

**ARPAE**

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

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-3791 del 09/07/2024
Oggetto	D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Parte Seconda, Tit. III-bis, Art. 29-octies, comma 3, lett a) e Art.29-quater - L.R. 21/2004 e s.m.i. - Rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (Det. 1374 del 01/07/2015 e ss.mm.) a seguito di istruttoria di Riesame con valenza di rinnovo a fronte nuove BAT Conclusions di settore (Dec. di sec. (UE) 2020/2009 della Commissione del 22 giugno 2020) - Ditta: EFFEGIDI International S.P.A. - attivita' IPPC 6.7, installazione sita in Via Provinciale per Sacca, n.55 - 43052 COLORNO - Unione Comuni Bassa Est Parmense
Proposta	n. PDET-AMB-2024-3945 del 09/07/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma
Dirigente adottante	PAOLO MAROLI

Questo giorno nove LUGLIO 2024 presso la sede di P.le della Pace n° 1, 43121 Parma, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma, PAOLO MAROLI, determina quanto segue.

## IL RESPONSABILE

### VISTI:

- l'incarico dirigenziale di Responsabile Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma conferito con DDG n. 106/2018 e successivamente prorogato con DDG 126/2021 e DDG 124/2023;
- la DDG 389/2024 del 24/05/2024;

### RICHIAMATI:

- il D.Lgs. 3 Aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e s.m.i, e in particolare la Parte Seconda "procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS), per la valutazione dell'impatto ambientale (VIA) e per l'autorizzazione integrata ambientale (AIA)";
- il D.Lgs. 46/2014 e le modifiche da questo introdotte al Titolo III-bis della Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., su recepimento della Direttiva 2010/75/UE (I.E.D.);
- il D.Lgs. 183/2017 che ha apportato modifiche al Testo Unico Ambientale di cui al D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- la L. 241/1990 e s.m.i. relativa alle norme che regolano il procedimento amministrativo;

### VISTE:

- la Legge Regionale n. 21/2004 del 11 Ottobre 2004, come modificata dalla L.R. n.9/2015 che, nelle more del riordino istituzionale volto all'attuazione della legge 7 aprile 2014, n.56 attribuisce la competenza alle funzioni amministrative in materia di AIA alla Provincia territorialmente interessata;
- la successiva Legge Regionale 30 luglio 2015 n.13 in base alla quale le funzioni precedentemente esercitate dalla Provincia di Parma – Servizio Ambiente sono state assegnate all'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia dell'Emilia-Romagna (Arpae) - Struttura Autorizzazioni e Concessioni di Parma operativa dal 1° gennaio 2016;

### VISTI ALTRESÌ:

- il D.M. 24 Aprile 2008, e le DGR integrative n. 1913/2008, n. 155/2009 e n. 812/2009 relative alla definizione delle tariffe istruttorie dell'A.I.A.;
- la D.G.R. n. 5249 del 20/04/2012 "Attuazione della normativa IPPC - Indicazioni per i gestori degli impianti e gli Enti competenti per la trasmissione delle domande tramite i servizi del portale regionale IPPC-AIA e l'utilizzo delle ulteriori funzionalità attivate";

- la DGR n.497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra il procedimento unico del SUAP e il procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la DGR n.152 del 30 gennaio 2024 con cui l'Assemblea Legislativa della Regione Emilia Romagna ha approvato il Piano Aria Integrato Regionale PAIR 2030 (in vigore dal 06/02/2024);
- Delibera del Consiglio Provinciale n. 29 del 28/03/2007 con cui si è approvato il “Piano di Tutela e Risanamento della Qualità dell’Aria”;
- la Variante al PTCP relativa all’approfondimento in materia di Tutela delle Acque approvato con delibera del Consiglio Provinciale n. 118 del 22/12/2008;

#### ASSUNTO CHE:

- La Provincia di Parma, Serv. Ambiente, con DET-AMB-2015-1374 del 01/07/2015 ha rilasciato alla ditta “EFFEGIDI International S.p.a.” l’Autorizzazione Integrata Ambientale relativa all’installazione IPPC avente sede legale e impianto sito in Comune di Colorno, loc. Sacca, Via Provinciale per Sacca n.55, per l’esercizio dell’attività IPPC 6.7 di cui all’Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., in seguito a istanza presentata in data 09/12/2013;
- Arpae SAC Parma, subentrata alla Provincia di Parma in qualità di autorità competente a partire dal 2016, ha successivamente modificato l’AIA con i seguenti provvedimenti di aggiornamento:
  - DET-AMB-2018-4197 del 17/08/2018 in seguito a istanza di modifica non sostanziale dell’AIA del 28/06/2017 (riguardante le seguenti modifiche: 1. sostituzione dell’impianto di abbattimento a post combustione con uno analogo che permetta l’utilizzo contemporaneo di 3 macchine di accoppiamento (M15, M25 ed M27) con installazione di un sistema di recupero dell’aria calda e controllo del LEL (sistema di cui è già dotata la macchina M27); 2. installazione di un sistema di trattamento corona del film plastico sulla macchina di accoppiamento M27 in aggiunta a quello già esistente sulla macchina M26; 3. installazione di un trattamento a base acqua sulla macchina di accoppiamento M27 con nuova emissione in atmosfera denominata E8; 4. proposta di modifica del limite emissivo di CO da 20 mg/Nmc a 100 mg/Nmc);
  - DET-AMB-2022-885 del 23/02/2022 in seguito alle domande di modifica non sostanziale del 31/05/2018 e di modifica non sostanziale del 19/11/2021 (modifiche: aumento di circa il 50% della quantità dei materiali utilizzati e dei prodotti finiti, relativamente alla produzione Stampa flexo; eliminazione dell’emissione “E9”, in seguito a convogliamento dell’emissione proveniente dalla linea M29 al postcombustore; aumento di portata dell’emissione “E1” fino a 34.000 Nmc/h, inferiore al 20% di quanto autorizzato in precedenza; l’eliminazione del valore limite sul parametro “CO” e del relativo flusso di massa di “CO” emesso dal postcombustore (emissione “E01”); installazione di un impianto di aspirazione sulla linea M32 (Macchina taglierina alluminio) e conseguente attivazione della nuova emissione in atmosfera “E10”; nuove tempistiche di funzionamento delle linee M29 e M32);

- DET-AMB-2022-6211 del 02/12/2022 a fronte di domanda di modifica non sostanziale all'AIA presentata in data 28/06/2022 (modifiche: 1. spostamento della macchina M26 dal reparto attuale al nuovo Reparto Bianco (emissione E05); 2. spostamento della taglierina M28 dal reparto attuale al nuovo Reparto Bianco; 3. introduzione di una nuova taglierina (M33) che si aggiunge a quella esistente (M32) nel nuovo Reparto Bianco, entrambe convogliate all'emissione E10 che subirà un aumento di portata (da 900 a 1.200 Nm<sup>3</sup>/h); 4. introduzione di nuova macchina accoppiatrice laccatrice (M34) nel nuovo Reparto Bianco; 5. introduzione di nuovo post combustore a servizio delle macchine M34 (nuova) e M29 (esistente) all'esterno del nuovo Reparto Bianco; 6. introduzione di nuova caldaia a metano della potenzialità di 76 kW per mantenere una temperatura controllata in zona deposito bobine (camera calda) nel Capannone B, per permettere la completa reticolazione dell'adesivo applicato; 7. eliminazione della taglierina M10 (aspirata da E04), spostamento taglierina M13, e aggiunta della roccatrice M4 nel reparto taglio senza nessuna modifica del loro funzionamento);

#### CONSIDERATO CHE

- l'articolo 29 octies commi 3 a) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Parte II, prevede che relativamente alle installazioni dotate di autorizzazione integrata ambientale venga disposto il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione entro 4 anni dalla data di pubblicazione della Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione;
- la Regione Emilia-Romagna con Determinazione di Giunta Regionale Num. 19932 del 19/10/2022, ha emesso calendario regionale, ai sensi dell'art. 29-octies comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. parte II, per coordinare termini differenziati entro cui i gestori delle installazioni rientranti nel campo di applicazione della Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 del 22 giugno 2020 (BAT di settore per le industrie con Autorizzazione Integrata Ambientale che effettuano il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici (di seguito "BAT Conclusions"); pubblicate sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 09/12/2020) debbano presentare la documentazione di riesame;

#### DATO ATTO CHE:

- in data 11/01/2023 EFFEGIDI International S.p.a. ha presentato per il tramite del Portale IPPC della Regione Emilia-Romagna la documentazione di Riesame AIA acquisita al prot. PG/2023/5118 del 12/01/2023 (trasmessa dal SUAP competente con nota prot. n.169 del 12/01/2023, acquisita al prot. Arpa PG/2023/5569 del 12/01/2023);
- Arpae SAC Parma con nota prot. PG/2023/8994 del 18/01/2023 ha comunicato al SUAP competente la completezza della documentazione e la procedibilità del procedimento di Riesame AIA;
- il S.U.A.P.. Bassa Est Parmense ha provveduto alla pubblicazione su BURERT (fascicolo n°27, dal 01/02/2023) dell'avviso deposito; l'avviso è rimasto pubblicato per 30 giorni, dal 01/02/2023 al 03/03/2023, senza che siano pervenute osservazioni da parte del pubblico;

- tale procedura di Riesame dell'AIA è stata istruita mediante svolgimento della Conferenza di Servizi decisoria prevista dall'art. 29-quater comma 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (con nota di indizione prot. PG/2023/13905 del 25/01/2023, composta da Arpae SAC e Area Prevenzione Ambientale Ovest, Serv. Terr.le di Parma, Comune di Colorno, Provincia di Parma, A.U.S.L. Distretto di Parma (servizi SIP e SPSAL), Comando Prov.le dei VV.F., EmiliAmbiente Spa, Consorzio della Bonifica Parmense, riunitasi previo specifiche note di convocazione e posticipazione, in data:
  - 10/03/2023, in tale seduta, innanzitutto, è emerso da parte degli Enti la necessità di chiedere integrazioni documentali, richiesta formalizzata con nota PG/2023/51155 del 22/03/2023 da Arpae SAC Parma, contestualmente si sono sospesi i tempi istruttori del procedimento;
  - 13/07/2023: si discutono le integrazioni pervenute in data 10/05/2023 e 22/06/2023 dalla Ditta, che non è giudicata esaustiva, pertanto la ditta si impegna a presentare la documentazione integrativa volontaria discussa”;
  - 09/10/2023: si decide di stralciare dal procedimento di riesame le modifiche giudicate non sostanziali relative allo spostamento delle emissioni, che saranno quindi oggetto di apposita istanza e relativo indipendente procedimento di modifica, data l'urgenza delle stesse, mentre il procedimento di riesame necessita di acquisire ulteriore documentazione integrativa volontaria da parte della Ditta (calcolo e piano solventi aggiornato, pre-verifica relazione di riferimento aggiornata a.s. DM 95/2019; nuovo cronoprogramma interventi di adeguamento ipotizzati); si acquisisce, inoltre, il parere del Comune di Colorno:
  - 14/11/2023: si concludono i lavori della Conferenza di servizi in ordine al Riesame dell'AIA con valenza di rinnovo, in attesa di acquisire integrazioni volontarie da parte della Ditta e con l'impegno di acquisire il contributo istruttorio di Arpae APAO, nonché i pareri degli Enti non presenti (parere di AUSL e parere del Sindaco in merito alla compatibilità territoriale delle industrie insalubri (ai sensi del R.D. n.1265 del 27/07/1934 e dell'Allegato 1 al D.M. 05/09/1994);

CONSIDERATO l'esito dei lavori della suddetta Conferenza dei Servizi i cui verbali sono depositati agli atti presso Arpae SAC di Parma;

VISTA la documentazione integrativa presentata da EFFEGIDI International S.p.a.:

- integrazioni del 10/05/2023: in riscontro alle richieste della prima seduta di CdS del 10/03/2023 la Ditta presenta, tramite Portale IPPC, la prima parte della documentazione richiesta (acquisita con prot. PG/2023/82745 del 11/05/2023);
- integrazioni del 08/06/2023: acquisite via PEC al prot. Arpae PG/2023/100442 del 08/06/2023 e successiva comunicazione PEC di “errata corrige” acquisita al prot. PG/2023/101058 del 09/06/2023 (in seguito a proroga richiesta dalla Ditta e accordata da Arpae SAC Parma con nota prot. PG/2023/84399 del 15/05/2023);

- la seconda parte della documentazione integrativa richiesta dalla Conferenza di servizi, perfezionata tramite presentazione su portale regionale dedicato, acquisite al prot. Arpae PG/2023/109256 del 22/06/2023;
- documentazione trasmessa dalla Ditta in risposta alla 3<sup>a</sup> seduta di CdS, acquisite al prot. Arpae PG/2023/182189 del 26/10/2023 tramite il portale IPPC-AIA regionale dedicato; acquisita anche dal SUAP competente (prot. SUAP n.6707 del 26/10/23 - prot. arpae P/2023/182509 del 26/10/2023);
- documentazione presentata dalla Ditta tramite portale IPPC-AIA regionale, in risposta alla 4<sup>a</sup> seduta di CdS; acquisita al prot. PG/2023/201167 del 27/11/2024 e successivamente trasmesse anche dal SUAP competente (prot. SUAP n. 7334 del 27/11/2023 - PG/2023/201706 del 28/11/2023);
- documentazione antimafia relativa alle società EFFEGIDI International Spa, acquisita al prot. Arpae PG/2023/201697 del 28/11/2023; documentazione antimafia relativa alle società MaxStreicher e EFFEGIDI International Spa, acquisita al prot. Arpae PG/2023/214220 del 18/12/2023;

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

- non risultano presentate nei termini di trenta giorni dalla pubblicazione sul BURER né ad oggi osservazioni da parte di terzi interessati;
- risultano versate, in data 10/01/2023, ai sensi del DM 24 Aprile 2008 e successive DGR applicative, le spese istruttorie per il rilascio dell'AIA pari a – secondo quanto calcolato e ipotizzato dal gestore - € 1.971,00;

ACQUISITI in particolare i seguenti pareri, anche a fronte di convocazione in Conferenza di servizi avanzata da Arpae SAC Parma con nota PG/2023/0018882 del 01/02/2023 e successive;

- parere favorevole con prescrizioni, nota prot. 1954 del 06/02/2023 del Comando prov.le di Parma dei Vigili del Fuoco (successivamente confermato con nota prot. 11440 del 07/07/2023, acquisita al prot. Arpae PG/2023/118894 del 07/07/2023 e con nota prot.16504 del 10/11/2023 acquisita al prot. Arpae PG/2023/172670 del 11/10/2023), in cui riportano le classi di appartenenza dell'attività soggette a CPI” e si rilascia parere favorevole con prescrizioni; Allegato II al presente atto quale sua parte integrante e sostanziale;
- parere favorevole in merito ai contenuti del riesame dell'AIA da parte del Consorzio della Bonifica Parmense (prot. n.1345 del 09/02/2023), acquisito al prot. Arpae PG/2023/23998 il 09/02/2023; Allegato III al presente atto quale sua parte integrante e sostanziale;
- si è acquisito nel corso della prima seduta di Conferenza di servizi in data 10/03/2023 il parere di EmiliAmbiente S.p.a. in cui si dichiara: *“per quanto di competenza, non essendo presenti scarichi industriali, e non essendovi modifiche in merito agli scarichi domestici provenienti da servizi igienici e spogliatoi, si esprime parere favorevole al rilascio dell'AIA su riesame”*;

- parere igienico-sanitario favorevole con prescrizioni, definitivo espresso da AUSL con nota prot. n.82435 del 06/12/2023, acquisito al prot. Arpae PG/2023/208563 del 07/12/2023; tale parere (depositato agli atti) è stato superato dall'esito del tavolo tecnico tenutosi in data 04/06/2024 e dal piano di miglioramento che la Ditta si è impegnata a mettere in atto presentando nuovo progetto di gestione delle emissioni diffuse entro il 05/10/2024;
- parere espresso da AUSL con nota integrativa prot. n.85571 del 19/12/2023 (acquisita al prot. Arpae PG/2023/216060 del 20/12/2023) in merito alla classificazione dell'attività svolta dalla Ditta quale Industria Insalubre di 1<sup>a</sup> classe, ai sensi dell'art. 216 del TULLSS, visto il punto 80, lettera b), parte prima dell'elenco approvato con DM 5 settembre 1994; si conferma il parere igienico-sanitario favorevole per tutti gli aspetti di competenza, comprese le considerazioni del Regio Decreto 27 luglio 1934 n.1265;
- parere del Comune di Colorno sugli aspetti urbanistici-edilizi e sulle matrici ambientali di competenza, espresso nel corso dei lavori della Conferenza di servizi, seduta del 09/10/2023: (*"... sarà necessario acquisire e prescrivere l'esecuzione di una verifica acustica post-operam dopo la realizzazione delle modifiche stesse ai fini delle valutazioni relative alla matrice impatto acustico"*) e del 14/11/2023: (*"...visionate le integrazioni trasmesse dalla Ditta, non vi sono altre osservazioni relativamente al riesame dell'AIA..."*);
- con riferimento all'art. 29-quater comma 6 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., considerata la classificazione e il parere espresso da AUSL in Conferenza di servizi, ai sensi degli artt. 216 e 217 del richiamato RD 27 luglio 1934, n. 1265 e D.M. 5 Settembre 1994, si è acquisito il parere del Sindaco del Comune di Colorno, emesso con nota prot. n. 18070 del 21/12/2023, acquisito al prot. PG/2023/218362 del 22/12/2023; in seguito all'esito del tavolo tecnico tenutosi in data 04/06/2024, il Sindaco ha emesso nuovo parere con nota prot. n.10455/2024 del 08/07/2024 (acquisito al prot. PG/2024/125111 del 08/07/2024) che sostituisce e annulla il precedente parere - Allegato IV al presente atto quale sua parte integrante e sostanziale;
- i rappresentanti di Provincia di Parma e di, seppur regolarmente convocati, non hanno partecipato ai lavori della Conferenza di Servizi e nulla hanno comunicato in merito;
- 23/01/2024: viene rilasciata la Determinazione DET-AMB-2024-356 del 23/01/24 con cui Arpae SAC di Parma ha aggiornato l'AIA a fronte di domanda di modifiche non sostanziali presentata in data 03/11/2023, inoltrata in concomitanza con le integrazioni volontarie avanzate in data 25/10/2023 del riesame AIA, a fronte delle tempistiche piuttosto ridotte relative all'ottenimento della certificazione BRC per la sicurezza degli alimenti da parte della Ditta, cui sono finalizzate le modifiche (nuovo assetto logistico e impiantistico relativo i fabbricati B e C finalizzato all'ottimizzazione logistica dei due capannoni, riducendo gli spostamenti tra i medesimi e garantendo due ambienti circoscritti dediti a lavorazioni differenti. Gli impianti interessati dalla modifica subiranno il solo spostamento puntuale rispetto all'attuale posizione senza subire alcuna altra variazione in termini autorizzativi); identificazione nuove aree di stoccaggio temporaneo dei rifiuti da conferire a terzi per lo smaltimento finale);

ACQUISITO inoltre da Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest - Servizio Territoriale di Parma il parere di competenza prot. PG/2024/44531 del 07/03/2024 su monitoraggio e controllo degli impianti e delle emissioni nell'ambiente (piano di monitoraggio) nonché il contributo tecnico finalizzati al Riesame dell'A.I.A.;

DATO ATTO CHE:

- lo schema dell'A.I.A. è stato trasmesso al Gestore ai sensi della L.R. 21/2004 e s.m.i. art. 10 comma 3, con nota prot. PG/2024/58583 del 28/03/2024;
- in data 19/04/2024 con prot. PG/2024/74104 del 22/04/2024 si sono acquisite le osservazioni del gestore allo schema dell'AIA;
- a seguito di confronto con Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest si sono solo parzialmente recepite le Osservazioni presentate dal Gestore e che Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest sede di Parma ha trasmesso le proprie controdeduzioni alle osservazioni del Gestore revisionando parzialmente il proprio precedente contributo istruttorio, con nota PG/2024/83122 del 07/05/2024;
- che la ditta con nota acquisita al prot. Arpae PG/2024/91093 del 17/06/2024 ha manifestato la necessità di modificare il progetto di miglioramento relativo all'aspirazione delle emissioni diffuse e ha chiesto la convocazione di un apposito tavolo tecnico, per discutere la nuova proposta con gli Enti competenti;
- a seguito dei lavori del tavolo tecnico richiesto dalla Ditta e tenutosi in data 04/06/2024, in presenza di AUSL, Arpae SAC, Arpae APAO e Comune di Colorno:
  - o sono stati ridefiniti i termini di presentazione del nuovo progetto di miglioramento (entro il 05/10/2024: progettazione impianto per la riduzione delle emissioni diffuse; entro il 30/11/2024: presentazione domanda di modifica dell'aia avente oggetto il progetto per la riduzione delle emissioni diffuse),
  - o Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest con nota PG/2024/120212 del 01/07/2024 ha nuovamente aggiornato il proprio contributo istruttorio, in sostituzione delle precedenti versioni; da questo contributo sono state tratte le Condizioni dell'AIA di cui all'Allegato I al presente provvedimento;
- a seguito di verifica degli uffici preposti, la tariffa istruttoria risulta pari a € **3.175,00**;

CONSIDERATO che alla data di presentazione dell'istanza di Riesame, i riferimenti relativi all'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) e/o BAT per il settore specifico (6.7 - trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici) e contenute nelle seguenti pubblicazioni:

- DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2020/2009 DELLA COMMISSIONE del 22 Giugno 2020 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno

mediante prodotti chimici (di seguito “BAT Conclusions”), pubblicate sulla Gazzetta Ufficiale dell’Unione Europea del 09/12/2020;

