per gli scarichi in pubblica fognatura.

Tabella B)

Provenienza	Inquinante	Concentrazioni limite (mg/l)	Periodicità Autocontrolli
Scarico acque reflue industriali S1	Solidi Sospesi Totali	200	Semestrale
	BOD5	2.000*	
	COD	3.500*	
	N ammoniacale	30	
	Idrocarburi totali (Oli minerali)	10	
	Cadmio	0,02	
	Ferro	4	
	Fosforo totale	10	
	Solventi organici clorurati	2	
Tensioattivi totali	30*		

* limite previsto dal parere del gestore del servizio idrico integrato di cui al prot. RT015326-2023-P del 16-11-2023 (prot. ARPAE n. 194684 del 16-11-2023)

2) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle concentrazioni dei parametri indicati devono essere utilizzati i metodi ufficiali ISPRA_CNR.

3) I limiti di accettabilità stabiliti dalla presente autorizzazione non possono essere conseguiti mediante diluizione con acqua prelevata allo scopo.

4) Il volume annuo massimo di acque reflue industriali scaricabile è fissato in 29.000 m³/anno. Il volume giornaliero massimo scaricabile è di 120 m³.

5) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti di raccolta acque bianche, acque nere e dell'impianto di sollevamento delle acque reflue domestiche, attraverso periodici programmi di verifica e manutenzione dei quali tenere registrazione.

6) Il sistema di chiusura esistente installato per la chiusura dello scarico in pubblica fognatura deve essere mantenuto in funzione e in grado al bisogno di intercettare il rilascio di acque reflue interrompendone l'immissione in pubblica fognatura.

7) Il punto individuato per il controllo dello scarico deve essere interno alla proprietà, accessibile, identificabile chiaramente, predisposto e attrezzato con pozzetto d'ispezione per garantire lo svolgimento delle operazioni di campionamento in sicurezza e nel rispetto della metodologia IRSA.

8) Devono essere svolti periodici interventi di manutenzione e controllo agli impianti di depurazione. Si dovrà conservare e tenere a disposizione degli organi di controllo la documentazione relativa agli interventi di manutenzione effettuati presso gli impianti.

9) I fanghi derivanti dall'impianto di depurazione chimico-fisico devono essere smaltiti come rifiuti, ai sensi della vigente normativa.

10) Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni, deve informare tempestivamente ARPAE ed il Gestore della fognatura pubblica e adottare le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità. Nel caso di guasto dell'impianto che comporti un non rispetto delle condizioni

autorizzate protratte nel tempo il gestore deve fermare l'impianto produttivo limitatamente al ciclo tecnologico collegato.

11) Per gli autocontrolli periodici deve essere raccolto un campione medio composito nell'arco di tre ore. Per ogni prelievo o serie di prelievi deve essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali devono essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova, e posti in visione a richiesta degli accertatori.

12) I contatori presenti in azienda devono essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad ARPAE e all'ente gestore della fognatura. Per il tempo occorrente al ripristino dei sistemi di misurazione dei dati richiesti, se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.

13) Nelle aree esterne dello stabilimento devono essere evitati imbrattamenti delle superfici che possano essere soggetti a dilavamento in seguito a precipitazioni. E' vietato lo scarico di reflui ed altre sostanze inquinanti nella condotta di scarico delle acque bianche che recapitano in acque superficiali. Le procedure di buona pratica di gestione dell'area esterna devono far parte del piano di gestione ambientale.

14) Restano ferme le disposizioni previste dal regolamento di gestione della pubblica fognatura e i compiti e le funzioni dell'Ente gestore del servizio idrico integrato. Sono fatte salve le ulteriori prescrizioni rilasciate dal Gestore del Servizio Idrico Integrato.

D2.6 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

1) L'avampozzo deve essere mantenuto in perfette condizioni e pulito. L'area ove è posizionata la testa del pozzo non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti.

2) Le aree scoperte non devono essere usate per lo stoccaggio di materiali e/o sostanze che possano produrre imbrattamento o inquinamento del suolo.

3) Deve essere verificata la tenuta dei serbatoi/vasche interrato almeno una volta all'anno. Le verifiche devono essere firmate, datate e tenute a disposizione degli agenti accertatori.