DATO ALTRESÌ ATTO CHE:

risulta acquisita la Comunicazione antimafia (PR\_PRUTG\_Ingresso\_0080882\_20231221 del 28/12/2023), ai sensi dell’art. 87 del D.Lgs. 6 settembre 2011, N.159 in cui si attesta alla data del 28/12/2023 che a carico della suindicata la Ditta EFFEGIDI International S.p.a. e dei relativi soggetti di cui all’art.85 del D.Lgs. 159/2011, non sussistono le cause di decadenza, di sospensione o di divieto di cui all’art.67 del D.Lgs. 159/2011;

tutto ciò visto, premesso, valutato, considerato e dato atto;

## DETERMINA

1. **DI RILASCIARE**, ai sensi degli art. 29-octies, comma 3, lett a) e 29-quater del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, Parte II, Titolo III-bis (“Procedure per il rilascio dell’AIA”), **l’AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE, a seguito di procedura di Riesame** con valenza di rinnovo ai sensi dell’art.29-octies, comma 3, lett a) del medesimo D.Lgs., **alla società: “EFFEGIDI International S.p.a.”** (cod. fiscale: 01817360348), avente sede legale e installazione situata in Via Provinciale per Sacca, n.55 - 43052 COLORNO (PR), nella persona del Gestore pro-tempore (generalità depositate agli atti), per l’attività IPPC **6.7) “Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici (apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare) con capacità > 150 kg/ora, o > 200 Mg/anno”**, di cui all’allegato VIII alla parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., nel rispetto di quanto riportato e descritto nel presente atto, nei relativi allegati e in particolare nell’Allegato I “Le Condizioni dell’AIA” al presente atto;

2. **DI STABILIRE CHE:**

A. la presente autorizzazione consente l’esercizio delle seguenti attività, per le rispettive quantità massime di seguito indicate:

- l’attività di trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, è soggetta all’Autorizzazione Integrata Ambientale in quanto la capacità produttiva massima annua dello stabilimento, in relazione alla capacità degli impianti esistenti, valutata in circa **5.900 t/anno, supera la soglia IPPC 6.7** pari a 200 Mg/anno;
- la presente autorizzazione consente l’attività di produzione di film accoppiati e non accoppiati nonché attività di flessografia e stampa in rotocalco non destinate all’editoria, secondo le modalità descritte nel cap. C.1.2. “Descrizione del processo produttivo e dell’attuale assetto impiantistico” dell’Allegato I, parte integrante al presente atto;
- L’impianto è attivo 24 ore al giorno, per circa 260 giorni all’anno; la lavorazione avviene per 5 gg alla settimana (dal lunedì al venerdì), su 3 turni di lavoro ed il sabato mattina;

B. il presente provvedimento revoca e sostituisce la seguente autorizzazione già di titolarità dell'Azienda per l'installazione in oggetto: Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Parma, ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Parte Seconda, Tit.III-bis e della LR 21/2004 e s.m.i., ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Parte Seconda, Tit.III-bis e della LR 21/2004 e s.m.i., con Determinazione Dirigenziale n. 1374 del 01/07/2015 e successivi aggiornamenti di seguito elencati in tabella:

Numero provvedimento	Data	Autorità competente	Oggetto
DET-AMB-2018-4197	17/08/2018	Arpae SAC Parma	Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per modifiche non sostanziali
DET-AMB-2022-885	23/02/2022	Arpae SAC Parma	Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per modifiche non sostanziali
DET-AMB-2022-6211	02/12/2022	Arpae SAC Parma	Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per modifiche non sostanziali
DET-AMB-2024-356	23/01/2024	Arpae SAC Parma	Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per modifiche non sostanziali

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

D. costituiscono, altresì, parte integrante e sostanziale del presente atto i seguenti allegati e le rispettive prescrizioni ivi contenute:

- Allegato II: parere del Comando prov.le di Parma dei Vigili del Fuoco;
- Allegato III: parere del Consorzio della Bonifica Parmense;
- Allegato IV: parere del Sindaco del Comune di Colorno;

E. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame ai sensi della normativa vigente e/o qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies, comma 4 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, Parte II, Titolo III-bis e in particolare è disposto sull'installazione nel suo complesso "[...] con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione:

- a) 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;
- b) quando sono trascorsi 10 anni dal rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione;

**3. DI PRESCRIVERE**, in particolare:

- 3.1 entro 30 giorni dal ricevimento del presente atto di AIA, tenuto conto dell'importo già versato (€ 1.971,00) e dell'ammontare delle spese istruttorie determinato da Arpae SAC Parma (pari a € 3.175,00), EFFEGIDI International S.p.a. dovrà saldare un importo pari ad € 1.204,00 da versare ad Arpae, mediante piattaforma "PagoPA" (si prega di attendere il relativo bollettino telematico "PagoPA" inviato via PEC da Arpae SAC Parma);
- 3.2 come concordato nel corso del tavolo tecnico tenutosi in data 04/06/2024, il Gestore è tenuto a dare attuazione ad un piano di adeguamento, per il contenimento delle emissioni diffuse nei tempi di seguito indicati:  
entro il 05/10/2024: progettazione impianto per la riduzione delle emissioni diffuse;  
entro il 30/11/2024: presentazione domanda di modifica dell'aia avente oggetto il progetto per la riduzione delle emissioni diffuse;
- 3.3 entro il 30/07/2024 dichiarare se è confermata o meno la dismissione della Macchina 25 (Accoppiatrice Spalmatrice) prevista entro il 30/08/2024;

#### **4. DI STABILIRE INOLTRE CHE:**

- 4.1 nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione via PEC ad Arpae SAC, anche nelle forme dell'autocertificazione, entro 30 giorni dall'avvenuta variazione;
- 4.2 il Gestore, nel rispetto delle procedure previste dal DM 24 Aprile 2008, è tenuto a versare direttamente all'organo di controllo (ARPAE Area Prevenzione Ambientale Ovest, Sede di Parma) le spese occorrenti per le attività di controllo programmato (visite ispettive con frequenza stabilita nel piano di monitoraggio dell'All.I) da ARPAE, e determinate dalla medesima DGR n. 1913 del 17 Novembre 2008, dalla DGR n.155/2009 e dal D.M. 24 Aprile 2008;
- 4.3 il presente atto è comunque sempre subordinato a tutte le altre norme e regolamenti, anche regionali, più restrittivi esistenti e che dovessero intervenire in materia di gestione dei rifiuti, di tutela delle acque e di tutela ambientale, igienico sanitaria e dei lavoratori, di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto;
- 4.4 il Gestore deve rispettare le vigenti normative in materia di tutela ambientale per tutti gli aspetti e per tutte le prescrizioni e disposizioni non altrimenti regolamentate dal presente atto e dalla normativa che riguarda l'AIA;
- 4.5 il Gestore deve rispettare le seguenti prescrizioni:
- a. il Gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'Allegato I ("Le condizioni della Autorizzazione Integrata Ambientale");

- b. il Gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'impianto (come definite dall'articolo 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, parte II) ad Arpae (SAC), ad Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest Sede di Parma e al Comune territorialmente competente tramite il portale web IPPC della Regione Emilia Romagna e comunque nel rispetto delle procedure previste dalla normativa vigente. Tali modifiche saranno valutate ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, parte II, Titolo III-bis; l'Autorità Competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'Autorizzazione Integrata Ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'art. 5, comma 1, lettera I-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i parte II, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2 dell'articolo 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., parte II, Titolo III-bis. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'Autorità Competente una nuova domanda di autorizzazione;
- c. la presente autorizzazione deve essere mantenuta sino al completamento delle procedure previste per la gestione del fine vita dell'impianto;
- 5. DI INVIARE** copia della presente Determinazione al SUAP Unione Bassa Est Parmense - Comune di Colorno per i successivi atti di propria competenza, dandone informazione, per opportuna conoscenza, alla Società in oggetto, al Comune di Colorno, ad Arpae - Area Prevenzione Ambientale Ovest, Sede di Parma, ad AUSL S.I.P. e S.P.S.A.L. - Distretto di Parma, al Comando Prov.le di Parma dei Vigili del Fuoco, al Consorzio della Bonifica Parmense, alla Provincia di Parma e ad EmiliAmbiente Spa;
- 6. DI FAR PRESENTE** che il Responsabile di questo procedimento, endoprocedimentale del provvedimento unico che rilascerà il SUAP Unione Bassa Est Parmense, è la dott.ssa Beatrice Anelli dell' Arpae - Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di Parma;
- 7. DI PUBBLICARE** il presente atto sul sito web dell'Osservatorio IPPC-AIA della Regione Emilia-Romagna;
- 8. DI INFORMARE CHE:**
- Arpae- Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Parma, ove rilevi situazioni di non conformità rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione, procederà secondo quanto stabilito nell'atto stesso o nelle disposizioni previste dalla vigente normativa nazionale e regionale;
  - Arpae - Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di Parma esercita i controlli di cui all'art. 29-decies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., parte II, Titolo III-bis, avvalendosi del supporto tecnico, scientifico e analitico di Arpae - Area prevenzione Ambientale Ovest, sede di Parma, al fine di verificare la conformità dell'impianto rispetto a quanto indicato nel provvedimento di autorizzazione.

Sinadoc n. 35502/2022

Il Responsabile del Servizio  
Autorizzazioni e Concessioni di Parma  
Paolo Maroli  
*(documento firmato digitalmente)*

## ALLEGATO I

### **LE CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

#### **EFFEGIDI INTERNATIONAL S.P.A.**

**sito in Strada Provinciale per SACCA n.55  
43052 Comune di Colorno**

**luglio 2024**

## INDICE

<b>A - SEZIONE INFORMATIVA</b>	<b>4</b>
A.1 Definizioni	4
A.2 Informazioni sull'impianto	5
A.3 - ITER ISTRUTTORIO	5
A.4 Autorizzazioni e comunicazioni sostituite	9
<b>B - SEZIONE FINANZIARIA</b>	<b>10</b>
B.1 - CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE	10
<b>C. SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE</b>	<b>10</b>
<b>C1. Inquadramento ambientale e territoriale e descrizione dell'attuale assetto impiantistico</b>	<b>11</b>
C 1.1 Inquadramento ambientale	11
C 1.2 Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico	12
<b>C.2 Valutazione degli impatti, criticità individuate, opzioni considerate e proposta del gestore</b>	<b>18</b>
C 2.1 Materie prime e consumi	18
C 2.2 Energia	19
C 2.3 Emissioni in atmosfera	19
C 2.4 Prelievi e scarichi idrici	20
C 2.5 Rifiuti e Produzione	21
C 2.6 Protezione del suolo e acque sotterranee	22
C 2.7 Emissioni sonore	23
C 2.8 Sicurezza e prevenzione eventi incidentali	24
C 2.9 Bonifiche ambientali	24
<b>C. 3 Confronto con le migliori tecniche disponibili - BAT conclusions -</b>	<b>24</b>
<b>D. Sezione di adeguamento e condizioni di esercizio</b>	<b>59</b>
<b>D.1 Piano di adeguamento dell'installazione e cronologia - condizioni, limiti e prescrizioni da rispettare fino alla data di comunicazione di fine lavori di adeguamento</b>	<b>59</b>
D 1.1 Piano di adeguamento dell'installazione e cronologia	59
D 1.2 Verifica della messa in esercizio degli impianti	59
<b>D.2 Condizioni generali per l'esercizio dell'installazione, limiti e prescrizioni</b>	<b>59</b>
D.2.1 Finalità	59
D.2.2 Condizioni relative alla gestione dell'installazione	59
D.2.3 Gestione delle modifiche	60
D.2.4 Comunicazione e requisiti di notifica e informazione	60
D 2.5 Emissioni in atmosfera	62
D 2.6 Emissioni in acqua e prelievo idrico	69
D 2.7 Emissioni nel suolo	70
D 2.8 Emissioni sonore	72
D 2.9 Gestione dei rifiuti	73
D 2.10 Gestione dei sottoprodotti	73
D 2.11 Energia	74
D 2.12 Gestione dell' emergenza	74
D 2.13 Gestione del fine vita dell'impianto e piano di dismissione del sito	75
D 2.14 Obblighi del Gestore	76
<b>D.3 Piano di Monitoraggio e Controllo</b>	<b>77</b>
<b>D 3.1 Criteri generali di monitoraggio e interpretazione dei dati</b>	<b>77</b>
D 3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti	77

D 3.1.2	Monitoraggio e Controllo risorse idriche	77
D 3.1.3	Monitoraggio e Controllo energia	77
D 3.1.4	Monitoraggio e Controllo emissioni in atmosfera	78
D 3.1.5	Monitoraggio e Controllo emissioni in corpo idrico recettore	78
D 3.1.6	Monitoraggio e Controllo emissioni sonore	78
D 3.1.7	Monitoraggio e Controllo rifiuti	79
D 3.1.8	Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee	79
D 3.1.9	Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance	79
D 3.1.10	Monitoraggio e Controllo parametri di processo	80
<b>E.</b>	<b>Raccomandazioni relative agli autocontrolli previsti nel piano di monitoraggio</b>	<b>80</b>
E.1	Emissioni in atmosfera	80
E.2	Protezione del suolo e delle acque sotterranee	82
E.3	Emissioni in ambiente idrico	82
E.4	Rifiuti	83

## A - SEZIONE INFORMATIVA

### A.1 Definizioni

#### AIA

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

#### Autorità competente

L'amministrazione cui compete, in base alla normativa vigente, l'adozione di un provvedimento conclusivo del procedimento o di una sua fase. (*Regione Emilia-Romagna, tramite Arpae Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Parma*)

#### Organo di controllo

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

#### Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto, oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi (*come identificato al cap. A.2*)

#### Emissione

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

#### Migliori tecniche disponibili

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

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

#### Piano di Controllo

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

Le rimanenti definizioni della terminologia utilizzata nella stesura della presente autorizzazione sono le medesime di cui all'art. 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., così come modificato dal D.Lgs. 46/2014.

## A.2 Informazioni sull'impianto

Denominazione:	<b>EFFEGIDI International S.p.A.</b>
P.IVA/cod. fisc.:	01817360348
Sede legale:	Via Provinciale per Sacca, n.55 - 43052 COLORNO (PR)
Sede impianto:	Via Provinciale per Sacca, n.55
Comune:	COLORNO (PR)
Provincia:	Parma
Coordinate UTM 32:	X = 10.3797 Y = 44.9617
Gestore impianto pro-tempore:	generalità depositate agli atti
Luogo e data di nascita:	dati disponibili agli atti
Residenza per la carica:	Via Provinciale per Sacca, n.55 - 43052 COLORNO (PR)

Trattasi di impianto o sito produttivo in cui viene svolta un'attività IPPC di cui all'Allegato VIII alla parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., classificata come **6.7 "Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici (apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare) con capacità > 150 kg/ora, o > 200 Mg/anno"**.

Nel caso specifico la Ditta ha determinato il valore della capacità di trattamento superficiale pari a: **5.900 t/anno**, la soglia AIA è superata.

Lo stabilimento di Colorno facente capo a EFFEGIDI International S.p.A. svolge attività di lavorazione di film plastici e laminati, con produzione di film accoppiati e non accoppiati.

L'inizio attività dell'impianto risale al 1975.

L'impianto è attivo 24 ore al giorno, per circa 260 giorni all'anno;

La lavorazione avviene per 5 gg alla settimana (dal lunedì al venerdì), su 3 turni di lavoro ed il sabato mattina.

Lo stabilimento è situato in località Sacca nel Comune di Colorno, occupa una superficie totale di 28.400 m<sup>2</sup>, di cui: 11.306 m<sup>2</sup> coperta, 13.300 m<sup>2</sup> di superficie scoperta impermeabilizzata e 3.800 m<sup>2</sup> di superficie scoperta non impermeabilizzata; si inserisce in un'area industriale, confina a Nord con altri insediamenti produttivi, ad Est con vie di comunicazione e insediamenti produttivi, a Sud ed Ovest con aree agricole.

L'impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal D.Lgs. 105/2015 e s.m.i..

Per tutto quanto concerne le informazioni descrittive dell'impianto si fa riferimento alla relazione tecnica, alle planimetrie e alle integrazioni fornite dall'Azienda nella domanda di rilascio dell'AIA e successive istruttorie di riesame e modifica dell'AIA.

## A.3 - ITER ISTRUTTORIO

- 01/07/2015: a fronte della domanda del 09/12/2013, ai sensi del D.Lgs. 152/06 s.m.i, parte Seconda, Titolo III-bis, viene rilasciata la Determina Dirigenziale n. 1374 del 01/07/2015 dal Servizio Ambiente della Provincia di Parma, a seguito di istruttoria di AIA svolta tramite Conferenza di servizi, alla società "EFFEGIDI International S.p.A." per l'impianto avente sede legale e installazione sita in Comune di Colorno, loc. Sacca, Via Provinciale per Sacca n.55, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.7 dell'Al. VIII D.Lgs. 152/06 e s.m.i, parte II;
- 17/08/2018: viene rilasciata la Determina Dirigenziale DET-AMB-2018-4197 del 17/08/2018 con cui la Arpae SAC di Parma, ha aggiornato l'AIA in seguito a istanza di modifica non sostanziale dell'AIA del

28/06/2017 (riguardante le seguenti modifiche: 1. sostituzione dell'impianto di abbattimento a post combustione con uno analogo che permetta l'utilizzo contemporaneo di 3 macchine di accoppiamento (M15, M25 ed M27) con installazione di un sistema di recupero dell'aria calda e controllo del LEL (sistema di cui è già dotata la macchina M27); 2. installazione di un sistema di trattamento corona del film plastico sulla macchina di accoppiamento M27 in aggiunta a quello già esistente sulla macchina M26; 3. installazione di un trattamento a base acqua sulla macchina di accoppiamento M27 con nuova emissione in atmosfera denominata E8; 4. proposta di modifica del limite emissivo di CO da 20 mg/Nmc a 100 mg/Nmc);

- 23/02/2022: viene rilasciata la Determinazione n. DET-AMB-2022-885 del 23/02/2022 con cui Arpae SAC di Parma ha aggiornato l'AIA in seguito alle domande di modifica non sostanziale del 31/05/2018 e di modifica non sostanziale del 19/11/2021 (modifiche: aumento di circa il 50% della quantità dei materiali utilizzati e dei prodotti finiti, relativamente alla produzione Stampa flexo; eliminazione dell'emissione "E9", in seguito a convogliamento dell'emissione proveniente dalla linea M29 al postcombustore; aumento di portata dell'emissione "E1" fino a 34.000 Nmc/h, inferiore al 20% di quanto autorizzato in precedenza; l'eliminazione del valore limite sul parametro "CO" e del relativo flusso di massa di "CO" emesso dal postcombustore (emissione "E01"); installazione di un impianto di aspirazione sulla linea M32 (Macchina taglierina alluminio) e conseguente attivazione della nuova emissione in atmosfera "E10"; nuove tempistiche di funzionamento delle linee M29 e M32);
- 02/12/2022: viene rilasciata la Determinazione n. DET-AMB-2022-6211 del 02/12/2022 con cui Arpae SAC di Parma ha aggiornato l'AIA a fronte di domanda di modifica non sostanziale all'AIA presentata in data 28/06/2022 (modifiche: 1. spostamento della macchina M26 dal reparto attuale al nuovo Reparto Bianco (emissione E05); 2. spostamento della taglierina M28 dal reparto attuale al nuovo Reparto Bianco; 3. introduzione di una nuova taglierina (M33) che si aggiunge a quella esistente (M32) nel nuovo Reparto Bianco, entrambe convogliate all'emissione E10 che subirà un aumento di portata (da 900 a 1.200 Nm<sup>3</sup>/h); 4. introduzione di nuova macchina accoppiatrice laccatrice (M34) nel nuovo Reparto Bianco; 5. introduzione di nuovo post combustore a servizio delle macchine M34 (nuova) e M29 (esistente) all'esterno del nuovo Reparto Bianco; 6. introduzione di nuova caldaia a metano della potenzialità di 76 kW per mantenere una temperatura controllata in zona deposito bobine (camera calda) nel Capannone B, per permettere la completa reticolazione dell'adesivo applicato; 7. eliminazione della taglierina M10 (aspirata da E04), spostamento taglierina M13, e aggiunta della roccatrice M4 nel reparto taglio senza nessuna modifica del loro funzionamento);

*Procedimento di riesame AIA (a fronte nuove BAT Conclusions)*

- 22/06/2020 - 09/12/2020: Decisione di Esecuzione (UE) N. 2020/2009 del 22 giugno 2020: Conclusioni sulle BAT di settore per le industrie con Autorizzazione Integrata Ambientale che effettuano il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici (di seguito "BAT Conclusions"); pubblicate sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 09/12/2020;
- 19/10/2022: DETERMINAZIONE di GIUNTA REGIONALE Num. 19932 del 19/10/2022: la Regione Emilia-Romagna ha approvato un calendario regionale per la presentazione della documentazione di riesame dell'AIA da parte dei Gestori delle installazioni IPPC presenti nel territorio regionale di competenza, ai sensi dell'art. 29-octies, comma 5 del D.Lgs. n. 152 del 2006 e s.m.i.;
- 28/10/2022: Arpae SAC Parma trasmette nota PG/2022/178369 di comunicazione di avvio Riesame dell'AIA al Gestore, richiamando il termine previsto dall'apposito calendario regionale;
- 10/01/2023: vengono versate le spese istruttorie di Riesame AIA con valore di rinnovo;
- 11/01/2023: la Ditta presenta domanda di Riesame AIA (dom. portale AIA n° 75913) tramite il portale "Osservatorio IPPC-AIA regionale" dedicato, acquisita al prot. PG/2023/5118 del 12/01/2023;
- 12/01/2023: il SUAP Unione Bassa Est Parmense trasmette la documentazione di Riesame AIA con nota prot. n.169 del 12/01/2023, acquisita al prot. Arpa PG/2023/5569 del 12/01/2023;
- 18/01/2023: con nota prot. PG/2023/8994 del 18/01/2023 Arpae SAC Parma comunica la verifica di completezza positiva e l'avvio del procedimento al SUAP Unione Bassa Est Parmense;
- 23/01/2023: il SUAP Unione Bassa Est Parmense (comunicazione con nota prot. SUAP n. 365 del 23/01/2023 - pratica SUAP n. 17/2023 dell'11/01/2023) ha provveduto alla pubblicazione su BURERT (fascicolo n°27, dal 01/02/2023) dell'avviso deposito; l'avviso è rimasto pubblicato per 30 giorni, dal 01/02/2023 al 03/03/2023 senza che siano pervenute osservazioni da parte del pubblico;
- 25/01/2023: Arpae SAC Parma indice la Conferenza di servizi decisoria con nota PG/2023/13905 del 25/01/2023;
- 01/02/2023: Arpae SAC Parma convoca la I seduta (in data 23/02/2023) con nota prot. PG/2023/18882 del 01/02/2023;

- 06/02/2023: parere favorevole con prescrizioni emesso dal Comando Prov.le di Parma dei VV.F. prot. n.1954 del 06/02/2023, in cui riportano le classi di appartenenza dell'attività soggette a CPI" e si rilascia parere favorevole con prescrizioni;
- 09/02/2023: si acquisisce al prot. Arpae PG/2023/23998 il parere favorevole in merito ai contenuti del riesame dell'AIA da parte del Consorzio della Bonifica Parmense (prot. n.1345 del 09/02/2023);
- 20/02/2023: EFFEGIDI International Spa con nota acquisita al prot. arpae PG/2023/30397 chiede di posticipare la I seduta di Conferenza;
- 21/02/2023: Arpae SAC Parma con nota prot. PG/2023/31481 del 21/02/2023 posticipa la I seduta di Conferenza in data 10/03/2023;
- 10/03/2023: si riunisce la I seduta di Conferenza di Servizi (CdS) decisoria, per la procedura di Riesame dell'AIA in corso (con valenza di rinnovo);
- 06/03/2023: Effegidi International Spa comunica assegnazione di incarico a nuovi consulenti tecnici, acquisita al prot. Arpae PG/2023/31481 e PG/2023/39516 del 06/3/2023;
- 22/03/2023: in seguito alle richieste emerse nel corso della I seduta di CdS, con nota PG/2023/51155 del 22/03/2023 Arpae SAC Parma inoltra alla ditta formale richiesta di Integrazioni, contestualmente si sospendono i tempi istruttori del procedimento;
- 10/05/2023: la Ditta presenta, tramite Portale IPPC, la prima parte della documentazione integrativa richiesta (acquisita con prot. PG/2023/82745 del 11/05/2023); contestualmente la Ditta chiede proroga di 30 gg per consegna rel. acustica e olfattometrica;
- 15/05/2023: Arpae SAC Parma accorda proroga per il completamento delle integrazioni con nota prot. PG/2023/84399 del 15/05/2023;
- 08/06/2023: EFFEGIDI International Spa presenta via PEC le Integrazioni, acquisite al prot. Arpae PG/2023/100442 del 08/06/2023 e successiva comunicazione PEC di "errata corrige" acquisita al prot. PG/2023/101058 del 09/06/2023;
- 19/06/2023: Arpae SAC Parma invia nota prot. PG/2023/107115 di convocazione II seduta (in data 03/07/2023) di Conferenza di servizi con contestuale sollecito alla Ditta di presentazione delle Integrazioni sul portale IPPC entro il 23/06/2023;
- 22/06/2023: EFFEGIDI International Spa presenta sul Portale IPPC-AIA regionale la seconda parte della documentazione integrativa, acquisite al prot. Arpae PG/2023/109256 del 22/06/2023;
- 23/06/2023: Arpae SAC Parma con nota prot. PG/2023/110023 del 23/06/2023 trasmette agli Enti della Conferenza di servizi la documentazione integrativa pervenuta dalla Ditta;
- 23/06/2023: EFFEGIDI International Spa con nota acquisita al prot. Arpae PG/2023/111037 del 26/06/2023 chiede lo spostamento della data delle II seduta di Conferenza di servizi;
- 26/06/2023: Arpae SAC Parma con nota prot. PG/2023/111409 posticipa la 2<sup>a</sup> seduta di CdS;
- 23/06/2023: il SUAP Unione Bassa Est Parmense trasmette la documentazione integrativa pervenuta dalla Ditta, con note prot. 3588, 3569 del 22/06/2023, acquisite rispettivamente al prot. Arpae PG/2023/109820, PG/2023/109822, PG/2023/109824
- 27/06/2023: si acquisisce al prot. PG/2023/112357 nota AUSL prot. n.42537 del 27/06/2023, con la quale si chiede ulteriore posticipazione della II riunione della CdS;
- 28/06/2023: Arpae SAC Parma con nota prot. PG/2023/112456 posticipa la 2<sup>a</sup> seduta di CdS al 13/07/2023;
- 07/07/2023: si acquisisce al prot. Arpae PG/2023/118894 il parere prot. 11440 del 07/07/2023 espresso dal Comando Prov.le di Parme dei Vigili del Fuoco, con cui si richiamano i contenuti della precedente nota prot. VVF N. 1954 del 06/02/2023 in cui riportano le classi di appartenenza dell'attività soggette a CPI" e si rilascia parere favorevole con prescrizioni;
- 13/07/2023: si tiene la 2<sup>a</sup> seduta di CdS;
- 15/08/2023: si acquisisce via PEC (PG/2023/141072) la documentazione integrativa;
- 28/08/2023: si acquisiscono al prot. PG/2023/146943 del 29/08/2023 le integrazioni presentate dalla Ditta tramite il portale in risposta alla II seduta di CdS; successivamente trasmesse anche dal SUAP competente (PG/2023/147048 del 29/08/2023);

- 26/09/2023: Arpae SAC Parma con nota PG/2023/162930 del 26/09/2023 convoca la 3<sup>a</sup> seduta della Conferenza di servizi;
- 09/10/2023: si tiene la 3<sup>a</sup> seduta di CdS;
- 11/10/2023: si acquisisce al prot. Arpae PG/2023/172670 del 11/10/2023 il parere nota prot.16504 del 10/11/2023 del Comando Prov.le dei VV.F.;
- 25/10/2023: si acquisiscono al prot. Arpae PG/2023/182189 del 26/10/2023 tramite il portale IPPC-AIA regionale dedicato le Integrazioni trasmesse dalla Ditta in risposta alla 3<sup>a</sup> seduta di CdS; si acquisiscono anche dal SUAP competente (prot. SUAP n.6707 del 26/10/23 - prot. arpae P/2023/182509 del 26/10/2023);
- 07/11/2023: Arpae SAC Parma con nota prot. PG/2023/188332 del 07/11/2023 convoca la 4<sup>a</sup> seduta di CdS;
- 14/11/2023: si tiene la 4<sup>a</sup> seduta di CdS (conclusiva);
- 14/11/2023: si acquisisce al prot. Arpae PG/2023/193158 del 14/11/2023 il parere nota prot. 18697 del 14/11/2023 del Comando Prov.le dei VV.F.;
- 22/11/2023: Arpae SAC Parma richiede alla Ditta la documentazione Antimafia con nota PG/2023/198697 del 22/11/2023;
- 24/11/2024: si acquisiscono al prot. PG/2023/201167 del 27/11/2024 le Integrazioni presentate dalla Ditta tramite portale IPPC-AIA regionale, in risposta alla 4<sup>a</sup> seduta di CdS; successivamente trasmesse anche dal SUAP competente (prot. SUAP n. 7334 del 27/11/2023 - PG/2023/201706 del 28/11/2023);
- 27/11/2023: si acquisisce al prot. Arpae PG/2023/201697 del 28/11/2023 la documentazione antimafia relativa alle società EFFEGIDI International Spa;
- 06/12/2023: si acquisisce al prot. Arpae PG/2023/208563 del 07/12/2023 parere igienico-sanitario favorevole con prescrizioni, definitivo espresso da AUSL con nota prot. n.82435 del 06/12/2023;
- 07/12/2023: Arpae SAC Parma con nota PG/2023/208980 del 07/12/2023 inoltra l'ultima documentazione pervenuta dalla Ditta agli Enti, con richiesta di espressione pareri definitivi sul Riesame;
- 15/12/2023: si acquisisce al prot. Arpae PG/2023/214220 del 18/12/2023 la documentazione antimafia relativa alle società MaxStreicher e EFFEGIDI International Spa;
- 20/12/2023: si acquisisce al prot. Arpae PG/2023/216060 del 20/12/2023 l'integrazione del parere AUSL su industrie insalubri, espresso da AUSL con nota prot. n.85571 del 19/12/2023;
- 21/12/2023: si acquisisce al prot. PG/2023/218362 del 22/12/2023 il parere del Sindaco su compatibilità industria insalubre ai sensi del RD N. 1265 del 27/07/1934 e del DM 5/9/1994, con prescrizioni , emesso con nota prot. 18070 del 21/12/2023 dal Sindaco del Comune di Colorno;
- 28/12/2023: si acquisisce tramite BDNA il nulla osta antimafia dalla Prefettura di Parma (prot. PR\_PRUTG\_Ingresso\_0080882\_20231221);
- 04/01/2024: si acquisisce al prot. PG/2024/1348 del 05/01/2024 nota SUAP Un. Bassa Est P.se di trasmissione comunicazione variazione gestore e aggiornamento sullo stato di avanzamento del cronoprogramma (rif. "Progetto riduzione emissioni diffuse interne") (prot. SUAP n. 25 del 03/01/2024, prot. n. 47 del 04/01/2024);
- 02/02/2024: con nota PG/2024/21561 Arpae SAC Parma trasmette i Verbali firmati della Conferenza di servizi agli Enti partecipanti;
- 23/01/2024: viene rilasciata la Determinazione n.DET-AMB-2024-356 del 23/01/024 con cui Arpae SAC di Parma ha aggiornato l'AIA a fronte di domanda di modifiche non sostanziali presentata in data 03/11/2023, inoltrata in concomitanza con le integrazioni volontarie avanzate in data 25/10/2023 del riesame AIA, a fronte delle tempistiche piuttosto ridotte relative all'ottenimento della certificazione BRC per la sicurezza degli alimenti da parte della Ditta, cui sono finalizzate le modifiche (nuovo assetto logistico e impiantistico relativo i fabbricati B e C finalizzato all'ottimizzazione logistica dei due capannoni, riducendo gli spostamenti tra i medesimi e garantendo due ambienti circoscritti dediti a lavorazioni differenti. Gli impianti interessati dalla modifica subiranno il solo spostamento puntuale rispetto all'attuale posizione senza subire alcuna altra variazione in termini autorizzativi); identificazione nuove aree di stoccaggio temporaneo dei rifiuti da conferire a terzi per lo smaltimento finale);
- 07/03/2024: si acquisisce da Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest - Servizio Territoriale di Parma il

contributo istruttorio di competenza (prot. PG/2024/44531) su monitoraggio e controllo degli impianti e delle emissioni nell'ambiente (piano di monitoraggio) nonché il contributo tecnico finalizzati al rilascio dell'A.I.A. su riesame;

- 28/03/2024: Arpae SAC con nota prot. PG/2024/58583 del 28/03/2024 trasmette lo schema dell'AIA alla Ditta;
- 02/04/2024: Effegidi International Spa trasmette aggiornamento sullo stato di avanzamento cronoprogramma (progetto di convogliamento emissioni diffuse tramite pareti aspiranti macchine M34-M29-M27-M15-loc. miscelaz. accoppiamento), acquisito al prot. Arpae PG/2024/61750 del 03/04/2024;
- 11/04/2024: EFFEGIDI International Spa avanza richiesta di proroga di 7 giorni per la presentazione delle Osservazioni allo schema dell'AIA, acquisito al prot. Arpae PG/2024/68180 del 12/04/2024;
- 15/04/2024: Arpae SAC accorda la proroga richiesta, con nota PG/2024/69026 del 15/04/2024;
- 19/04/2023: la Ditta trasmette le proprie osservazioni allo schema dell'AIA (acquisite con prot. PG/2023/74104 del 22/04/2023);
- 23/04/2024: Arpae SAC trasmette le Osservazioni del Gestore ad Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest, sede di Parma, con nota prot. PG/2024/75481 del 23/04/2024;
- 24/04/2024: si acquisisce (al prot. Arpae PG/2024/76823 del 29/04/2024) parere AUSL (nota prot. n.29533 del 24/04/2024) con richiesta integrazioni in merito al progetto di captazione delle emissioni diffuse proposto dalla Ditta;
- 07/05/2024: Arpae SAC acquisisce con prot. PG/2024/83122 le valutazioni e modifiche allo schema dell'AIA, per quanto di competenza, di Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest - Servizio Territoriale di Parma a seguito del recepimento parziale delle osservazioni del proponente;
- 16/05/2024: si acquisisce al prot. Arpae PG/2024/91093 del 17/05/2024, inerente la necessità di modificare il progetto di miglioramento del trattamento delle emissioni diffuse, precedentemente presentato;
- 04/06/2024: si tiene la riunione del tavolo tecnico richiesto dalla Ditta, in cui si sono ridefiniti i termini di presentazione del nuovo progetto di miglioramento;
- 01/07/2024: a fronte delle decisioni prese dal tavolo tecnico del 04/06/2024, Arpae Area Prevenzione Ambientale Ovest, sede di Parma, con nota prot. PG/2024/120212 del 01/07/2024 emette revisione definitiva del proprio contributo istruttorio che sostituisce le versioni precedenti;
- Segue la determina di Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale e la sua pubblicazione su BURER, nonché sul portale "Osservatorio IPPC-AIA" regionale dedicato.

#### A.4 Autorizzazioni e comunicazioni sostituite

- Autorizzazione integrata ambientale rilasciata dalla Provincia di Parma ai sensi del D.Lgs. 59/05 – LR 21/04 con Determinazione del Dirigente del Servizio Ambiente – Unità: Ambiente Autorizzazioni e V.I.A. n. Determina Dirigenziale n. 1374 del 01/07/2015, intestata a "EFFEGIDI International S.p.A.", di rilascio della prima AIA e successive modifiche:

Numero provvedimento	Data	Autorità competente	Oggetto
DET-AMB-2018-4197	17/08/2018	Arpae SAC Parma	Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per modifiche non sostanziali
DET-AMB-2022-885	23/02/2022	Arpae SAC Parma	Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per modifiche non sostanziali

DET-AMB-2022-6211	02/12/2022	Arpae SAC Parma	Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per modifiche non sostanziali
DET-AMB-2024-356	23/01/2024	Arpae SAC Parma	Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per modifiche non sostanziali

Nella domanda di riesame 2023 o nel corso dell'istruttoria non sono emerse ulteriori modifiche dell'AIA, (eccetto quelle future contemplate nel piano di miglioramento, oggetto di specifiche prescrizioni).

## B - SEZIONE FINANZIARIA

### B.1 - CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

Il gestore ha provveduto a versare le spese relative alle precedenti istruttorie di rilascio dell'AIA, dovute ai sensi del DM 24 Aprile 2008 così come recepita dalla DGR n. 1913 del 17 Novembre 2008 integrata e modificata dalla DGR n.155/2009 e dalla DGR 812/2009. La determinazione degli anticipi delle spese istruttorie per il rilascio della Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) è stata svolta sulla base della Delibera di Giunta della Regione Emilia-Romagna n. 2005/667 dell'11 aprile 2005.

All'atto di presentazione dell'istanza di Riesame dell'A.I.A. con valenza di Rinnovo, risultano versate da parte della ditta Sinergie Molitorie Soc. Cons. a .r.l., ai sensi del DM 24 Aprile 2008 e successive DGR applicative, quale anticipo delle spese istruttorie relative al rilascio di AIA pari a 1.971,00 €, secondo quanto calcolato e ipotizzato dal Gestore, come da ricevuta di avvenuto pagamento del 10/01/2023.

Da controlli d'ufficio condotti da Arpae SAC Parma, a fronte del Piano di Monitoraggio e Controllo emesso da Arpae - Area Prevenzione Ambientale Ovest, sede di Parma, si è verificato che la tariffa dovuta "T<sub>r</sub>" calcolata in applicazione dell'art. 1 comma 1 lettera c del succitato DM 24 Aprile 2008, ammonta ad **€ 3.175,00**, considerate le seguenti componenti:

- emissioni in atmosfera: 1.100 € = 1000 €: n.7 p.ti emiss. con da 1 a 4 (n.1 o 2) inq.ti; + 100 € altre n.7+ emissioni senza inq.ti o a titolo conoscitivo (n.2 caldaie);
- scarichi idrici: 50 € (n.7 (da 4 a 8) scarichi, senza inquinanti da monitorare);
- rifiuti C<sub>R</sub>: 300 € (forfait per deposito temporaneo rifiuti prodotti);
- clima acustico, C<sub>CA</sub>: 875 €;
- componente odori: COD: 350 € (si applica alle aziende trattamento superficiale con solventi);
- acquisizione gestione domanda, C<sub>D</sub>: 1.250;
- riduzione per completezza documentazione digitale: - 750 €.

Detratto l'importo già versato (1.971,00 €), rimane da saldare un importo pari ad **€ 1.204,00 da versare ad Arpae**, mediante piattaforma "PagoPA", entro 30 giorni dal ricevimento del presente atto di AIA.

Si prega di attendere il relativo bollettino telematico "PagoPA" inviato via PEC da Arpae SAC Parma.

## C. SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

- DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2020/2009 DELLA COMMISSIONE del 22 Giugno 2020 che

stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici (di seguito "BAT Conclusions"), pubblicate sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 09/12/2020;

## **C1. Inquadramento ambientale e territoriale e descrizione dell'attuale assetto impiantistico**

### **C 1.1 Inquadramento ambientale**

Il sito produttivo è insediato in area periferica del Comune di Colorno in località Sacca, l'area del sito si colloca in zone industriali confinanti con altri siti produttivi, con aree agricole e vie di comunicazione.

Secondo la carta del PSC del Comune l'intero stabilimento persiste in una zona classificata per insediamenti produttivi esistenti, vista tale classificazione si desume che l'attività svolta dall'impianto è congrua con la pianificazione urbanistica dell'area.

Secondo la Mappa dell'uso reale del suolo esistente, tratta dal PSC del Comune di Colorno, l'azienda sorge su un'area classificata come Ambito specializzato per attività produttive.

Secondo la tavola del PSC del Comune di Colorno, non è interessata da zone soggette a vincoli ambientali - paesaggistici e non si colloca in prossimità di aree soggette ai medesimi vincoli.

Secondo la carta "unità di paesaggio" del PTPR il comune di Colorno si colloca in parte nella zona denominata "Pianura parmense" e in parte nella zona "Fascia fluviale del Po". Secondo la carta Tutela Ambientale, Paesistica e Storico culturale del PTCP nella zona in cui sorge il sito non sono presenti elementi paesaggistici di rilievo, né zone di tutela per laghi e corsi d'acqua, né sono presenti elementi di interesse storico - culturale.

Secondo la carta Armatura urbana del PTCP nella zona in cui sorge il sito non sono presenti insediamenti urbani significativi, quali centri ordinatori, integrativi, di base; non sono presenti centri polifunzionali, né servizi pubblici sovracomunali.

Attualmente non si è a conoscenza di aree demaniali poste nell'area dello stabilimento.

Secondo la Carta del rischio ambientale del PTCP, la classificazione sismica del Comune di Colorno è di Zona 3, nei comuni inseriti in questa zona le possibilità di danni sismici sono basse.

L'analisi della cartografia prevista dal Piano Tutela Acque (PTA) mostra che la zona di Colorno si colloca all'esterno dell'area di ricarica della falda, la zona non presenta aree sensibili. La carta mostra che l'area in cui sorge il sito si colloca in prossimità a corsi d'acqua superficiali. Non sono noti pozzi per prelievo di acqua potabile in prossimità del sito.

L'analisi della cartografia, relativa alla valutazione del fenomeno della subsidenza, prevista dal Piano Tutela Acque (PTA), mostra che la zona della ditta presenta un abbassamento inferiore a 1 cm/anno che a livello regionale è uno dei dati più bassi.

L'analisi della cartografia prevista dal PAI dell'Autorità di Bacino del Po mostra che l'area in cui sorge l'azienda si colloca in Fascia alluvionale C di inondazione per piena catastofica. Non si evincono altre criticità di sorta sul sito di interesse dell'azienda.

La cartografia del PTCP relativa al rischio ambientale mostra che l'area del sito non presenta criticità idrogeologiche e/o idrauliche.

Non si è a conoscenza di nessuna disarmonia dell'insediamento con i piani di sviluppo della zona.

Dall'analisi della cartografia prevista dal PTCP e dal Piano Provinciale di Tutela delle Acque (P.P.T.A. Anno 2005) si denota che il sito sorge su una zona che non presenta criticità, la stessa zona non presenta aree sensibili, mentre presenta una vulnerabilità da nitrati di origine agricola che non rientrano nell'interesse della disamina. Pertanto si desume che le attività svolte dall'impianto non contrastano con quanto previsto dagli strumenti di pianificazione.

Dall'analisi della cartografia prevista dal Piano Tutela Acque (PTA), relativamente all'area su cui sorge in sito, mostra che la zona si colloca all'esterno dell'area di ricarica della falda e la stessa non presenta aree sensibili; pertanto si desume che le attività svolte dall'impianto non influiscono sulla tutela e qualità delle acque.