D2.7 Emissioni sonore

1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti e differenziali.

2) Il rispetto dei limiti assoluti della zona di appartenenza dell'insediamento deve essere verificato presso il confine di proprietà, il differenziale acustico (diurno 5 dB(A) e notturno 3 dB(A)) presso i recettori sensibili individuati. Il rispetto dei limiti deve essere verificato ogni cinque anni, la relativa documentazione deve essere mantenuta a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.

3) Deve essere mantenuto il programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponamenti). Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento, la rottura d'impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.

D2.8 Produzione e gestione dei rifiuti

1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere chiusi e a tenuta, posti in aree pavimentate. In particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi e/o sostanze soggette a dilavamento lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.

- 2) La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti (in caso di codici a specchio) deve essere tenuta in apposito schedario assieme ai rapporti di prova e posti in visione a richiesta dell'Autorità di Controllo.
- 3) I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
- 4) I recipienti mobili devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento e mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- 5) 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.
- 6) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.
- 7) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
- 8) Deve essere data costante attuazione della Procedura HSE02 "Gestione dei rifiuti e degli scarti industriali" e ss.mm.ii..
- 9) Eventuali sostanze di risulta dal processo produttivo che sono riutilizzate nel ciclo produttivo stesso e/o nella depurazione devono essere identificate e stoccate in un luogo separato dai rifiuti.
- 10) E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idroinquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

D2.9 Energia

1) Deve essere assicurato il monitoraggio e la verifica dell'andamento nel tempo 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.

D2.10 Sicurezza, prevenzione degli incidenti

1) In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima ARPAE. Successivamente il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica. Salve le incombenze dettate dalle disposizioni vigenti in materia d'igiene e sicurezza dei lavoratori, in caso di fuoriuscita incontrollata nell'ambiente di emissioni liquide, solide o aeriformi il gestore deve comunicare tempestivamente, per iscritto, al Comune, ad ARPAE e AUSL, territorialmente competenti, gli estremi dell'evento:

- cause che lo hanno generato;
- stima dei rilasci di inquinanti;
- contromisure adottate sul lato tecnico e gestionale,
- fine dell'evento;
- ripristino del regolare esercizio;
- attivazione di modalità di sorveglianza e controllo.

Qualora la fuoriuscita possa avere una ricaduta sotto il profilo ambientale e/o sanitario all'esterno dello stabilimento dovrà essere immediatamente attivata la procedura di emergenza attraverso la chiamata del numero dedicato.

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

1) Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista negli strumenti di pianificazione, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.

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

- 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;
- 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;
- 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;
- demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- presentazione di una indagine ambientale 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;
- al termine delle indagini e/o campionamenti, il Gestore è tenuto ad inviare a ARPAE e Comune una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di valutazione al fine di attestare l'effettivo stato del sito;
- 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.

SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI

Le seguenti raccomandazioni, a seguito di segnalazione delle Autorità competenti in materia ambientale, o dell'esame del quadro informativo ottenuto dai dati del piano di monitoraggio e controllo, ovvero di atto motivato dell'Autorità Competente, potranno essere riesaminate e divenire oggetto di prescrizioni di cui alla sezione D, a seguito di opportuno aggiornamento d'ufficio dell'AIA.

MTD

E' necessario assicurare la sussistenza delle migliori tecniche disponibili descritte alla sezione C nel paragrafo corrispondente.

Ciclo Produttivo e Materie Prime

Identificare con apposita cartellonistica i contenitori e le aree di deposito delle materie prime e delle sostanze in genere.

Emissioni in Atmosfera

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 alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà 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.

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50mm 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 di impianti per i quali non sia previsto un autocontrollo periodico ma sia comunque previsto un limite di emissione.

La sigla identificativa dei punti d'emissione deve essere visibilmente riportata sui rispettivi condotti.

L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura.

Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolano la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri.

Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, si raccomanda alla ditta di mettere a disposizione degli operatori una postazione di lavoro con dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza; in particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antisdrucciolo e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale su tutti i lati o altri idonei dispositivi di sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro. I punti di prelievo devono comunque essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

Il valore dell'incertezza analitica deve essere esplicitato per tutti i parametri previsti in autorizzazione. 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.