La cartografia del PTCP relativa alle infrastrutture per la mobilità evidenzia che il sito su cui sorge l'azienda si trova distante da vie di comunicazione di interesse provinciale, pertanto l'attività svolta non genera ripercussioni particolari sulla mobilità.

La mappa del PTCP mostra che il sito si colloca in un'area in cui non è previsto l'esercizio di attività di gestione rifiuti.

L'area ricade in Comune di Colorno, che è classificato dal Piano Aria Integrato della Regione Emilia-Romagna (PAIR2030) come area a superamento PM10 e ricade nella Zona Pianura Ovest.

La zona non risulta a morfologia depressa o a lento drenaggio.

Secondo Rete Natura 2000 della regione Emilia Romagna e secondo la tavola del PTCP relativa a zone S.I.C. e Z.P.S. del Comune di Colorno si evince che la zona su cui sorge il sito non presenta vincoli naturalistici.

Secondo la carta Ambiti territoriali del PSC del Comune di Colorno l'area aziendale non si colloca in prossimità di aree di tutela naturalistica

Nell'area in cui sorge il sito non sono presenti zone umide classificate secondo la Convenzione di Ramsar; non sono presenti altre zone umide di particolare tutela secondo quanto indicato da ISPRA - Dipartimento Difesa della Natura Servizio Aree Protette e Pianificazione Territoriale.

Attualmente non si è a conoscenza di:

- patologie e/o stati di sofferenza della vegetazione indotti dall'azienda;
- patologie e/o stati di sofferenza della fauna indotti dall'azienda;

La zonizzazione acustica del territorio comunale indica che l'area dello stabilimento è in classe V (aree prevalentemente industriali), contornata a Sud e ad Ovest da una zona di classe IV (aree di intensa attività umana).

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

Sulla base di quanto dichiarato dalla Ditta nell'istanza di Riesame dell'AIA e di quanto presente agli atti in relazione alla previgente Autorizzazione Integrata Ambientale e suoi successivi aggiornamenti, si riporta di seguito una descrizione del processo produttivo e dell'assetto impiantistico attuale.

Lo stabilimento di Colorno facente capo a EFFEGIDI International S.p.A. svolge attività di produzione di film accoppiati e non accoppiati nonché attività di flessografia e stampa in rotocalco non destinate all'editoria.

Nella produzione di film accoppiati, i film in materiale plastico e/o film di alluminio, rame, mica, tessuto non tessuto, vengono uniti da macchine accoppiatrici/spalmatrici, in automatico, tramite l'utilizzo di adesivi contenenti solventi. Le macchine accoppiatrici/spalmatrici che effettuano tale attività sono identificate con: M15 - M25 - M27 - M34.

Sono praticati inoltre, in misura minore, l'accoppiamento di film tramite adesivi solvent-less tramite le due macchine identificate M26 ed M34, nell'ordine di limitare l'impiego di solventi per quanto possibile viene effettuato l'accoppiamento di film con prodotti base acqua tramite le macchine identificate con M15 - M27 e la macchina M34.

Nella produzione di film non accoppiati, il film di materiale plastico o il film di laminato è sottoposto a lavorazioni di taglio sulla base delle specifiche del cliente; questa produzione non prevede l'utilizzo di solventi.

La produzione di film stampati avviene tramite la macchina M29, la quale è l'unica che effettua tale attività presso il sito produttivo.

La capacità produttiva reale attuale dichiarata, basata sui dati anno 2023, è la seguente:

- Accoppiato solvent less                    400 t/anno
- Accoppiato solvente                        2.100 t/anno
- Accoppiato base acqua                    1.200 t/anno
- Film non accoppiati stampati            800 t/anno

La capacità produttiva massima di film accoppiato e non accoppiato, relativamente i film sottoposti a stampa e flessografia, dell'impianto è stimata essere, nelle condizioni attuali, pari a **5.900 t/anno**.

Si specifica che, in riferimento gli ultimi anni, vi è stato un leggero calo della produzione dovuto ad una minore richiesta del mercato, rispetto la capacità produttiva massima dell'insediamento produttivo è da ritenersi però consona la quantità indicata a fronte del fatto che gli impianti attualmente installati producano la suddetta quantità.

- modifiche approvate con Determina Dirigenziale DET-AMB-2018-4197 del 17/08/2018 rilasciata da Arpae SAC di Parma (modifica non sostanziale dell'AIA del 28/06/2017):
  1. sostituzione dell'impianto di abbattimento a post combustione con uno analogo che permetta l'utilizzo contemporaneo di 3 macchine di accoppiamento (M15, M25 ed M27) con installazione di un sistema di recupero dell'aria calda e controllo del LEL (sistema di cui è già dotata la macchina M27);
  2. installazione di un sistema di trattamento corona del film plastico sulla macchina di accoppiamento M27 in aggiunta a quello già esistente sulla macchina M26;
  3. installazione di un trattamento a base acqua sulla macchina di accoppiamento M27 con nuova emissione in atmosfera denominata E8;
  4. proposta di modifica del limite emissivo di CO da 20 mg/Nmc a 100 mg/Nmc);
- modifiche approvate con Determinazione n. DET-AMB-2022-885 del 23/02/2022 rilasciata da Arpae SAC di Parma (domande di modifica non sostanziale del 31/05/2018 e del 19/11/2021):
  1. aumento di circa il 50% della quantità dei materiali utilizzati e dei prodotti finiti, relativamente alla produzione Stampa flexo;
  2. eliminazione dell'emissione "E9", in seguito a convogliamento dell'emissione proveniente dalla linea M29 al postcombustore;
  3. aumento di portata dell'emissione "E1" fino a 34.000 Nmc/h, inferiore al 20% di quanto autorizzato in precedenza;
  4. l'eliminazione del valore limite sul parametro "CO" e del relativo flusso di massa di "CO" emesso dal postcombustore (emissione "E01");
  5. installazione di un impianto di aspirazione sulla linea M32 (Macchina taglierina alluminio) e conseguente attivazione della nuova emissione in atmosfera "E10";
  6. nuove tempistiche di funzionamento delle linee M29 e M32;
  7. eliminazione del limite pari a 100 mg/Nm<sup>3</sup>, relativo agli ossidi di carbonio sull'emissione E1;
- modifiche approvate con Determinazione n. DET-AMB-2022-6211 rilasciata da Arpae SAC di Parma (domanda di modifica non sostanziale all'AIA del 28/06/2022:
  1. spostamento della macchina M26 dal reparto attuale al nuovo Reparto Bianco (emissione E05);
  2. spostamento della taglierina M28 dal reparto attuale al nuovo Reparto Bianco;
  3. introduzione di una nuova taglierina (M33) che si aggiunge a quella esistente (M32) nel nuovo Reparto Bianco, entrambe convogliate all'emissione E10 che subirà un aumento di portata (da 900 a 1.200 Nm<sup>3</sup>/h);
  4. introduzione di nuova macchina accoppiatrice laccatrice (M34) nel nuovo Reparto Bianco;
  5. introduzione di nuovo post combustore a servizio delle macchine M34 (nuova) e M29 (esistente) all'esterno del nuovo Reparto Bianco;
  6. introduzione di nuova caldaia a metano della potenzialità di 76 kW per mantenere una temperatura controllata in zona deposito bobine (camera calda) nel Capannone B, per permettere la completa reticolazione dell'adesivo applicato;
  7. eliminazione della taglierina M10 (aspirata da E04), spostamento taglierina M13, e aggiunta della roccatrice M4 nel reparto taglio senza nessuna modifica del loro funzionamento;
- modifiche approvate con Determinazione n. DET-AMB-2024-356 del 23/01/2024 rilasciata da Arpae SAC di Parma (domanda di modifiche non sostanziali presentata in data 03/11/2023, inoltrata in concomitanza con le integrazioni volontarie avanzate in data 25/10/2023 del riesame AIA), a fronte delle tempistiche piuttosto ridotte relative all'ottenimento della certificazione BRC per la sicurezza degli alimenti da parte della Ditta, cui sono finalizzate:

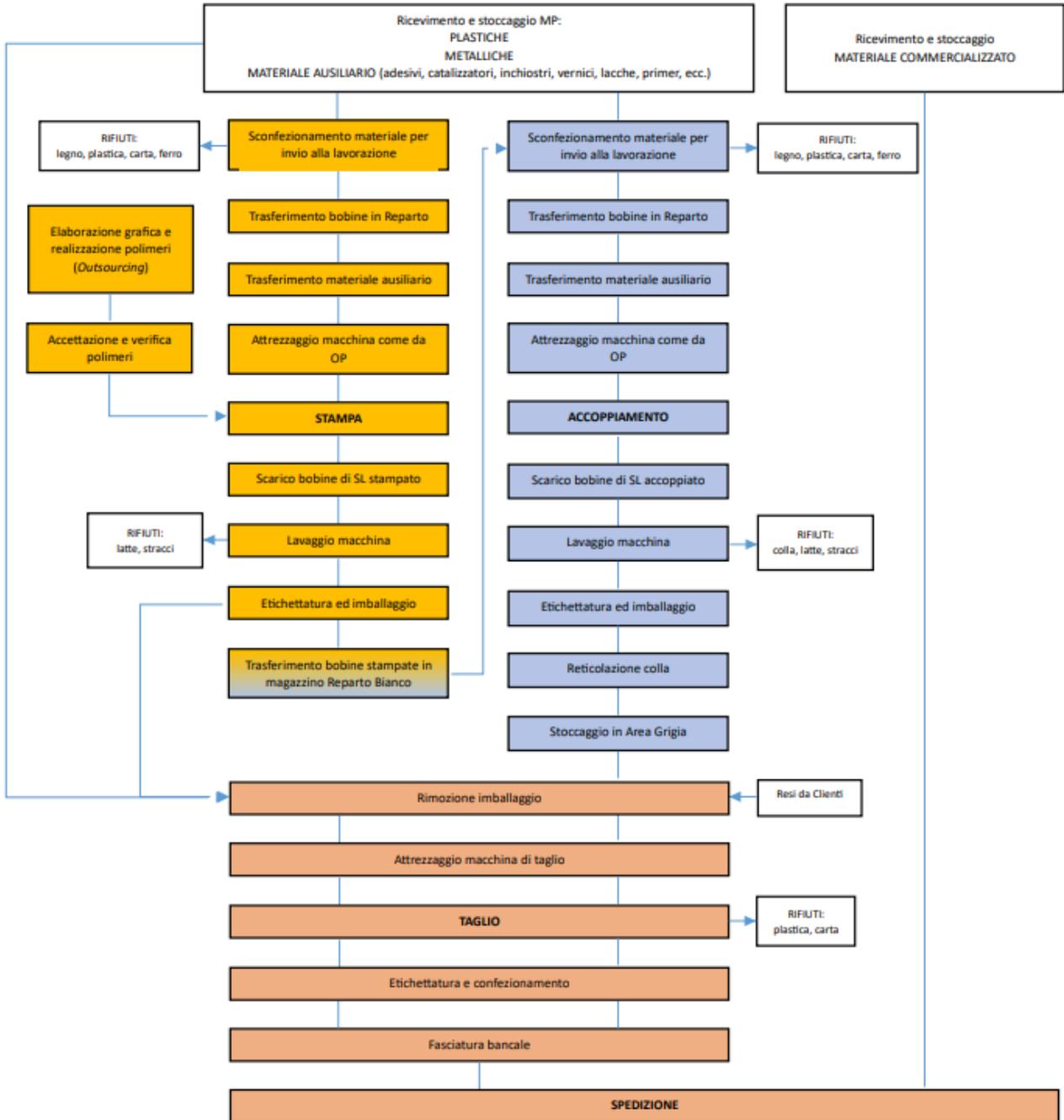
1. nuovo assetto logistico e impiantistico relativo i fabbricati B e C finalizzato all'ottimizzazione logistica dei due capannoni, riducendo gli spostamenti tra i medesimi e garantendo due ambienti circoscritti dediti a lavorazioni differenti. Gli impianti interessati dalla modifica subiranno il solo spostamento puntuale rispetto all'attuale posizione senza subire alcuna altra variazione in termini autorizzativi;
2. la macchina M26 subirà uno spostamento e verrà collegata ad un nuovo punto emissivo E14 con annesso abbattitore dell'ozono;
3. l'impianto M28, relativo ad una taglierina che effettua principalmente lavorazioni in plastica, presenterà una nuova aspirazione che verrà convogliata esternamente con idoneo camino, prevedendo un nuovo punto emissivo E15;
4. è previsto lo spostamento della camera calda all'interno del fabbricato C, quindi la caldaia a condensazione a servizio di quest'ultima verrà anch'essa trasferita nel medesimo fabbricato e si manterrà quanto già precedentemente autorizzato in merito al punto emissivo denominato E13 che pertanto subirà solo uno spostamento;
5. identificazione nuove aree di stoccaggio temporaneo dei rifiuti da conferire a terzi per lo smaltimento finale;

L'impianto è attivo 24 ore al giorno, per circa 260 giorni all'anno.

**L'attività di produzione è soggetta alla procedura AIA in quanto la capacità di trattamento superficiale "Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici (apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare) nel caso specifico è pari a: 5.900 t/anno.**

Essendo la capacità di trattamento superficiale attuale *maggiore di* > 200 Mg/anno, la soglia AIA è superata.

**Schema a blocchi:**



Legenda acronimi:  
 - **MP:** Materie Prime  
 - **OP:** Ordine di Produzione  
 - **SL:** semilavorato

## Fase 1 - Stoccaggio materie prime

Le materie prime ricevute dai fornitori vengono scaricate dai mezzi e stoccate nei rispettivi magazzini, in base alla loro tipologia, tramite carrelli elevatori.

## Fase 2 - Primo Accoppiamento film

· Preparazione impianto: sulla base dell'ordine di produzione l'operatore predispone la programmazione dell'impianto, effettua il caricamento del cilindro di spalmatura specifico per il prodotto richiesto, effettua il caricamento delle bobine di film da accoppiare.

· Preparazione adesivo: l'adesivo viene preparato tramite miscelazione dei vari componenti (colori, catalizzatore, solvente). La miscelazione avviene almeno nell'85% dei casi in automatico ed in tal caso i componenti sono prelevati dai rispettivi contenitori di stoccaggio tramite pompe e vengono miscelati in un miscelatore automatico a ciclo chiuso.

Una piccola quota di preparazione (dovuta alla varietà delle materie prime necessarie per i prodotti richiesti) avviene con versamento manuale dei materiali nel miscelatore ed in tal caso l'attività avviene sotto aspirazione, con braccio aspirante le cui emissioni sono convogliate al post combustore termico.

A miscelazione ultimata il prodotto viene trasferito per caduta ad un contenitore mobile su ruote innestato meccanicamente sotto al miscelatore; per tale attività è prevista l'aspirazione con braccio aspirante le cui emissioni sono convogliate al post combustore termico.

· Produzione: preliminarmente, l'operatore imposta le specifiche di funzionamento della macchina Accoppiatrice / Spalmatrice, dopo di che dà il via alla fase di accoppiamento.

Le macchine che effettuano accoppiamento a solvente, sono in numero pari a quattro, denominate M15, M25, M27 e M34. La macchina M15 è formata da n. 2 gruppi di accoppiamento e relativo forno di portata pari a 9.000 Nmc/h cadauno, per un totale di 18.000 Nmc/h; tale macchina può essere utilizzata anche per effettuare accoppiamento con utilizzo di prodotti ad acqua; i due gruppi possono lavorare in via separata l'uno dall'altro.

La macchina M25 è formata da n. 1 gruppo di accoppiamento di portata pari a 9.000 Nmc/h.

La macchina M27 è formata n.2 gruppi di accoppiamento con sistema di forni a due stadi con portata complessiva pari a 7.000 Nmc/h (i due gruppi di accoppiamento possono essere utilizzati per effettuare accoppiamento di film con utilizzo di prodotti ad acqua. In questo caso le emissioni vengono convogliate nella nuova emissione E8 poiché non è richiesto l'invio al post combustore) è dotata di impianto di aspirazione provvisto di controllo ad inverter e controllo di LEL.

La macchina M34 è costituita da 2 gruppi di accoppiamento e relativo forno, i due gruppi di accoppiamento hanno funzionamento separato ed alternato, quest'ultimi possono essere utilizzati per effettuare accoppiamento di film con utilizzo di prodotti ad acqua. In questo caso le emissioni vengono convogliate nell'emissione E11 ed E12A poiché non è richiesto l'invio al post combustore.

L'operazione di accoppiamento avviene facendo passare un film (plastico o laminato) su un cilindro di spalmatura (preventivamente lavato manualmente con acetato di etile direttamente in macchina) costantemente tenuto a contatto con apposito adesivo.

Ciò determina la spalmatura dell'adesivo sulla superficie del film, con un spessore controllato in base alle caratteristiche del cilindro di spalmatura; il film impregnato viene accoppiato con un secondo film (plastico o laminato) attraverso il passaggio in un cilindro a pressione controllata che permette l'incollaggio dei due film. Per ogni gruppo di accoppiamento è presente un forno di asciugatura alimentato con un bruciatore a fiamma libera, funzionante a gas metano. Il film accoppiato passa in automatico all'interno dei forni di asciugatura in cui avviene la completa evaporazione della frazione solvente, questo permette l'adesione definitiva dei due film; in uscita dai forni il film finito viene avvolto in bobine.

· Produzione solvent less: è in continua implementazione una tecnologia di accoppiamento che funziona con la medesima logica precedentemente descritta (senza fase di asciugatura in forno), ma impiega adesivi detti solvent-less (privi di solventi), a base di isocianati che polimerizzano in presenza di catalizzatore. Allo stato attuale questa produzione riguarda una piccola percentuale dei prodotti finiti e si svolge con la macchina denominata M26.

· Produzione ad acqua: E' inoltre presente una tipologia di accoppiamento che utilizza prodotti ad acqua, la quale avviene solamente sulle macchine denominate M15, M27 ed M34.

· Polimerizzazione adesivo: la bobina finita viene scaricata dell'impianto, identificata e portata in una camera calda mantenuta a temperatura costante di 30°C dove sosta per un tempo dai 3 ai 5 giorni in base allo spessore del film, questo per permettere la completa reticolazione dell'adesivo (questa operazione non comporta liberazione di solvente in quanto completamente evaporato nella fase precedente); successivamente le bobine vengono portate nel magazzino semilavorati oppure avviate direttamente al magazzino prodotti finiti per la successiva spedizione.

### **Fase 3: Stampa flessografica:**

La stampa flexografica è una tecnica diretta che utilizza clichè (matrice) di gomma che trasferiscono il colore direttamente dal supporto da stampare. L'inchiostro viene pompato in un sistema a racla chiusa (sempre pieno), questa racla rilascia l'inchiostro su un rullo ceramico inciso, successivamente questo lo trasporterà al clichè. La stampa flexografica lavora per sovrapposizione di colore diversi, nella maggior parte dei casi sono presenti i 4 colori base, ciano, magenta, giallo e nero, mentre in base al lavoro da eseguire potranno essere presenti dei pantoni (colori composti). Ogni gruppo stampa presenta un preriscaldamento con relativa aspirazione, che serve a facilitare la stampabilità dell'inchiostro stesso. Il materiale quindi viene svolto da una bobina neutra e passa all'interno di ogni gruppo stampa, avvolgendo il tamburo centrale (calandra riscaldata), all'uscita dall'ultimo gruppo il materiale stampato passa all'interno del tunnel di asciugamento (diviso in due sezioni con temperature indipendenti), successivamente, tramite il passaggio nastro incontrerà una calandra raffreddata e per ultimo il materiale verrà avvolto sull'avvolgitore. L'operatore macchina dopo aver preparato l'impianto (scelta dei colori con i rispettivi anilox e montaggio polimeri) procede ad avviare l'impianto in marcia minima, con una apposita pulsantiera regola le pressioni tra anilox e polimero, successivamente tra polimero e il supporto da stampare (questa operazione si ripete per ogni gruppo in lavoro). Dopo avere regolato tutte le pressioni dei vari gruppi l'impianto viene messo in marcia, tramite una apposita telecamera l'operatore allinea i vari colori, finita l'operazione di allineamento viene fermato l'impianto e viene prelevato un campione per valutare la qualità di stampa se questa è di esito positivo si procederà alla produzione.

· La macchina M29 è una stampa flessografica ed è costituita da n. 8 gruppi di stampa con relativa aspirazione per ogni gruppo, è presente un tunnel di asciugamento con sistema di forno a due stadi con portata complessiva pari a 8500 Nm<sup>3</sup>/h. L'impianto consente di scegliere quali e quanti gruppi utilizzare in base alla lavorazione da eseguire. Possono essere utilizzati inchiostri a base acqua oppure solvente. Il gruppo di stampa è costituito da una racla chiusa (sistema sempre pieno) un rullo inciso ceramico e un polimero (matrice) che trasporta il colore sopra il supporto scelto.

### **Fase 4 - Taglio film (accoppiato e non accoppiato)**

Le bobine di film plastico o laminato non accoppiate e le bobine accoppiate vengono caricate in apposite macchine che provvedono ad un taglio del film sulla base delle specifiche richieste del cliente; il film tagliato viene poi riavvolto in diversi formati (bobine e rocche) a seconda della tipologia; al termine i prodotti vengono portati nel magazzino prodotto finito.

### **Fase 5 - Secondo, terzo (eventuali) accoppiamento film**

Sulla base delle specifiche richieste del cliente, alcuni film accoppiati subiscono dei successivi accoppiamenti con altri film (plastici o laminati) con le stesse modalità del 1° accoppiamento; questi film multi accoppiati vengono fatti maturare in camera calda e successivamente avviati alla fase di taglio oppure direttamente al magazzino prodotti finiti per la successiva spedizione.

### **Fase 6 - Stoccaggio a magazzino**

I prodotti finiti ottenuti dalla fase di taglio (bobine non accoppiate e bobine accoppiate) vengono stoccate nel magazzino materie prime dove avviene l'imballo dei prodotti e la successiva spedizione ai clienti.

Per la produzione sono utilizzati i seguenti macchinari:

- n. 4 macchine accoppiatrici a solvente denominate M15, M25, M27 ed M34 (le macchine M15, M27 ed M34 sono utilizzate anche per l'accoppiamento con prodotti base acqua);
- n. 1 macchina accoppiatrice senza solvente denominata M26;
- n.1 macchina per la stampa e la flessografia denominata M29;

- taglierine, taglierine-ribobinatrici, taglierine-spolettatrici (macchine denominate M28 - M32 - M33 - M12 - M6 - M13 - M11 - M2 - M24 - M21 - M4 - M1 - M5).

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

Il Gestore ritiene l'attività ad impatto poco significativo per quanto riguarda i consumi di acqua e ad impatto più significativo per quanto riguarda i consumi di prodotti chimici (contenenti anche sostanze classificate come pericolose ai sensi del Regolamento CE n. 1907/2006 e s.m.i.), di energia termica e di energia elettrica.

Il Gestore ritiene l'attività ad impatto poco significativo per quanto riguarda le emissioni dovute agli scarichi idrici, ad impatto più significativo per quanto riguarda la produzione di rifiuti e ad impatto maggiormente significativo per quanto riguarda le emissioni in atmosfera.

Inoltre il Gestore ritiene poco significativo l'impatto derivante dal traffico veicolare dovuto alla presenza della attività.

### C 2.1 Materie prime e consumi

#### Materie prime

Le principali materie prime sono:

FAMIGLIE	MATERIALI	CONSUMI 2023 kg	Funzione di utilizzo
FILM PLASTICI	Poliestere	963007	Sostanza di base
	Film plastici misti	481085	
	Surlyn	4111	
MICATEX FLOGOPHITE	Micatex	5679	Sostanza di base
FILM METALLICI	Rame	60766	Sostanza di base
	Alluminio	1849689	
ADESIVI SOLVENT LESS	Adesivo solvent less	5825	Sostanza di base
	Catalizzatore solvent less	2390	
ADESIVI E COLORE SOLVENTE	Adesivi	101300	Sostanza di base
	Colori	5960	
	Catalizzatori	18635	

BASE ACQUA	Additivo a base acqua	19228	Sostanza di base
SOLVENTI	Acetato di etile	187300	Sostanza di base
	Bio Solvente (per lavaggio macchina solvent less)	300	
	Distaccante per pulizie (BIO Remover)	782	
COLORI FLEXO STAMPA	Inchiostri Flexo	15668	Sostanza di base
SOLVENTI STAMPA FLEXO	Solvente Flexo	4660	Sostanza di base

## C 2.2 Energia

Per le lavorazioni descritte nel ciclo produttivo è necessario l'impiego di energia elettrica prelevata da rete; l'utilizzo di gas metano è invece necessario per il funzionamento dei post-combustori termici, utilizzati per l'abbattimento dei Composti Organici Volatili.

La Ditta possiede due impianti fotovoltaici:

- uno da 200 kW sul fabbricato Accoppiamento
- uno da 600 kW sui Fabbricati A-B-C,

Questi ultimi consentono di limitare i consumi elettrici prelevati direttamente dalla rete.

Per il monitoraggio dei consumi energetici, la Ditta calcola annualmente il fabbisogno energetico specifico medio come energia elettrica/prodotto finito e come energia termica/prodotto finito, verificando l'andamento nel corso degli anni.

Nella Tabella 3 della BAT 19 sono riportati i Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia, a cui la Ditta dovrà fare riferimento.

## C 2.3 Emissioni in atmosfera

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

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

I combustibili sono conformi alla Parte Quinta, Titolo III del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..

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

Gli inquinanti principali generati dall'attività della ditta sono: Composti Organici Volatili Non Metanici e Materiale Particellare.

Relativamente all'emissione di COV, è prevista l'adozione di tecnologie che permettono l'abbattimento degli inquinanti (post combustore termico).

Relativamente all'emissione del Materiale Particellare è prevista l'adozione di tecnologie che permettono l'abbattimento degli inquinanti ove necessario (filtri a tessuto).

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

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

E' presente specifica strumentazione atta al controllo in continuo della temperatura della camera di post-combustione (Emissione n.E01 e E12).

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

In caso di emergenza per malfunzionamento impianti, possono attivarsi:

- la valvola di sicurezza dello sfiato del distillatore;
- i 2 camini di bypass di emergenza a servizio del post-combustore.

E' dichiarata la presenza di emissioni diffuse, in merito alle quali la Ditta ha presentato un piano di intervento al fine della loro riduzione/contenimento.

Inoltre l'azienda sta gradatamente implementando l'applicazione di tecnologia senza COV per l'accoppiamento dei film.

La ditta è soggetta all'applicazione dell'art 275 del D.Lgs. 152/2006 il quale stabilisce, per le diverse attività anche soggette ad AIA, i limiti di emissione in atmosfera; in specifico, rientra nelle categorie di attività:

“altri tipi di rotocalcografia, flessografia, offset dal rotolo, unità di laminazione o laccatura” con un consumo di solvente > 25 t/a di cui al punto 3.1 della Tabella 1 della Parte III dell'Allegato III alla Parte V del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.

“altri rivestimenti, compreso il rivestimento di metalli, plastica, tessili, tessuti, film e carta” con un consumo di solvente > 5 t/a di cui al punto 8 della Tabella 1 della Parte III dell'Allegato III alla Parte V del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.

La ditta ha elaborato il piano gestione solventi, considerando un Input di solventi massimo teorico pari a **446** t/anno.

La ditta dichiara rispettati:

- il limite di emissione diffusa prevista dalle BAT per il “rivestimento di altre superfici metalliche e in plastica” (% dell'input di solvente pari a 1-12) e per la “flessografia e la stampa in rotocalco non destinate all'editoria” (% dell'input di solvente pari a 1-10);
- le emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi previste dalle BAT per “il rivestimento di altre superfici metalliche e in plastica” (pari a 0.05-0.3 kg di COV per kg di input di massa solida) e per la “flessografia e la stampa in rotocalco non destinate all'editoria” (pari a 0.1 -0.3 kg di COV per kg di input di massa solida);
- i livelli di emissione associati alle BAT-AEL per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dal “rivestimento di altre superfici metalliche e in plastica” e dalla “flessografia e la stampa in rotocalco non destinate all'editoria” pari a 1-20 mg C/Nm<sup>3</sup>.

## **C 2.4 Prelievi e scarichi idrici**

### **Prelevi idrici**

L'approvvigionamento delle acque destinate ad uso civile e ad uso produttivo avviene tramite acquedotto comunale.

L'acqua ad uso produttivo viene utilizzata per l'attività di regolazione della temperatura (riscaldamento e raffreddamento) dei cilindri per l'accoppiamento dei film. L'acqua, che circola in una serpentina chiusa, viene riscaldata a 30-50° C tramite una resistenza elettrica; tale acqua riscaldata viene poi raffreddata tramite un impianto frigorifero. Questi impianti necessitano di saltuari rabbocchi di acqua a causa di micro perdite dal circuito e per evaporazione.

### Scarichi idrici

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

Sono convogliate in pubblica fognatura, previo trattamento in fossa biologica, le acque provenienti da:  
da acque reflue domestiche;  
da acque reflue domestiche e dallo scarico prodotto dalle condense delle caldaie ad uso civile che subiscono una correzione di pH.

Sono convogliate in acque un fosso a cielo aperto prima di confluire nel cavo Sanguigna indi al torrente Parma, le acque provenienti da:  
dilavamento piazzali e dai pluviali.

Le acque meteoriche non determinano dilavamento di materiali in quanto tutte le materie prime e i rifiuti suscettibili di rilascio di materiali, a causa dell'effetto dilavamento della pioggia, sono collocati all'interno dello stabilimento o al coperto o in contenitori chiusi. Nei piazzali esterni non vengono svolte attività, nelle aree adibite a parcheggio e a transito dei mezzi non avvengono attività che comportino possibile dilavamento.

## C 2.5 Rifiuti e Produzione

EER	Tipologia	Destino
080409*	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Smaltimento esterno
110112	Soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11	Smaltimento esterno
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici	Recupero esterno
150101	Imballaggi di carta e cartone	Recupero esterno
150103	Imballaggi in legno	Recupero esterno
150105	Imballaggi in materiali compositi	Recupero esterno
150106	Imballaggi in materiali misti	Recupero esterno
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Recupero esterno
150202*	Assorbenti, materiali filtranti contaminati da sostanze pericolose	Smaltimento esterno
160305*	Rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	Smaltimento esterno
161002	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01	Smaltimento esterno

170407	Metalli misti	Recupero esterno
--------	---------------	------------------

I rifiuti generati dalle lavorazioni vengono raccolti in container asportabili; i contenitori vuoti dei materiali e quelli con residui pericolosi vengono stoccati su bancali al coperto; le zone di stoccaggio sono tutte realizzate su pavimentazione in asfalto e, per i rifiuti soggetti a possibile dilavamento, i contenitori sono al coperto o dotati di sistema di copertura; le zone sono identificate con cartellonistica che riporta la tipologia del rifiuto da stoccare.

Le condense derivanti dalla caldaia ad uso produttivo (riscaldamento camera calda) e gli spurghi dei compressori sono gestiti come rifiuti, raccolti in contenitori plastici chiusi e posizionati all'aperto in prossimità dei singoli impianti.

## C 2.6 Protezione del suolo e acque sotterranee

Non sono previste lavorazioni che possano portare ad immissioni dirette e continue sul suolo e nel suolo di sostanze e/o preparati presenti nel sito ed in grado di determinare un inquinamento chimico. L'utilizzo di tali sostanze e/o preparati potrebbe dare luogo ad eventi incidentali quali sversamenti di oli, acidi, etc., o ad emissioni fuggitive dovute a perdite della rete fognaria interrata interna allo stabilimento.

Considerato che queste sostanze e/o preparati potrebbero essere incorporati nel suolo o trasportati dalle acque irrigue o piovane, e potrebbero quindi essere in grado di produrre una rottura dei delicati equilibri dell'ecosistema del suolo con cui vengono a contatto, determinando uno stato di inquinamento anche molto lungo nel tempo, si prevede, per la salvaguardia del suolo e delle acque sotterranee, uno specifico monitoraggio delle acque sotterranee, che dovrà essere eseguito mediante i due piezometri posti rispettivamente a monte e a valle dell'installazione.

Nell'installazione non sono presenti né serbatoi e cisterne interrate, quelle esistenti sono fuori terra, con bacino di contenimento;

### Valutazione della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento

Il Gestore ha presentato in data 12/02/2015 (Prot. Prov. n.9244 del 12/02/2015) la relazione di Verifica della sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento, elaborata nel rispetto dei criteri previsti dall'Allegato 1 del DM 272/2014, la quale ha mostrato che *"...non presenta un rischio di inquinamento delle acque e del suolo, di conseguenza non risulta necessario procedere con le successive fasi della relazione di riferimento"*.

Nelle integrazioni alla documentazione di Riesame AIA (acquisite al prot. PG/2023/182189 del 26/10/2023) la Ditta in data 25/10/2023 ha presentato l'aggiornamento della Verifica della sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento.

La verifica, svolta nel rispetto dei criteri previsti dall'Allegato 1 al D.M. 95 del 15 aprile 2019, ha mostrato che: *"A seguito delle valutazioni (...) relativamente a:*

- *Modalità di utilizzo, conservazione e stoccaggio delle sostanze pericolose valutate nelle fasi 1, 2, 3;*
- *Completa impermeabilizzazione con pavimentazioni in calcestruzzo o conglomerato bituminoso delle superfici aziendali (sia interne che esterne) a protezione delle matrici suolo e acque sotterranee;*
- *Caratteristiche geologiche ed idrogeologiche del sito;*
- *Procedure di gestione delle sostanze pericolose con riferimento a misure di contenimento, prevenzione degli incidenti, modalità di movimentazione e stoccaggio.*

*Non è emersa l'effettiva possibilità di contaminazione del suolo e/o delle acque sotterranee connessa a uso, produzione o rilascio di una o più sostanze pericolose da parte dell'installazione, si ritiene pertanto che non vi siano sostanze pericolose che possano essere considerate "pertinenti" così come definite nel D.M. 95/2019. Per quanto sopra espresso si ritiene pertanto che gli esiti della presente procedura possano escludere l'azienda dal campo di obbligatorietà di presentazione della Relazione di Riferimento ai sensi del D.M. 95/2019."*

La verifica eseguita, svolta nel rispetto dei criteri previsti dall'Allegato 1 al D.M. 95 del 15/04/2019, ha mostrato la presenza nell'insediamento di numerose sostanze pericolose considerate critiche in quanto appartenenti alle 4 classi di pericolo definite dal D.M. n. 272/14 e presenti in concentrazioni superiori ai limiti di soglia previsti.

Dalla valutazione emerge che la Ditta ha provveduto a sostituire nel tempo l'utilizzo di sostanze potenzialmente mutagene o cancerogene, così come l'utilizzo di sostanze letali, pericolose per la fertilità o per il feto e tossiche per l'ambiente, con sostanze analoghe a minor impatto o non classificate con frasi di rischio elevato.

Tutte le sostanze tossiche per l'uomo, così come quelle pericolose per l'ambiente, sono stoccate in contenitori e luoghi adeguati.

Tutta l'area della Ditta risulta pavimentata ed impermeabilizzata mediante platea in calcestruzzo armato idonea, oltre che al transito di mezzi pesanti, anche a garantire l'impermeabilizzazione delle aree, è il fattore fondamentale per proteggere da eventuali elementi contaminanti il suolo e le acque sotterranee, cioè è l'elemento che ne impedisce la diretta venuta a contatto (per deposito/infiltrazione/percolazione) e che l'area direttamente interessata dall'attività produttiva risulta tutta completamente impermeabilizzata con soletta cementizia che diventa il principale elemento di protezione dell'ambiente naturale su cui sorge l'attività. Queste caratteristiche strutturali del sito consentono pertanto di escludere elementi specifici di rischio di contaminazioni nell'ambito dell'utilizzo all'interno del processo produttivo delle sostanze pericolose di cui alle classi 1, 2 e 4.

Sulla base della tipologia delle sostanze individuate e della natura del sito in cui insiste l'installazione, la Ditta ha concluso che le proprietà chimico-fisiche e le informazioni ecologiche dei prodotti valutati, come pure le caratteristiche idrogeologiche del sito, possono determinare delle criticità per la salvaguardia delle matrici ambientali esaminate, ma che queste possono essere tenute sotto controllo adottando tutte le necessarie misure di sicurezza/protezione, nel rispetto delle normative ed autorizzazioni vigenti.

Inoltre ogni semestre si continueranno ad effettuare dei campionamenti delle acque dei pozzi al fine di monitorare costantemente la qualità del suolo e delle acque sotterranee.

Per tutte le sostanze pericolose usate in azienda sono presenti le schede di sicurezza. Tutte le sostanze pericolose sono usate dai lavoratori nel rispetto di quanto previsto dal D.Lgs. 81/08 e s.m.i. e in base a quanto illustrato durante i corsi previsti dal D.Lgs. 81/08 e s.m.i. e dagli accordi Stato – Regioni del 2011.

Lo stabilimento è dotato di una procedura aziendale per la gestione degli stoccaggi delle sostanze pericolose e per la gestione del mantenimento delle caratteristiche di sicurezza degli stoccaggi di tali sostanze al fine di evitarne la dispersione nel suolo e nelle acque sotterranee.

La procedura per la verifica della sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento di cui è stata svolta ai sensi dell'Allegato 1 del D.M. 95/2019 e schematizzato in relazione a quanto riportato nel precedente Allegato 1 del D.M. 272/2014, evidenzia quindi, in base a quanto sopra riportato dal Gestore, che non esiste possibilità di contaminazione e di conseguenza non sussiste l'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento.

## **C 2.7 Emissioni sonore**

Sussiste la presenza di sorgenti rumorose individuate in:

- impianti di produzione
- compressore
- impianti aspirazione
- compattatore rifili
- inverter fotovoltaico
- impianti abbattimento a ossidazione termica rigenerativa
- traffico mezzi pesanti interno
- traffico veicolare interno
- transito carrelli elevatori

ed inoltre:

- il funzionamento degli impianti risulta essere a ciclo produttivo continuo;
- la rumorosità prodotta dagli impianti è dichiarata di tipo continuo;

- la ditta, ai sensi della Zonizzazione Acustica Comunale del Comune di Colorno, risulta essere inserita in Classe acustica V “Area prevalentemente industriale” a cui competono, il valore limite assoluto di immissione diurno pari a LAeq 70 dB(A) e il valore limite assoluto di immissione notturno pari a LAeq 60 dB(A);
- i ricettori sensibili prossimi allo stabilimento sono rappresentati da civili abitazioni che si collocano a distanza dei confini aziendali; un’abitazione è posta a Sud-Est, a circa 45 metri dal confine dell’attività, con l’interposizione della strada provinciale per Sacca, ed una è posta a Nord, a circa 55 m di distanza dal confine dell’attività;
- i ricettori risultano ubicati in aree classificate acusticamente in classe V “Area prevalentemente industriale”;
- vengono dichiarati rispettati i valori limite di immissione, assoluti e differenziali (ex D.P.C.M. 14/11/97) presso i limitrofi ricettori.

### C 2.8 Sicurezza e prevenzione eventi incidentali

Secondo quanto dichiarato dal Gestore, l’impianto non è soggetto agli adempimenti previsti dal D.Lgs. n° 334/99, come modificato dal D.Lgs. n° 105/2015 e s.m.i. “Attuazione della Direttiva 2012/18/UE” relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose” poiché non sono superati i limiti di soglia previsti.

### C 2.9 Bonifiche ambientali

Sul sito non esiste nessuna contaminazione né pregressa, né in corso o bonificata.

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

Per la valutazione complessiva dell’impianto il Gestore ha preso a riferimento le BAT approvate per il settore specifico (“attività IPPC 6.7 *“Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici (apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare) con capacità > 150 kg/ora, o > 200 Mg/anno”*) e contenute nella pubblicazione:

- le BAT contenute nella Decisione (Ue) 2020/2009 del 22 Giugno 2020 “Conclusioni sulle BAT di settore per le industrie con Autorizzazione Integrata Ambientale che effettuano il trattamento di superficie con solventi organici (anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici)”;

**BAT 1.** Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell’elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente tutte le caratteristiche seguenti:

	Descrizione	Situazione in azienda
i)	Impegno, leadership e responsabilità da parte dei dirigenti, compresa l’alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell’ambiente efficace	
ii)	Un’analisi che comprenda la determinazione del contesto dell’organizzazione, l’individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l’identificazione delle caratteristiche dell’installazione collegate a possibili rischi per l’ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente	

iii)	Sviluppo di una politica ambientale che preveda anche il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione	<p><b>Adeguata</b>          Viene adottato un Sistema di Gestione Ambientale non certificato, ma in linea con lo Standard ISO 14001: procedure, monitoraggi, Politica, ecc.</p>
iv)	Definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili	
v)	Pianificazione e attuazione delle procedure e delle azioni necessarie (incluse azioni correttive e preventive laddove necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali	
vi)	Determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie	
vii)	Garanzia delle competenze e della consapevolezza necessarie del personale le cui attività potrebbero incidere sulla prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione)	
viii)	Comunicazione interna ed esterna	
ix)	Promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale	
x)	Redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività che hanno un impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti	
xi)	Controllo dei processi e programmazione operativa efficaci	
xii)	Attuazione di adeguati programmi di manutenzione	
xiii)	Preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza	
xiv)	Valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento	
xv)	Attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione; ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera e nell'acqua da installazioni IED (Reference Report on Monitoring, ROM)	
xvi)	Svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare	
xvii)	Verifiche periodiche indipendenti (ove praticabile) esterne e interne, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il	

	sistema di gestione ambientale sia conforme alle modalità previste e se sia stato attuato e aggiornato correttamente	
xviii	Valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o del possibile verificarsi di non conformità analoghe	
xix	Riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, Adeguata ed efficace	
xx	Seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite	

In particolare per il trattamento di superficie con solventi organici, le BAT devono includere nel sistema di gestione ambientale i seguenti elementi:

	Descrizione	Situazione in azienda
i)	Interazione con il controllo e la garanzia di qualità e considerazioni in materia di salute e sicurezza	
ii)	Pianificazione per ridurre l'impatto ambientale di un'installazione. Ciò comporta in particolare: a) valutazione della prestazione ambientale generale dell'impianto (cfr) BAT 2); b) considerazione degli effetti incrociati, in particolare il mantenimento di un adeguato equilibrio tra la riduzione delle emissioni di solvente e il consumo di energia (cfr) BAT 19), acqua (cfr) BAT 20) e materie prime (cfr) BAT 6); c) riduzione delle emissioni di COV dai processi di pulizia (cfr) BAT 9).	<b>Adeguata</b> Viene adottato un Sistema di Gestione Ambientale non certificato con specifiche procedure di gestione dove applicabile
iii)	Occorre prevedere l'inclusione di: a) un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali [cfr) BAT 5 a)]; b) un sistema di valutazione delle materie prime per utilizzare materie prime a basso impatto ambientale e un piano per ottimizzare l'uso di solventi nel processo (cfr) BAT 3); c) un bilancio di massa dei solventi (cfr) BAT 10); d) un programma di manutenzione per ridurre la frequenza e gli impatti ambientali delle OTNOC (cfr) BAT 13); e) un piano di efficienza energetica [cfr) BAT 19 a)]; f) un piano di gestione dell'acqua [cfr) BAT 20 a)]; g) un piano di gestione dei rifiuti [cfr) BAT 22 a)]; h) un piano di gestione degli odori (cfr) BAT 23).	