Relativamente alla redazione del Piano Gestione Solventi si raccomanda di:

- effettuare l'elaborazione con i dati ambientali ottenuti nel relativo periodo, non sono ammissibili riarrangiamenti di dati di periodi temporali differenti;
- dettagliare mensilmente il quantitativo di solvente utilizzato al fine di collocare temporalmente un eventuale picco di utilizzo di solvente nell'arco dell'anno;
- utilizzare le informazioni sul contenuto dei solventi delle singole schede di sicurezza, per quanto tecnicamente possibile, evitando di riportare dati appartenenti a macrocategorie di materie prime;
- riportare le ore effettive di funzionamento e non considerare un valore teorico di 24 ore/giorno;
- annotare il solvente recuperato, quando utilizzato nel ciclo produttivo, e il quantitativo inserito nei Piani Gestione Solventi che la ditta redige ai sensi del D.lgs.vo 152/06.

La ditta è soggetta alle comunicazioni periodiche di cui all'art. 271, comma 7 bis del D.Lgs 152/06, così come modificato dal D.Lgs 102/2020.

Scarichi e Consumo Idrico

Ai fini del miglioramento delle proprie performance e ridurre gli sprechi di risorsa idrica, la ditta è tenuta a misurare con continuità l'effetto delle prassi adottate e confrontarne gli esiti.

L'azienda dovrà manutenzione con regolarità le caditoie cortilive provvedendo, qualora vi sia la necessità, a ripristinarne il buon funzionamento.

Si raccomanda all'azienda di porre particolare attenzioni alle procedure di verifica e controllo delle performance dell'impianto di depurazione.

Si raccomanda di trasmettere ad ARPAE e al Gestore della pubblica fognatura, entro il 31 dicembre di ogni anno, un aggiornamento periodico relativo al piano di gestione e trattamento dello scarico per ridurre il carico in ingresso al depuratore pubblico, al fine di monitorare, compatibilmente alle esigenze aziendali, il trend impiantistico aziendale e valutare eventuali ulteriori adeguamenti, qualora se ne ravvisasse la necessità.

Produzione e Gestione dei Rifiuti

I contenitori o le aree di stoccaggio rifiuti devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti il codice EER allo scopo di rendere noto la natura e la pericolosità dei rifiuti medesimi.

SEZIONE F: PIANO DI MONITORAGGIO

F 1- DEFINIZIONE DEGLI INDICATORI E VALUTAZIONE PERFORMACES

Al fine di valutare e mantenere le performance dell'impianto, la Ditta dovrà tenere conto dei valori monitorati secondo gli indicatori sotto esposti.

Indicatore	Unità di misura
Emissione di SOV/m ² (Reparto Litoverniciatura e Reparto E.O.)	g/m ²
Consumi specifici di energia termica ed elettrica	kWh/m ²
Consumo specifico totale medio di energia di prodotto versato a magazzino	GJ/t
Quantità di rifiuti prodotti	t/anno
Fattore di recupero: rifiuti recuperati/tot rifiuti conferiti a terzi	%
Emissioni sonore	n. di reclami/anno

F 2 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO E TABELLA RIASSUNTIVA DEGLI ADEMPIMENTI

Si valuta favorevolmente il piano di monitoraggio presentato di cui alla seguente tabella. La documentazione di prova deve essere raccolta e ubicata in luogo idoneo in modo da permetterne la visione agli agenti accertatori al momento dell'ispezione.

Il gestore è tenuto a presentare la relazione annuale prevista entro il 30 aprile di ogni anno, secondo le modalità previste dalla Regione Emilia Romagna, relativa all'anno solare precedente, con l'illustrazione dei risultati del monitoraggio in particolare riferiti a:

1. dati di consumo, di bilancio, di processo ed emissione così come illustrati nella tabella;
2. indicatori di cui alla sezione F1, evidenziandone l'andamento nel tempo;
3. un resoconto rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento di certificazioni ambientali volontarie, miglioramenti effettuati, problematiche gestionali rilevate.