**Nota**

Il regolamento (CE) n. 1221/2009 istituisce il sistema di ecogestione e audit dell'Unione (EMAS), che rappresenta un esempio di sistema di gestione ambientale conforme alle presenti BAT.

**Applicabilità**

Il livello di dettaglio e il grado di formalizzazione del sistema di gestione ambientale dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente.

1.1.2. Prestazione ambientale complessiva

**BAT 2.** Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, in particolare per quanto riguarda le emissioni di COV e il consumo energetico, la BAT consiste nel:

	Descrizione	Situazione in azienda
	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)	<b>Adeguate.</b> Installazione del nuovo miscelatore dei solventi applicato alla nuova linea di accoppiamento M34 con efficientamento del processo di accoppiamento e riduzione degli sprechi di solvente
	Individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico	<b>Adeguate.</b> Installazione di nuovo post-combustore sulla nuova linea di accoppiamento M34
	Verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate	<b>Adeguate.</b> Caricamento annuale dei dati su portale

#### 1.1.3. Selezione delle materie prime

**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.

Tecnica	Descrizione	Situazione in azienda
a) Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale	Nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), una valutazione sistematica degli impatti ambientali negativi dei materiali utilizzati (in particolare per le sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione nonché per le sostanze estremamente preoccupanti) e ove possibile, la loro sostituzione con materiali i cui impatti ambientali e sanitari sono ridotti o inesistenti, tenendo conto dei requisiti o delle specifiche di qualità del prodotto.	<b>Adeguate.</b> La Ditta non utilizza nel proprio ciclo produttivo prodotti classificati come tossici, mutageni o cancerogeni H350 ma, a seconda del particolare tipo di produzione, solo alcuni prodotti classificati come H351 (e cioè sospettati di essere cancerogeni). In tal senso la Ditta effettua una sistematica, costante e continua ricerca sul mercato atta ad individuare, compatibilmente con la tipologia di prodotti da realizzare, prodotti equivalenti e meno pericolosi, come anche attestato all'interno della valutazione specifica del rischio chimico ai sensi del Titolo IX D.Lgs. n°81/2008 e s.m.i. - edizione n.2 del 09.01.24, valutazione allegata al DVR aziendale ed. 2024
b) Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo	Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo grazie ad un piano di gestione (nell'ambito del sistema di gestione	<b>Adeguate.</b> Installazione del nuovo miscelatore dei solventi applicato alla nuova linea di accoppiamento M34 con

	ambientale [cfr. BAT 1]) che mira a individuare e attuare le azioni necessarie (ad esempio, dosaggio dei colori, ottimizzazione della nebulizzazione dello spray).	efficientamento del processo di accoppiamento e riduzione degli sprechi di solvente
--	--	---

**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.

<b>Tecnica</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Situazione in azienda</b>
a) Uso di pitture/ rivestimenti/vernici/ inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto di solidi	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi contenenti una quantità ridotta di solventi e un tenore più elevato di solidi.	<b>Non applicabile</b> il processo produttivo non permette di utilizzare sostanze differenti, i prodotti finiti non sarebbero performanti e non sarebbero tali da soddisfare le richieste di mercato, tuttavia, ove possibile, sono utilizzati solventi a base acquosa o sostanze prive degli stessi solventi.
b) Uso di pitture/ rivestimenti/inchiostri/ vernici/adesivi a base acquosa.	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi in cui il solvente organico è parzialmente sostituito da acqua	<b>Adeguate.</b> Utilizzo di prodotti per trattamento superficiale a base acqua in aumento costante nell'ultimo quinquennio, come da relazione annuale
c) Uso di inchiostri/ rivestimenti/pitture/ vernici e adesivi essiccati per irraggiamento.	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi che possono essere soggetti a cottura con l'attivazione di gruppi chimici specifici sotto l'effetto di irraggiamento UV o IR o elettroni veloci, senza calore né emissioni di COV	<b>Non applicabile</b> il processo produttivo non permette attualmente l'utilizzo di tecniche o sostanze differenti (vedasi precedente punto a) BAT4). Tuttavia, nella necessaria innovazione tecnologica futura, non si esclude di effettuare una sostituzione di impianti obsoleti con elementi analoghi che utilizzino tecnologie differenti con un ridotto bilancio emissivo.
d) Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente	Utilizzo di materiali adesivi bicomponenti senza solvente composti da una resina e un indurente	<b>Adeguate.</b> Utilizzo di adesivi solvent-less per l'accoppiamento di film plastici
e) Utilizzo di adesivi termofusibili	Utilizzo di un rivestimento con adesivi ottenuti dall'estrusione a caldo di gomme sintetiche, resine idrocarburiche e vari additivi. Non si utilizzano solventi.	<b>Non applicabile</b> Il processo produttivo della Ditta non prevede accoppiamenti con tali tipologie di lavorazione, non si esclude di effettuare una sostituzione di impianti obsoleti con elementi analoghi che utilizzino tecnologie differenti con un ridotto bilancio emissivo.

f) Utilizzo della verniciatura a polveri	Utilizzo di una verniciatura senza solvente che si applica sotto forma di polvere fine termoindurente	<b>Non applicabile</b>
g) Utilizzo di un film laminato per rivestimenti su supporti arrotolati (web) o coil coating	L'utilizzo di film polimerici, applicati su un supporto arrotolato o una bobina al fine di conferire proprietà estetiche o funzionali, riduce il numero di strati di rivestimento necessari	<b>Non applicabile</b>
h) Uso di sostanze che non sono COV o sono COV a minore volatilità	Sostituzione dei COV ad elevata volatilità con altre sostanze contenenti composti organici volatili che sono non COV o sono COV a minore volatilità (ad esempio esteri).	<b>Non applicabile</b> Il processo produttivo ha già preso in considerazione la sostituzione di sostanze a base COV ove possibile sono utilizzati solventi a base acquosa o solvent-less.

#### 1.1.4. Stoccaggio e manipolazione di materie prime

**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.

<b>Tecnica</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Situazione in azienda</b>
<u>Tecniche di gestione</u>		
a) Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali	<p>Il piano di prevenzione e controllo delle perdite e delle fuoriuscite accidentali fa parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprende, tra l'altro:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- i piani nel caso di incidenti nel sito, per fuoriuscite accidentali di dimensioni estese o ridotte;</li> <li>- l'individuazione dei ruoli e delle responsabilità delle persone coinvolte;</li> <li>- la sensibilizzazione del personale sulle problematiche ambientali e relativa formazione per prevenire/trattare le fuoriuscite accidentali;</li> <li>- l'individuazione delle aree a rischio di fuoriuscite accidentali e/o di perdite di materiali pericolosi, classificandole in funzione del rischio;</li> <li>- nelle aree individuate, assicurare adeguati sistemi di contenimento, ad esempio pavimenti impermeabili;</li> <li>- l'individuazione di adeguati dispositivi di contenimento e di pulizia nel caso di fuoriuscite</li> </ul>	<p><b>Adeguate.</b></p> <p>Procedura di emergenza ambientale, formazione del personale, sistemi di contenimento (vasche), kit per sversamenti accidentali, audit interni, manutenzione periodica del miscelatore automatico</p>

	<p>accidentali, accertandosi periodicamente che siano effettivamente disponibili, in buone condizioni di funzionamento e non distanti dai punti in cui tali incidenti possono verificarsi;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- degli orientamenti in materia di gestione dei rifiuti per trattare i rifiuti derivanti dal controllo delle fuoriuscite accidentali;</li> <li>- ispezioni periodiche (almeno una volta all'anno) delle aree di stoccaggio e operative, collaudo e taratura delle apparecchiature di rilevamento delle perdite e tempestiva riparazione delle perdite da valvole, guarnizioni, flange, ecc. (cfr. BAT 13).</li> </ul>	
<u>Tecniche di stoccaggio</u>		
b) Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata	<p>Stoccaggio di solventi, materiali pericolosi, solventi esausti e materiali di smaltimento delle operazioni di pulizia in contenitori sigillati o coperti, idonei per i rischi associati e concepiti per ridurre al minimo le emissioni. L'area di stoccaggio dei contenitori è confinata e ha una capacità adeguata.</p>	<p><b>Adeguata.</b>          I materiali sono stoccati in appositi locali, in contenitori chiusi ermeticamente quando non utilizzati</p>
c) Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione	<p>I materiali pericolosi sono presenti nelle aree di produzione solo nelle quantità necessarie alla produzione; eventuali ulteriori quantitativi sono immagazzinati in altre aree</p>	<p><b>Adeguata.</b>          I materiali in area produttiva vengono conservati solo quelli necessari alla produzione giornaliera</p>
<u>Tecniche per il pompaggio e il trattamento dei liquidi</u>		
d) Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio	<p>Per impedire le perdite e le fuoriuscite accidentali si utilizzano pompe e dispositivi di tenuta idonei al materiale trattato e che garantiscono un'adeguata tenuta. Si tratta di pompe a rotore stagno, pompe a trascinamento magnetico, pompe a tenute meccaniche multiple e dotate di tenuta singola con «flussaggio» (quench) o di un sistema buffer, pompe a tenute meccaniche multiple e tenute del tipo «dry to atmosphere», pompe a diaframma o pompe a soffiutto.</p>	<p><b>Adeguata.</b>          Utilizzo di pompe a diaframma per la miscelazione in automatico</p>

e) Tecniche per prevenire i traboccamenti durante il pompaggio	Al fine di garantire tra l'altro: - che l'operazione di pompaggio sia oggetto di supervisione; - per i quantitativi più importanti, che i serbatoi di stoccaggio siano dotati di allarmi acustici e/o ottici di troppo pieno, e di sistemi di arresto se necessario	<b>Adeguata.</b> Presenza di personale durante le operazioni di pompaggio.
f) Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenente solventi.	Quando si consegnano materiali sfusi che contengono solventi (ad esempio carico o scarico di cisterne), i vapori che fuoriescono dalle cisterne di destinazione vengono catturati, di solito mediante il ricircolo dei vapori.	<b>Non applicabile</b>
g) Misure di contenimento in caso di fuoriuscite e/o assorbimento rapido durante la manipolazione di materiali contenenti solventi	Durante la manipolazione di contenitori di materiali contenenti solventi, si possono impedire eventuali fuoriuscite mediante sistemi di contenimento, ad esempio utilizzando carrelli, palette e/o bancali con dispositivi di contenimento incorporati (ad esempio «bacini di raccolta») e/o mediante il rapido assorbimento con materiali assorbenti.	<b>Adeguata.</b> Sistemi di contenimento (vasche), kit per sversamenti accidentali.

#### 1.1.5. Distribuzione delle materie prime

**BAT 6.** Al fine di ridurre il consumo di materie prime e le emissioni di COV, la BAT consiste nell'utilizzare una tecnica o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

<b>Tecnica</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Situazione in azienda</b>
a) Consegna centralizzata di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti)	Consegna di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nell'area di applicazione mediante condutture dirette a circuito chiuso, con pulizia del sistema mediante procedimento di pulizia con pig o soffiaggio d'aria.	<b>Non applicabile</b>
b) Sistemi di miscelazione avanzati	Apparecchiatura di miscelazione computerizzata per ottenere la pittura/il rivestimento/l'inchiostro/l'adesivo desiderati.	<b>Adeguata.</b> Per alcune applicazioni di miscele a base solvente, la miscelazione avviene con sistemi automatici
c) Consegna di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nel punto di applicazione mediante un sistema chiuso.	In caso di cambi frequenti di inchiostri/vernici/ adesivi e solventi o nel caso di utilizzo su scala ridotta, consegna di inchiostri/vernici/rivestimenti/adesivi e solventi da piccoli contenitori	<b>Non applicabile</b>

	di trasporto posti vicino all'area di applicazione utilizzando un sistema chiuso.	
d) Automazione del cambiamento di colore	Cambiamento automatizzato del colore e spurgo della linea di applicazione di inchiostro/pittura/ rivestimento con cattura dei solventi.	<b>Non applicabile</b>
e) Raggruppamento per colore	Modifica della sequenza di prodotti per ottenere ampie sequenze con lo stesso colore.	<b>Non applicabile</b>
f) Spurgo senza solvente di lavaggio	Ricarica della pistola a spruzzo con nuova vernice senza risciacquo intermedio.	<b>Non applicabile</b>

#### 1.1.6. Applicazione di rivestimenti

**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.

<b>Tecnica</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Situazione in azienda</b>
<u>Tecniche di applicazione non a spruzzo</u>		
a) Verniciatura a rullo	Applicazione in cui sono utilizzati rulli per trasferire o dosare il rivestimento liquido su un nastro mobile	<b>Adeguate</b>
b) Lama racla (doctor blade) su rullo	Il rivestimento è applicato al substrato attraverso uno spazio tra una lama e un rullo, al passaggio del rivestimento e del substrato, il materiale in eccesso viene raschiato via	<b>Adeguate</b>
c) Applicazione senza risciacquo (dry-in-place) per la verniciatura in continuo (coil coating)	Applicazione di rivestimenti per conversione che non richiedono un risciacquo con acqua supplementare mediante applicatori a rullo (chemcoater) o rulli strizzatori	<b>Non applicabile</b>
d) Verniciatura a cascata (colata)	I pezzi in lavorazione passano attraverso una cascata laminare di rivestimento che cola da un collettore posto in alto	<b>Non applicabile</b>
e) Elettrodeposizione (e-coat)	Particelle di vernice disperse in una soluzione a base acquosa sono depositate su substrati	<b>Non applicabile</b>

	immersi sotto l'effetto di un campo magnetico (rivestimento per elettroforesi).	
f)Verniciatura per immersione (flooding)	I pezzi in lavorazione sono trasportati mediante convogliatori in un tunnel chiuso che successivamente viene inondato con il materiale di rivestimento attraverso tubi d'iniezione. Il materiale in eccesso è raccolto e riutilizzato.	<b>Non applicabile</b>
g)Co-estrusione	Il substrato stampato è associato a un film di plastica liquefatto e caldo e successivamente raffreddato. Questo film sostituisce lo strato di rivestimento supplementare necessario. Può essere utilizzato tra due differenti strati di carrier diversi fungendo da adesivo.	<b>Non applicabile</b>
<u>Tecniche di atomizzazione a spruzzo</u>		
h)Spruzzatura airless assistita ad aria	Viene utilizzato un flusso d'aria (aria di modellazione) per modificare il cono dello spruzzo di una pistola a spruzzo airless	<b>Non applicabile</b>
i)Atomizzazione pneumatica con gas inerti	Applicazione pneumatica di pittura con gas inerti pressurizzati (ad esempio azoto, biossido di carbonio).	<b>Non applicabile</b>
j)Atomizzazione HVPL (ad alto volume e bassa pressione)	Atomizzazione della pittura in una bocchetta a spruzzo miscelando la pittura con elevati volumi d'aria a bassa pressione (massimo 1,7 bar). Le pistole HVLP hanno un'efficienza di trasferimento della pittura superiore a 50 %.	<b>Non applicabile</b>
k)Atomizzazione elettrostatica (interamente automatizzata)	Atomizzazione mediante dischi e campane rotanti ad alta velocità, plasmando lo spruzzo con campi elettrostatici e aria	<b>Non applicabile</b>
l)Spruzzatura con aria o senza aria con assistenza elettrostatica	Plasmatura mediante un campo elettromagnetico del getto nebulizzato nell'atomizzazione pneumatica o nell'atomizzazione senza aria. Le pistole a vernice elettrostatiche hanno un'efficienza di trasferimento superiore a 60 %. I metodi	<b>Non applicabile</b>

	elettrostatici fissi hanno un'efficienza di trasferimento superiore a 75 %	
m)Spruzzatura a caldo	Atomizzazione pneumatica con aria calda o pittura riscaldata.	<b>Non applicabile</b>
n)Applicazione per «spruzzo, strizzatura e risciacquo» nella verniciatura in continuo	Le polverizzazioni sono utilizzate per l'applicazione di detergenti e pretrattamenti e per il risciacquo. Dopo la spruzzatura, si effettuano delle strizzature per ridurre al minimo il trascinarsi della soluzione, e infine si passa al risciacquo.	<b>Non applicabile</b>
<u>Automazione dell'applicazione a spruzzo</u>		
o)Applicazione con robot	Applicazione con robot di rivestimenti e sigillanti su superfici interne ed esterne.	<b>Non applicabile</b>
p)Applicazione a macchina	Utilizzo di macchine per la verniciatura per la manipolazione della testina/della pistola a spruzzo/dell'ugello di nebulizzazione	<b>Non applicabile</b>

(1) La selezione delle tecniche di applicazione può essere limitata negli impianti a bassa produttività e/o elevata varietà di prodotti nonché dal tipo e dalla forma del substrato, dai requisiti di qualità dei prodotti e dalla necessità di garantire che i materiali utilizzati, le tecniche di applicazione del rivestimento, le tecniche di essiccazione/indurimento e i sistemi di trattamento dei gas in uscita dal processo siano compatibili tra loro

#### 1.1.7. Essiccazione/indurimento

**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.

<b>Tecnica</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Situazione in azienda</b>
a) Essiccazione/indurimento per convezione di gas inerte	Il gas inerte (azoto) è scaldato nel forno, consentendo un carico di solvente superiore al LEL. Sono possibili carichi di solvente superiori a 1200 g/m <sup>3</sup> di azoto.	<b>Non applicabile</b>
b) Essiccazione/indurimento a induzione	Indurimento e/o essiccazione termica integrata mediante induttori elettromagnetici che generano, all'interno del pezzo metallico in lavorazione, calore per effetto di un campo magnetico oscillatorio.	<b>Non applicabile</b>

c) Essiccazione a microonde e ad alta frequenza	Essiccazione a microonde e mediante radiazioni ad alta frequenza	<b>Non applicabile</b>
d) Indurimento a radiazione	L'indurimento a radiazione è basato su resine e diluenti reattivi (monomeri) che reagiscono per effetto dell'esposizione alle radiazioni (infrarosse - IR, ultraviolette - UV) o a fasci di elettroni ad alta energia (EB)	<b>Non applicabile</b>
e) Essiccazione combinata per convezione/radiazione IR	Essiccazione di una superficie bagnata mediante una combinazione di circolazione di aria calda (convezione) e di un radiatore a infrarossi.	<b>Non applicabile</b>
f) Essiccazione/indurimento per convezione associata al recupero di calore	Il calore proveniente dai gas in uscita dal processo è recuperato [cfr. BAT 19 e)] e utilizzato per preriscaldare l'aria in ingresso dell'essiccatore a convezione/forno di cottura.	<b>Adeguate.</b> Presenti sistemi di recupero del calore sui bruciatori.

#### 1.1.8. Pulizia

**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.

<b>Tecnica</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Situazione in azienda</b>
a) Protezione delle aree e delle apparecchiature di spruzzatura	Le aree e le apparecchiature per l'applicazione (pareti delle cabine di verniciatura a spruzzo e robot) che potrebbero dar luogo a overspray (parte di vernice spruzzata che non si deposita sulla superficie da verniciare) e gocciolamenti ecc. sono coperti da teli di tessuto o fogli metallici monouso non soggetti a strappi o usura.	<b>Non applicabile</b>
b) Eliminazione dei solidi prima della pulizia completa	I solidi sono eliminati sotto forma concentrata (stato secco), di solito manualmente, con l'ausilio di piccole quantità di solvente per pulizia o senza solvente. Ciò riduce la quantità di materiale da rimuovere con il solvente e/o l'acqua nelle successive fasi di pulizia e quindi la quantità di solvente e/o di acqua utilizzata.	<b>Non applicabile</b>
c) Pulizia manuale con salviette	Per la pulizia manuale sono	<b>Adeguate</b>

pre-impregnate	utilizzate salviette pre-impregnate con detersivi. I detersivi possono essere a base solvente, solventi a bassa volatilità o senza solvente.	
d) Utilizzo di detersivi a bassa volatilità	Utilizzo di solventi a bassa volatilità come detersivi, per la pulizia manuale o automatizzata, ad elevato potere detergente.	<b>Non applicabile</b>
e) Pulizia con detersivi a base acquosa	Per la pulizia vengono utilizzati detersivi a base acquosa o solventi miscibili in acqua come alcoli o glicoli.	<b>Non applicabile</b>
f) Impianti di lavaggio chiusi	Lavaggio automatico a lotti/sgrassamento di pezzi di presse/di macchinari in impianti di lavaggio chiusi. A tal fine si possono utilizzare: a) solventi organici (con estrazione dell'aria seguita da abbattimento dei COV e/o recupero dei solventi utilizzati) (cfr. BAT 15); o b) solventi privi di COV; o c) detersivi alcalini (con trattamento interno o esterno delle acque reflue).	<b>Adeguate</b>
g) Spurgo con recupero di solventi	Raccolta, stoccaggio e, se possibile, riutilizzo dei solventi utilizzati per spurgare le pistole/gli applicatori e le linee tra i cambiamenti di colore.	<b>Non applicabile</b>
h) Pulizia mediante spruzzatura di acqua ad alta pressione	Sistemi di spruzzatura di acqua ad alta pressione e bicarbonato di sodio o sistemi analoghi sono utilizzati per la pulizia automatica in lotti di parti di presse/macchinari.	<b>Non applicabile</b>
i) Pulizia a ultrasuoni	Pulizia che avviene in un liquido utilizzando vibrazioni ad alta frequenza per eliminare i contaminanti che hanno aderito al substrato	<b>Non applicabile</b>

j) Pulizia a ghiaccio secco (CO <sub>2</sub> )	Pulizia di parti di macchinari e di substrati di metallo o di plastica mediante sabbiatura con granuli o neve di CO <sub>2</sub>	<b>Non applicabile</b>
k) Pulizia mediante granigliatura con plastica	L'eccesso di vernice accumulatosi sulle maschere di montaggio e i supporti di carrozzeria viene eliminato mediante granigliatura con plastica.	<b>Non applicabile</b>

### 1.1.9. Monitoraggio

#### 1.1.9.1. Bilancio di massa dei solventi

**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.

<b>Tecnica</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Situazione in azienda</b>
a) Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l'incertezza associata	Ciò consiste nel: — individuare e documentare gli input e gli output di solventi (ad esempio emissioni negli scarichi gassosi, emissioni da ciascuna fonte di emissioni fuggitive, output di solventi nei rifiuti); — quantificare, sulla base di elementi fattivi, ciascun input e output di solvente pertinente e registrare il metodo utilizzato (ad esempio, misurazione, calcolo utilizzando i fattori di emissione, stima fondata sui parametri di — individuare le principali fonti di incertezza di suddetta quantificazione e attuare misure correttive al fine di ridurre questa incertezza; — aggiornamento periodico dei dati concernenti gli input e gli output di solventi.	<b>Adeguate.</b> <b>Elaborazione di Piano Solventi annuale</b>
b) Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente	Un sistema di tracciamento del solvente mira a mantenere il controllo sulle quantità di solvente utilizzate e su quelle non utilizzate (ad esempio pesando i quantitativi inutilizzati ri-convogliati dall'area di applicazione verso lo	<b>Adeguate</b> I solventi vengono conferiti in contenitori stagni e stoccati in locale dedicato. La tracciabilità della fonte è nota dall'ufficio acquisti ed ogni contenitore specifico è identificato mediante codice a barre. Una volta che se

	<p>stoccaggio).</p>	<p>ne presenti la necessità, il contenitore viene spostato in prossimità della macchina accoppiatrice, il codice a barre viene scansionato ed il solvente specifico viene associato alla stessa fino al suo esaurimento. Una volta utilizzata tutta la materia prima, viene attuata la procedura di cambio contenitore che prevede passaggi specifici per la verifica del corretto svuotamento del contenitore, della sua chiusura e del suo stoccaggio in area dedicata fino al ritiro del contenitore da parte di ditta specializzata. Una volta finito il solvente ed allontanato il contenitore la procedura riparte dalla scansione del codice del fusto nuovo che verrà messo a disposizione della macchina accoppiatrice. Al momento la Ditta sta sviluppando una procedura interna che permetta di identificare nello specifico quanto solvente venga impiegato nella produzione dello specifico film finito.</p>
<p>c) Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi</p>	<p>Viene registrata qualsiasi modifica che può incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— malfunzionamenti del sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo: sono registrate la data e la durata;</li> <li>— modifiche che possono incidere sulla portata dell'aria/del gas, ad esempio sostituzione di ventilatori, pulegge di trasmissione, motori; sono registrati la data e il tipo di modifica.</li> </ul>	<p><b>Adeguate.</b>  Vengono registrate in automatico dal post-combustore le anomalie e registrate le manutenzioni straordinarie sui ventilatori</p>

Applicabilità

Il livello di dettaglio del bilancio di massa dei solventi è proporzionato alla natura, alle dimensioni e alla complessità dell'installazione, così come all'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente e al tipo e alla quantità di materiali utilizzati

1.1.9.2. Emissioni negli scarichi gassosi

**BAT 11.** La BAT consiste nel monitorare le emissioni 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.

Sostanza/ Parametro	Settori/Fonti		Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio	Monitoraggio associato a	Situazione in azienda
Polveri	Rivestimento di veicoli — Rivestimento a spruzzo		EN13284-1	Una volta l'anno (1)	BAT 18	Non applicabile
	Rivestimento di altre superfici metalliche e plastiche — Rivestimento a spruzzo					
	Rivestimento di aeromobili — Preparazione (per esempio sabbatura, granigliatura) e rivestimento					
	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo — Applicazione a spruzzo					
	Rivestimento di superfici di legno — Preparazione e rivestimento					
TCOV	Tutti i settori	carico TCOV < 10 kg C/h	EN 12619	Una volta l'anno (1) (2) (3)	BAT 14 BAT 15	Adeguate. Monitoraggio semestrale
		carico di TCOV ≥ 10 kg C/h	Norme EN generiche (4)	In continuo		Non applicabile
DMF	Rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta (5)		Nessuna norma EN disponibile (6)	Una volta ogni tre mesi (1)	BAT 15	Non applicabile
NOX	Trattamento termico dei gas in uscita dal processo		EN 14792	Una volta l'anno (7)	BAT 17	Adeguate. Monitoraggio annuale
CO	Trattamento termico dei gas in uscita dal processo		EN 15058	Una volta l'anno (7)	BAT 17	Non applicabile

1) Per quanto possibile, le misurazioni vengono effettuate al livello massimo di emissioni previsto in condizioni di esercizio normali.

(2) Nel caso di un carico di TCOV inferiore a 0,1 kg C/h o di un carico di TCOV non costante e stabile inferiore a 0,3 kg C/h, la frequenza del monitoraggio può essere ridotta a una volta ogni 3 anni o la

misurazione può essere sostituita da un calcolo purché garantisca dati di qualità scientifica equivalente.

(3) Per il trattamento termico dei gas in uscita dal processo, la temperatura nella camera di combustione è misurata in continuo. A questo controllo è associato un sistema di allarme qualora le temperature escano dall'intervallo di temperatura ottimizzato.

(4) Le norme EN generiche per le misurazioni in continuo sono EN15267-1, EN15267-2, EN15267-3 e EN 14181.

(5) Il monitoraggio si applica solo se nei processi è utilizzata la DMF.

(6) In assenza di una norma EN, la misurazione include la DMF contenuta nella fase condensata.

(7) Nel caso di un camino con un carico TCOV inferiore a 0,1 kg C/h, la frequenza di monitoraggio può essere ridotta ad una volta ogni 3 anni.

#### 1.1.9.3. Emissioni nell'acqua

**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.

**Non applicabile. Non esistono scarichi idrici da processo**

#### 1.1.10. Emissioni nel corso di OTNOC

**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 riportate di seguito.

Tecnica	Descrizione	Situazione in azienda
a) Individuazione delle apparecchiature essenziali	Le apparecchiature essenziali per la tutela dell'ambiente («apparecchiature essenziali») sono individuate sulla base di una valutazione dei rischi. In linea di massima, si tratta di tutte le apparecchiature e tutti i sistemi che trattano i COV (ad esempio, il sistema di trattamento dei gas in uscita, il sistema di rilevamento delle perdite)	<b>Adeguate.</b> Presenza di due post-combustori
b) Ispezione, manutenzione e controllo	Si tratta di un programma strutturato che mira a massimizzare la disponibilità e la prestazione delle apparecchiature essenziali e prevede procedure di esercizio standard, una manutenzione preventiva e una manutenzione periodica e non programmata. I periodi, la durata e le cause delle OTNOC e, se possibile, le emissioni nel corso di tali periodi sono oggetto di monitoraggio	<b>Adeguate.</b> Piano di manutenzione e procedure operative

#### 1.1.11. Emissioni negli scarichi gassosi

##### 1.1.11.1. Emissioni di COV

**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.

Tecnica	Descrizione	Situazione in azienda
a) Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema	<p>Un sistema per i gas in uscita dal processo viene scelto, progettato e ottimizzato tenendo di parametri quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- quantità di aria estratta;</li> <li>- tipo e concentrazione di solventi nell'aria estratta;</li> <li>- tipo di sistema di trattamento (dedicato/centralizzato);</li> <li>- salute e sicurezza;</li> <li>- efficienza energetica.</li> </ul> <p>Per la scelta del sistema ci si può basare sull'ordine di priorità seguente:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- la separazione dei gas in uscita dal processo con concentrazioni elevate e ridotte dei COV;</li> <li>- tecniche di omogeneizzazione e incremento della concentrazione dei COV [cfr. BAT 16, b) e c)];</li> <li>- tecniche per il recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo (cfr. BAT 15);</li> <li>- tecniche di abbattimento dei COV con recupero del calore (cfr. BAT 15);</li> <li>- tecniche di abbattimento dei COV senza recupero del calore (cfr. BAT 15).</li> </ul>	<p><b>Adeguata</b></p> <p>Tutte le lavorazioni che prevedono formazione di sostanze pericolose sono dotate di sistemi di aspirazione. Tutte le aspirazioni contenenti COV sono convogliate ai post combustori</p>
b) Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali contenenti COV	<p>Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione con un confinamento totale o parziale delle aree di applicazione del solvente (ad esempio impianti di rivestimento, macchine per applicazioni, cabine di verniciatura a spruzzo). L'aria estratta può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.</p>	<p><b>Adeguata</b></p> <p>Le cappe aspiranti sono installate nelle immediate vicinanze del punto di applicazione dei solventi.</p>
c) Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture / rivestimenti / adesivi / inchiostri	<p>Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri (ad esempio zona di miscelazione). L'aria estratta può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.</p>	<p><b>Adeguata</b></p> <p>Nella sala miscelazione colle/inchiostri il sistema di aspirazione è dotato di braccio estensibile in modo da posizionarlo in prossimità del punto di preparazione.</p>
d) Estrazione dell'aria dai processi	<p>I forni di indurimento/gli essiccatori sono dotati di un</p>	<p><b>Adeguata</b></p> <p>I forni delle macchine di</p>

essiccazione/indurimento	sistema di estrazione dell'aria. L'aria estratta può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	laminazione / spalmatura sono provvisti di aspirazione che convogliano le emissioni al post-combustore
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	I punti di ingresso e di uscita dai forni di indurimento/essiccatori sono sigillati in modo da ridurre al minimo le emissioni fuggitive di COV e le perdite di calore. La tenuta può essere garantita da getti d'aria o lame d'aria, porte, tende di plastica o metalliche, lame raschia ecc. In alternativa, i forni/gli essiccatori sono tenuti ad una pressione inferiore a quella atmosferica.	<b>Adeguate</b> I reparti di laminazione / spalmatura sono dotati di sistemi di chiusura e mantenuti a pressione negativa.
Estrazione dell'aria dalla zona di raffreddamento	Quando il raffreddamento del substrato avviene dopo l'essiccazione/l'indurimento, l'aria proveniente dalla zona di raffreddamento è estratta e può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	<b>Adeguate.</b>
Estrazione dell'aria dal deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi	L'aria proveniente dai magazzini di materie prime e/o da contenitori individuali per materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi, viene estratta e può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	<b>Non applicabile</b>
Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia	L'aria proveniente dalle aree in cui le parti di macchinari e le apparecchiature vengono pulite con solventi organici, manualmente o automaticamente, è estratta e può essere trattata da un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	<b>Non applicabile</b>

**BAT 15.** Al fine di ridurre le emissioni di COV negli scarichi gassosi e incrementare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito

<b>Tecnica</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Situazione in azienda</b>
a) Condensazione	Una tecnica per eliminare i composti organici abbassando la temperatura al di sotto del punto di rugiada, in modo da liquefare i vapori. In funzione dell'intervallo delle temperature di esercizio	<b>Non applicabile</b>

	necessario, si utilizzano refrigeranti diversi, ad esempio acqua di raffreddamento, acqua refrigerata (temperatura di norma intorno a 5 °C), ammoniacca o propano.	
Adsorbimento con carbone attivo o zeoliti	I COV sono adsorbiti sulla superficie del carbone attivo, delle zeoliti o della carta in fibra di carbonio. L'adsorbato è successivamente desorbito, ad esempio con vapore (spesso in loco), in vista del suo riutilizzo o smaltimento e l'adsorbente è riutilizzato. Nel caso di funzionamento in continuo, in genere si utilizzano in parallelo più di due adsorbenti, uno dei quali in modalità desorbimento. L'adsorbimento viene utilizzato comunemente anche come una fase di concentrazione per aumentare la successiva efficienza di ossidazione.	<b>Non applicabile</b>
Assorbimento mediante un liquido idoneo	Utilizzo di un liquido idoneo per rimuovere mediante assorbimento le sostanze inquinanti dai gas in uscita dal processo, in particolare i composti e i solidi (polveri) solubili. È possibile recuperare i solventi, ad esempio mediante distillazione o desorbimento termico. (Per la depolverazione, cfr. BAT 18.)	<b>Non applicabile.</b>
<b>Trattamento termico dei solventi nei gas in uscita dal processo con recupero di energia</b>		
Convogliamento dei gas in uscita dal processo verso un impianto di combustione	Una parte o l'insieme dei gas in uscita dal processo sono convogliati come aria di combustione e combustibile supplementare verso un impianto di combustione (ivi compresi gli impianti di cogenerazione, generazione combinata di calore e elettricità) utilizzato per la produzione di vapore e/o energia elettrica.	<b>Adeguate</b> Presenza di post combustori
Ossidazione termica recuperativa	Ossidazione termica che utilizza il calore degli scarichi gassosi, ad esempio per preriscaldare i gas di processo in entrata.	<b>Non applicabile.</b>
Ossidazione termica rigenerativa a letti multipli o con un distributore di aria rotante privo di valvole.	Un ossidatore a letti multipli (tre o cinque) riempiti di materiale ceramico. I letti sono scambiatori di calore, riscaldati in alternanza dai gas di scarico derivanti	<b>Non applicabile.</b>

	dall'ossidazione, successivamente il flusso viene invertito per riscaldare l'aria in entrata nell'ossidatore. Il flusso viene regolarmente invertito. Nel distributore d'aria rotante senza valvole, il materiale ceramico è contenuto in un unico recipiente rotante suddiviso in più compartimenti.	
Ossidazione catalitica	Ossidazione dei COV con l'ausilio di un catalizzatore per ridurre la temperatura di ossidazione e il consumo di combustibile. Il calore di scarico può essere recuperato mediante scambiatori di calore di tipo recuperativo o rigenerativo. Per il trattamento dei gas di in uscita dal processo provenienti dalla fabbricazione di filo per avvolgimento, si utilizzano temperature di ossidazione più elevate (500 – 750 °C).	<b>Non applicabile.</b>
Trattamento dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo senza recupero dei solventi o termovalorizzazione		
Trattamento biologico dei gas in uscita dal processo	I gas in uscita sono depolverati e convogliati verso un reattore dotato di un substrato che funge da biofiltro. Il biofiltro consiste in un letto di materiale organico (quali torba, erica, compost, radici, corteccia d'albero, legno tenero e diverse combinazioni) o di materiale inerte (come argilla, carbone attivo, poliuretano) in cui il flusso di gas in uscita è biologicamente ossidato a opera di microrganismi naturalmente presenti, e trasformato in diossido di carbonio, acqua, sali inorganici e biomassa. Il biofiltro è sensibile alla polvere, alle temperature elevate o alle variazioni significative del gas in uscita, ad esempio la temperatura d'ingresso o la concentrazione di COV. Potrebbe essere necessaria un'ulteriore alimentazione con nutrienti.	<b>Non applicabile.</b>
Ossidazione termica	Ossidazione dei COV mediante il riscaldamento dei gas in uscita in presenza di aria o ossigeno al di sopra del loro punto di autoaccensione in una camera di combustione e mantenendo una temperatura elevata per il tempo	<b>Adeguate</b> Presenza di post combustori

	sufficiente a completare la combustione dei COV in biossido di carbonio e acqua.	
--	--	--

I livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) sono riportati nelle tabelle 11, 15, 17, 19, 21, 24, 27, 30, 32 e 35 delle presenti conclusioni sulle BAT.

**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.

Tecnica	Descrizione	Situazione in azienda
Controllo della concentrazione di COV inviata al sistema di trattamento dei gas in uscita utilizzando ventilatori a frequenza variabile.	Utilizzo di un ventilatore a frequenza variabile con sistemi centralizzati di trattamento dei gas in uscita per modulare la portata d'aria e allinearla agli scarichi dell'apparecchiatura eventualmente in funzione.	<b>Adeguate</b> Macchine dotate di sistema di ricircolo dell'aria calda generata dai bruciatori con sistema di controllo in base al LEL che rileva il livello di concentrazione solvente e quando questo è superiore al livello di sicurezza impostato riduce la portata di aria ricircolata in macchina per aumentare la portata di aria evacuata e ripristinare il livello di concentrazione solvente al di sotto dei valori limite.
Concentrazione interna dei solventi nei gas in uscita dal processo.	I gas in uscita sono rimessi in circolazione all'interno del processo nei forni di indurimento/essiccatori e/o nelle cabine di verniciatura a spruzzo, aumentando in questo modo la concentrazione di COV nei gas in uscita dal processo e l'efficienza di abbattimento del sistema di trattamento dei gas in uscita.	<b>Adeguate</b> Macchine dotate di sistema di ricircolo dell'aria calda generata dai bruciatori pari a circa il 40% con un range di temperatura 80-150°C garantendo un'asciugatura rapida
Concentrazione esterna, per adsorbimento, dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo	La concentrazione di solvente nei gas in uscita dal processo è aumentata mediante un flusso circolare continuo dell'aria di processo della cabina di verniciatura a spruzzo, eventualmente combinato con i gas in uscita dal forno di indurimento/essiccatore, mediante apparecchiature di adsorbimento. Queste apparecchiature possono comprendere: - adsorbitori a letto fisso con carbone attivo o zeolite; - adsorbitori a letto fluido con carbone attivo; - rotoconcentratori con carbone attivo o zeolite; - setacci molecolari.	<b>Non applicabile</b> La Ditta non consuma eccessivamente si veda il paragrafo 2.7 e la BAT 19

<p>Camera del plenum per ridurre il volume degli scarichi gassosi</p>	<p>I gas in uscita dai forni di indurimento/essiccatori sono inviati in una grande camera (plenum) e in parte rimessi in circolazione come aria in entrata nei forni di indurimento/essiccatori.          L'eccedenza d'aria proveniente dal plenum è inviata al sistema di trattamento dei gas in uscita. Questo ciclo aumenta il tenore di COV dell'aria dei forni di indurimento/ essiccatori e diminuisce il volume dei gas di scarico.</p>	<p><b>Non applicabile</b>          La Ditta non consuma eccessivamente si veda il paragrafo 2.7 e la BAT 19</p>
---	---	---

1.1.11.2. Emissioni di NOX e CO

**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.

Tecnica	Descrizione	Situazione in azienda
<p>Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento)</p>	<p>Un'adeguata progettazione delle camere di combustione, dei bruciatori e delle apparecchiature/dei dispositivi associati combinata all'ottimizzazione delle condizioni di combustione (mediante, ad esempio, il controllo dei parametri di combustione quali temperatura e tempo di permanenza) con o senza l'uso di sistemi automatici, e alla manutenzione periodica programmata del sistema di combustione secondo le raccomandazioni dei fornitori.</p>	<p><b>Adeguata</b>          I post combustori sono dotati di sistemi di controllo della combustione automatici. Presenza di contratto di manutenzione programmata con il fornitore</p>
<p>Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NOX</p>	<p>La temperatura del picco della fiamma nella camera di combustione viene ridotta, ritardando la combustione completa e aumentando il trasferimento di calore (incremento dell'emissività della fiamma). La tecnica è associata al prolungamento del tempo di permanenza al fine di ottenere la distruzione dei COV auspicata.</p>	<p><b>Non applicabile</b></p>

**Tabella 1**

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

Parametro	Unità	BAT-AEL (1) (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Livello indicativo di emissioni (1) (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Situazione in azienda
NOx	mg/Nm <sup>3</sup>	20-130	Nessun livello indicativo	<b>Adeguata</b> I valori di NOx registrati durante gli ultimi monitoraggi di riferimento riportano valori sempre inferiori ai 20 mg/Nm <sup>3</sup>
CO	mg/Nm <sup>3</sup>	Nessuna BAT-AEL	20-150	<b>Adeguata.</b> Il valore di CO registrato all'emissione denominata E1, nel corso degli ultimi monitoraggi, oscilla tra i 21 ed gli 86 mg/Nm <sup>3</sup> . Si propone un valore limite di concentrazione in autocontrollo di 90 mg/Nm <sup>3</sup>

#### 1.1.11.3. Emissioni di polveri

**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.

Tecnica	Descrizione	Situazione in azienda
Cabina di verniciatura a spruzzo con separazione a umido (a cortina d'acqua)	Una cortina d'acqua scende verticalmente lungo il pannello posteriore della cabina di verniciatura e capta le particelle di pittura dell'overspray. La miscela acqua-pittura viene catturata in un serbatoio e l'acqua viene ricircolata.	<b>Non applicabile</b>
Scrubbing ad umido	Le particelle di vernice e altre polveri nei gas in uscita sono separati in sistemi di abbattimento (scrubber) con un intenso mescolamento dei gas in uscita con acqua (Per la rimozione dei COV, cfr. BAT 15 c.)	<b>Non applicabile</b>
Separazione a secco	Un processo di separazione a	<b>Non applicabile</b>

dell'overspray con materiale pre- rivestito	secco dell'overspray di vernice mediante filtri a membrana associati all'utilizzo di calcare come materiale di pre-rivestimento per evitare che le membrane si sporchino	
Separazione a secco dell'overspray mediante filtrazione	Sistema di separazione meccanica che si avvale, tra l'altro, di cartone, tessuti o materiale di sinterizzazione	<b>Non applicabile</b>
Precipitatore elettrostatico	Nei precipitatori elettrostatici le particelle sono caricate e separate sotto l'effetto di un campo elettrico. In un precipitatore elettrostatico a secco, il materiale raccolto viene eliminato meccanicamente (ad esempio, mediante agitazione, vibrazioni, aria compressa), mentre in un precipitatore elettrostatico a umido viene evacuato	<b>Non applicabile</b>