ARPAE, quale Autorità di Controllo, effettua un'ispezione secondo la frequenza stabilita dalla Delibera di Giunta regionale n. 2124 del 10/12/2018 e successivi aggiornamenti, comprensiva di:

- accertamenti amministrativi atti a verificare la conformità ai limiti, sulla base degli autocontrolli eseguiti dal gestore e delle prescrizioni indicate alla sezione D, alle disposizioni vigenti in materia di prevenzione integrata dell'inquinamento e alle altre in materia ambientale applicabili all'impianto considerato;
- accertamenti tecnici volti alla misura delle emissioni ambientali dell'azienda e al controllo dell'esecuzione dei monitoraggi aziendali secondo quanto indicato nella piano di monitoraggio.

Dati ed indicatori dovranno essere tra loro correlati e commentati in modo da evidenziare come variano le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo e in dipendenza di quali fattori.

PIANO DI MONITORAGGIO

Fattori di processo / ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo da parte del Gestore
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI	Materie prime utilizzate (nome, composizione, quantità)	Carico bolle di acquisto Verifica del peso	Cartaceo/Elettronico sul sistema gestionale interno. Tabella sintetica	Annuale
	Materiale da sottoporre a trattamento (peso in t e superficie)	Carico bolle di acquisto su sistema gestionale interno Verifica del peso	Cartaceo/Elettronico sul sistema gestionale interno	Annuale
SUPERFICIE FOGLI VERNICIATI	Schede di produzione	Contatore in linea e superficie media ponderata per i diversi formati	Cartaceo/Elettronico sul sistema gestionale interno	Annuale
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Emissioni Portata e concentrazione inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartacea su rapporti di prova e su registro degli autocontrolli	Semestrale
	Emissione totale e diffusa dei COV	Piano di gestione solventi	Cartaceo/Elettronico	Annuale
	Emissione di solventi SOV/m ² per reparto	Emissioni convogliate e diffuse/ m ² di produzione	Cartacea/Elettronica	Annuale
	Temperature di esercizio degli impianti di abbattimento	Registrazione su modulo continuo	Continua /informatica	giornaliera
	Sistemi di aspirazione / impianti di abbattimento	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Scheda cartacea delle attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Semestrale
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Acque da pozzo: prelievo	Contatore volumetrico	Registro cartaceo	Annuale
	Acque da acquedotto: prelievo	Contatore volumetrico	Raccolta fatture emesse dall'ente gestore	Annuale

	Scarico acque reflue industriali S1	Contatore volumetrico o misuratore di portata	Registro cartaceo	Annuale
	Scarico acque reflue industriali S1	Analisi chimica e fisica degli inquinanti	Cartaceo/Elettronico dei verbali di prelievo e dei rapporti di prova	Semestrali
	Efficienza dell'impianto di depurazione	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Cartacea su scheda	Attività ordinaria: settimanale Attività straordinaria al bisogno
EMISSIONI SONORE	Gestione e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Ispezione	Registro cartaceo degli interventi	Semestrale (compresi i camini emissione)
	Impatto acustico (sorgenti e recettori)	Misure fonometriche	Relazione dei rilievi fonometrici effettuati presso i recettori individuati	Ogni 5 anni
GESTIONE DEI RIFIUTI	Quantità di rifiuti prodotti ripartiti per tipologia	Verifica del peso dei rifiuti prodotti e smaltiti	Cartacea su registro di carico-scarico	Ogni 10 giorni
	Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo alle modalità di raccolta e deposito temporaneo.	Ispezione	Cartacea su scheda	Come da procedura HSE02 Gestione dei rifiuti e degli Scarti Industriali
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	Verifica di tenuta delle vasche interrato	Verifica da parte di ditta esterna	Cartaceo/Elettronico dei rapporti di prova	Annuale
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA	Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Raccolta delle distinte di consumo	Annuale
	Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Raccolta delle distinte di consumo	Annuale
COMBUSTIONE RENDIMENTO BRUCIATORI	Controllo effettuato da personale abilitato	Registro su scheda	Raccolte rapporti di prova	Annuale

SICUREZZA, PREVENZIONE INCIDENTI	Formazione interna	Annotazione	Cartacea su scheda	Annuale
RELAZIONE ANNUALE	Relazione sui risultati del monitoraggio evidenziando le prestazioni ambientali dell'azienda	Raccolta organica dei risultati del monitoraggio aziendale	Relazione	Annuale

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