**Tabella 2**

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di polvere negli scarichi gassosi

Parametro	Settore	Processo	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Situazione in azienda
Polveri	Rivestimento di veicoli	Rivestimento a spruzzo	mg/Nm <sup>3</sup>	< 1 – 3	<b>Non applicabile</b> Non vengono utilizzate le descritte tecniche
	Rivestimento di altre superfici metalliche e plastiche	Rivestimento a spruzzo			
	Rivestimento di aeromobili	Preparazione (per esempio smerigliatura, sabbatura), rivestimento			
	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo	Applicazione a spruzzo			
	Rivestimento di superfici in legno	Preparazione, rivestimento			

1.1.12. Efficienza energetica

**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.

Tecnica	Descrizione	Situazione in azienda
Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), si definisce e si calcola il consumo specifico di energia dell'attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio MWh/tonnellata di prodotto) e pianificando gli obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità dell'impianto in termini di processi svolti, materiali, prodotti, ecc.	<b>Adeguata.</b> Gli indicatori sono quelli registrati annualmente e caricati su report Portale regionale IPPC
Registro del bilancio energetico	La compilazione, una volta all'anno, di un registro del bilancio energetico che fornisca una ripartizione del consumo e della produzione di energia (compresa l'esportazione di energia) per tipo di fonte (ad esempio, elettricità, combustibili fossili, energia rinnovabile, calore importato e/o raffreddamento). Il registro comprende: - la definizione dei limiti energetici dell'attività STS; - informazioni sul consumo energetico in termini di energia erogata; - informazioni sull'energia esportata dall'impianto;	<b>Adeguata.</b> Il registro viene caricato annualmente su report Portale regionale IPPC
<b>Tecniche legate al processo</b>		
Isolamento termico dei serbatoi e delle vasche contenenti liquidi raffreddati o riscaldati, e dei sistemi di combustione e di vapore	Si può realizzare ad esempio: - utilizzando serbatoi a doppia parete; - utilizzando serbatoi pre-isolati; - isolando impianti di combustione, condutture di vapore e tubi contenenti liquidi raffreddati o riscaldati.	<b>Non applicabile</b>
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)	Recupero di calore (principalmente dal sistema a vapore) per produrre acqua calda/vapore da utilizzare nei processi/nelle attività industriali. La trigenerazione (CCHP) è un sistema di cogenerazione dotato di un refrigeratore ad assorbimento che utilizza calore a bassa energia per produrre acqua refrigerata.	<b>Non applicabile</b>

Recupero di calore dai flussi di gas caldi	Recupero di energia dai flussi di gas caldi (ad esempio dagli essiccatori o dalle aree di raffreddamento), ad esempio mediante il loro ricircolo come aria di processo, mediante l'uso di scambiatori di calore, nei processi o all'esterno	<b>Adeguate</b> I post combustori sono dotati di sistema automatico di recupero del calore attraverso l'inversione del flusso dell'aria in uscita
Regolazione della portata dell'aria e dei gas in uscita dal processo.	Regolazione della portata e dei gas in uscita dal processo in funzione delle esigenze. Ciò consiste nel ridurre la ventilazione dell'aria durante il funzionamento a regime minimo o la manutenzione.	<b>Non applicabile</b>
Ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo	Cattura e ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo associati ad un'efficiente separazione dell'overspray. Il consumo di energia è inferiore rispetto a quando si utilizza aria fresca.	<b>Non applicabile</b>
Circolazione ottimizzata di aria calda in una cabina di indurimento di ampio volume, utilizzando un turbolatore d'aria	L'aria viene soffiata in un'unica parte della cabina di indurimento e distribuita usando un turbolatore d'aria che trasforma il flusso d'aria laminare nel flusso turbolento desiderato.	<b>Non applicabile</b>

**Tabella 3**

Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia

Parametro	Tipo di prodotto	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Situazione in azienda
Rivestimento di veicoli	Autovetture	MWh/veicolo rivestito	0,5 – 1,3	<b>Non applicabile</b>
	Furgoni		0,8 – 2	
	Cabine di autocarri		1 – 2	
	Autocarri		0,3 – 0,5	
Coil coating	Bobina di acciaio e/o alluminio	kWh/m <sup>2</sup> di bobina rivestita	0,2 – 2,5 (1)	<b>Non applicabile</b>
Rivestimento di tessuti, fogli	Rivestimento di TESSILI con	kWh/m <sup>2</sup> di superfici	1 – 5	<b>Non applicabile</b>

metallici e carta	poliuretano e/o cloruro di polivinile	rivestite		
Fabbricazione di fili per avvolgimento	Fili con un diametro medio > 0,1 mm	kWh/kg di filo rivestito	< 5	<b>Non applicabile</b>
Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo	Tutti i tipi di prodotto	kWh/m <sup>2</sup> di superfici rivestite	0,3 – 1,5	<b>Non applicabile</b>
Stampa offset	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m <sup>2</sup> di superficie stampata	4 – 14	<b>Non applicabile</b>
Flessografia e stampa in rotocalco di materiale non destinato alla pubblicazione	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m <sup>2</sup> di superficie stampata	50 – 350	<b>Adeguata</b> L'azienda ha prodotto nel 2022 44.300.925 m <sup>2</sup> di film lavorati con un consumo di 1.584.303 kWh con un rapporto pari a 35,76 Wh/m <sup>2</sup> . Valore medio cautelativo sulla produzione complessiva della Ditta.
Stampa di pubblicazioni in rotocalco	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m <sup>2</sup> di superficie stampata	10 – 30	<b>Non applicabile</b>
(1) Il BAT-AEPL può non applicarsi quando la linea di coil coating è integrata in un'installazione di produzione di più ampie dimensioni (ad esempio un'acciaieria) o nel caso di linee combinate.				

Per il monitoraggio si veda la BAT 19 b).

#### 1.1.13. Consumo di acqua e produzione di acque reflue

**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

<b>Tecnica</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Situazione in azienda</b>
Piano di gestione delle risorse idriche e audit idrici	Il piano di gestione delle risorse idriche e gli audit idrici fanno parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprendono: - diagrammi di flusso e bilancio massico dell'acqua dell'impianto; - fissazione di obiettivi in materia di efficienza idrica; - attuazione di tecniche di ottimizzazione dell'acqua (controllo del consumo dell'acqua, riciclaggio	<b>Non applicabile.</b> <b>L'acqua non viene utilizzata nel processo.</b>

	dell'acqua, individuazione e riparazione delle perdite). Gli audit idrici sono effettuati almeno una volta all'anno.	
Risciacqui a cascata inversa	Risciacquo in più fasi in cui l'acqua scorre nella direzione opposta dei pezzi in lavorazione/del substrato. Questa tecnica consente un risciacquo approfondito con un consumo di acqua ridotto.	<b>Non applicabile.</b> <b>L'acqua non viene utilizzata nel processo.</b>
Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua	I flussi di acqua (ad esempio acqua di risciacquo esaurita, effluente degli scrubber a umido) sono riutilizzati e/o riciclati, se necessario previo un trattamento, utilizzando tecniche quali lo scambio ionico o la filtrazione (cfr. BAT 21). Il grado di riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua è limitato dal bilancio idrico dell'impianto, dal tenore di impurità e/o dalle caratteristiche dei flussi di acqua.	<b>Non applicabile.</b> <b>L'acqua non viene utilizzata nel processo.</b>

**Tabella 4**

Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di acqua.

Parametro	Tipo di prodotto	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Situazione in azienda
Rivestimento di veicoli	Autovetture	m <sup>3</sup> /veicolo rivestito	0,5 – 1,3	<b>Non applicabile</b>
	Furgoni		1 – 2,5	
	Cabine di autocarri		0,7-3	
	Autocarri		1-5	
Coil coating	Bobina di acciaio e/o alluminio	kWh/m <sup>2</sup> di bobina rivestita	0,2 – 1,3 (1)	<b>Non applicabile</b>
Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo	Lattine per bevande DWI in due parti	l/1000 lattine	90 – 110	<b>Non applicabile</b>

(1) Il BAT-AEPL può non applicarsi quando la linea di coil coating è integrata in un'installazione di produzione di più ampie dimensioni (ad esempio un'acciaieria) o nel caso di linee combinate. Per il monitoraggio si veda la BAT 20 a).

#### 1.1.14. Emissioni nell'acqua

**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 sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.

Tecnica	Descrizione	Situazione in azienda
<b>Trattamento preliminare, primario e generale</b>		
Equalizzazione	Bilanciamento dei flussi e dei carichi di inquinanti per mezzo di vasche o altre tecniche di gestione. Non applicabile. L'acqua non viene utilizzata nel processo.	<b>Non applicabile. L'acqua non viene utilizzata nel processo.</b>
Neutralizzazione	Regolazione del pH delle acque reflue a un valore neutro (circa 7).	
Separazione fisica, ad esempio mediante l'impiego di schermi, setacci, separatori di sabbia, vasche di sedimentazione primaria e separazione magnetica		
<b>Trattamento fisico-chimico</b>		
Adsorbimento	L'eliminazione delle sostanze solubili (soluti) presenti nelle acque reflue mediante il loro trasferimento alla superficie di particelle solide, altamente porose (solitamente carbone attivo).	<b>Non applicabile. L'acqua non viene utilizzata nel processo</b>
Distillazione sottovuoto	Eliminazione di inquinanti mediante trattamento termico delle acque reflue a pressione ridotta	
Precipitazione	Trasformazione di inquinanti disciolti in composti insolubili mediante l'aggiunta di precipitanti. I precipitati solidi formati vengono poi separati per sedimentazione, flottazione o filtrazione.	
Riduzione chimica	La riduzione chimica è la trasformazione, mediante agenti chimici riduttori, di inquinanti in composti simili ma meno nocivi o pericolosi.	
Scambio ionico	Cattura degli inquinanti ionici presenti nelle acque reflue e loro sostituzione con ioni più accettabili usando una resina scambiatrice di ioni. Gli inquinanti vengono temporaneamente trattenuti e successivamente rilasciati in un liquido di rigenerazione o di contro-lavaggio.	
Strippaggio (stripping)	Eliminazione degli inquinanti volatili	

	presenti nella fase acquosa con una fase gassosa (ad esempio, vapore, azoto o aria) insufflata nel liquido. L'efficienza di eliminazione può essere potenziata aumentando la temperatura o riducendo la pressione.	
<b>Trattamento biologico</b>		
Trattamento biologico	Utilizzo di microrganismi per il trattamento delle acque reflue (ad esempio trattamento anaerobico, trattamento aerobico)	<b>Non applicabile. L'acqua non viene utilizzata nel processo.</b>
<b>Eliminazione finale delle materie solide</b>		
Coagulazione e flocculazione	La coagulazione e la flocculazione sono usate per separare i solidi in sospensione dalle acque reflue e spesso avvengono in fasi successive. La coagulazione si effettua aggiungendo coagulanti con carica opposta a quella dei solidi in sospensione. La flocculazione è una fase di miscelazione delicata affinché le collisioni tra particelle di micro flocculi ne provochino l'aggregazione per ottenere flocculi di dimensioni superiori. Per coadiuvare la flocculazione si possono aggiungere polimeri.	<b>Non applicabile. L'acqua non viene utilizzata nel processo.</b>
Sedimentazione	Separazione delle particelle in sospensione mediante sedimentazione gravitativa.	
Filtrazione	Separazione di solidi dalle acque reflue facendole passare attraverso un mezzo poroso, ad esempio filtrazione a sabbia, nano-, micro- o ultrafiltrazione.	
Flottazione	Separazione di particelle solide o liquide presenti nelle acque reflue, facendole fissare su piccole bolle di gas, solitamente aria. Le particelle galleggiano e si accumulano sulla superficie dell'acqua dove vengono raccolte con appositi separatori.	

**Tabella 5**

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente  
**Non applicabili**

**Tabella 6**

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente

## Non applicabili

### 1.1.15. Gestione dei rifiuti

**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 tecniche c) e d) riportate di seguito

Tecnica	Descrizione	Situazione in azienda
Piano di gestione dei rifiuti	Il piano di gestione dei rifiuti è parte integrante del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e consiste in una serie di misure volte a: 1) ridurre al minimo la produzione di rifiuti; 2) ottimizzare il riutilizzo, la rigenerazione e/o il riciclaggio dei rifiuti e/o il recupero di energia dai rifiuti; 3) garantire il corretto smaltimento dei rifiuti.	<b>Adeguata. Rifiuti smaltiti attraverso Aziende specializzate</b> <b>La percentuale di recupero dei rifiuti si attesta pari al 95%</b>
Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti	Registrazione annuale dei quantitativi di rifiuti prodotti, per tipo di rifiuti. Il tenore di solventi nei rifiuti è determinato periodicamente (almeno una volta all'anno) mediante analisi o calcolo.	<b>Adeguata. Presentazione annuale di MUD e Piano solventi</b>
Recupero/riciclaggio dei solventi	Le tecniche possono comprendere: - recupero/riciclaggio dei solventi dai rifiuti liquidi mediante filtrazione o distillazione nel sito o altrove; - recupero/riciclaggio del solvente contenuto nelle salviette mediante gocciolamento per gravità, strizzatura o centrifugazione.	<b>Non applicabile.</b>
Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti	Le tecniche possono comprendere: - la riduzione del tenore d'acqua dei rifiuti, utilizzando ad esempio una filtropressa per il trattamento dei fanghi; - la riduzione dei fanghi e dei solventi residui generati, ad esempio riducendo il numero di cicli di pulizia (cfr. BAT 9); - l'utilizzo di contenitori riutilizzabili, riempiendolo per altri scopi o riciclando il materiale del contenitore; - l'invio del calcare esaurito generato dallo scrubbing a secco a un forno da calce o da cemento	<b>Adeguata. Le latte degli inchiostri vengono utilizzate per la preparazione delle colle</b>

### 1.1.16. Emissioni di odori

**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:

Descrizione	Situazione in azienda
<ul style="list-style-type: none"> <li>- un protocollo che elenchi le azioni e il relativo calendario;</li> <li>- un protocollo di intervento in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio nel caso di denunce;</li> <li>- un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificare la o le fonti, caratterizzare i contributi delle fonti e attuare misure di prevenzione e/o riduzione.</li> </ul>	<p>Non applicabile. Non sono noti casi di disturbo da odori inoltrati dai recettori sensibili esterni alla Ditta</p>

### 1.12. Conclusioni sulle BAT per la flessografia e la stampa in rotocalco non destinate all'editoria

I livelli di emissione per la flessografia e la stampa in rotocalco non destinate all'editoria riportati qui di seguito sono associati alle conclusioni generali sulle BAT di cui alla sezione 1.1.

**Tabella 28**

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla flessografia e dalla stampa a rotocalco non destinate all'editoria

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Situazione in azienda
Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	kg COV per kg di input di massa solida	< 0,1 – 0,3	<p><b>Adeguata</b></p> <p>Dai dati del piano solventi il rapporto tra COV emessi e Massa solida risulta essere pari a 0,24 calcolato in relazione all'emissione totale di COV calcolata dal Piano Gestione Solventi e pari a 3.000 kg/anno a fronte di un input di massa solida pari a 12.418 kg/anno</p>

Per il monitoraggio si veda la BAT 10.

In alternativa al BAT-AEL di cui alla tabella 28, si possono utilizzare i BAT-AEL delle tabelle 29 e 30.

**Tabella 29**

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla flessografia e dalla stampa a rotocalco non destinate all'editoria

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Situazione in azienda
Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 1 – 12	<p><b>Adeguata</b></p> <p>Dai dati ottenuti tramite il monitoraggio sui lavoratori per</p>

			l'esposizione ai SOV derivanti dalle emissioni diffuse prodotte dall'attività di stampa la percentuale delle medesime è pari all'1% dell'input di solvente, entro il limite BAT-AEL
--	--	--	---

**Tabella 30**

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dalla flessografia e dalla stampa in rotocalco non destinate all'editoria

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Situazione in azienda
TCOV	mg C/Nm <sup>3</sup>	1 – 20 <sup>(1) (2)</sup>	<b>Adeguata</b> Le emissioni di COV anno 2021 sono mediamente di 10 mg/mc

<sup>(1)</sup> Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL è 50 mg C/Nm<sup>3</sup> se si utilizzano tecniche che consentono il reimpiego/ riciclaggio del solvente recuperato.

<sup>(2)</sup> Per gli impianti che utilizzano la BAT 16 c) associata a una tecnica di trattamento dei gas in uscita dal processo, si applica un BAT-AEL aggiuntivo inferiore a 50 mg C/Nm<sup>3</sup> agli scarichi gassosi in uscita dal concentratore.

Per il monitoraggio si veda la BAT 11.

## 2.4 CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL RIVESTIMENTO DI ALTRE SUPERFICI METALLICHE E IN PLASTICA

I livelli di emissione per l'attività di rivestimenti di altre superfici metalliche e in plastica sono riportati qui di seguito sono associati alle conclusioni generali sulle BAT di cui alla sezione 1.1.

**Tabella 9**

Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dal rivestimento di altre superfici metalliche e di plastica

Parametro	Processo	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)	Situazione in azienda
Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Rivestimento di superfici metalliche	kg COV per kg di input di massa solida	< 0,05 - 0,2	<b>Adeguata</b> Dai dati del piano solventi calcolato distinguendo le due attività il rapporto tra COV emessi e massa solida in input risulta essere pari a 0,06 entro il limite BAT-AEL, per meglio chiarire il dato ottenuto, quest'ultimo è stato calcolato in relazione all'emissione totale di COV calcolata dal Piano Gestione Solventi e pari a

				6.000 kg/anno a fronte di un input di massa solida pari a 92.852 kg/anno
--	--	--	--	--

**Tabella 10**

Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni fuggitive di COV derivanti dal rivestimento di altre superfici metalliche e di plastica

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)	Situazione in azienda
Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 1 - 10	<b>Adeguata</b> Dai dati ottenuti tramite il monitoraggio sui lavoratori per l'esposizione ai SOV derivanti dalle emissioni diffuse prodotte dall'attività di rivestimento la percentuale delle medesime è pari al 2% dell'input di solvente, entro il limite imposto dai BAT-AEL

**Tabella 11**

Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni negli scarichi gassosi derivanti dal rivestimento di altre superfici metalliche e di plastica

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Situazione in azienda
TCOV Adeguata	mg C/Nm <sup>3</sup>	1 – 20 <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup>	<b>Adeguata</b> Le emissioni di COV anno sono mediamente al di sotto di tale limite grazie al trattamento termico ottemperato dai post-combustori, si vedano i report semestrali analitici dell'E 1 e dell'E 12

<sup>(1)</sup> Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL è 35 mg C/Nm<sup>3</sup> se si utilizzano tecniche che consentono il reimpiego/ riciclaggio del solvente recuperato.

<sup>(2)</sup> Per gli impianti che utilizzano la BAT 16 c) associata a una tecnica di trattamento dei gas in uscita dal processo, si applica un BAT-AEL aggiuntivo inferiore a 50 mg C/Nm<sup>3</sup> agli scarichi gassosi in uscita dal concentratore.

Dal confronto con i riferimenti BAT, il Gestore ritiene l'impianto nel suo assetto attuale sostanzialmente in linea con le BAT settoriali, ma considera alcuni aspetti tecnicamente migliorabili e pertanto avanza proposta di un piano di miglioramento.

La Ditta ha in programma un piano di riduzione delle emissioni diffuse e degli odori che ne derivano.

Come concordato nel Tavolo tecnico svoltosi in data 04/06/2024 con AUSL, Arpae APAO e Arpae SAC Parma, la Ditta dovrà presentare entro il 05/10/2024, un progetto finalizzato alla riduzione delle emissioni diffuse, che entro il 30/11/2024 dovrà essere presentato sul Portale IPPC quale modifica dell'AIA, che sarà oggetto di valutazione da parte degli Enti.

## D. Sezione di adeguamento e condizioni di esercizio

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

#### D 1.1 Piano di adeguamento dell'installazione e cronologia

In considerazione di quanto esposto nel capitolo C.3 il Gestore è tenuto a dare attuazione ad un piano di adeguamento, per il contenimento delle emissioni diffuse nei tempi di seguito indicati, come concordato nel corso del tavolo tecnico tenutosi in data 04/06/2024:

1. **ENTRO IL 05/10/2024: PROGETTAZIONE IMPIANTO PER LA RIDUZIONE DELLE EMISSIONI DIFFUSE**
2. **ENTRO IL 30/11/2024: PRESENTAZIONE DOMANDA DI MODIFICA DELL'AIA AVENTE OGGETTO IL PROGETTO PER LA RIDUZIONE DELLE EMISSIONI DIFFUSE.**

#### D 1.2 Verifica della messa in esercizio degli impianti

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

- **Avviso di messa in esercizio dell'impianto** (accensione dell'impianto): il Gestore, almeno 15 giorni prima della data di messa in esercizio dell'installazione, ne dà comunicazione ad Arpae.
- **Avvio e messa a regime**: terminata la fase di messa a punto e collaudo che deve avere una durata non superiore a 60 giorni, il Gestore procede alla messa a regime degli impianti.
- **Autocontrollo delle emissioni**: a partire dalla data di messa a regime, in un periodo continuativo di marcia controllata di 10 giorni, il Gestore svolge tre controlli delle emissioni dei nuovi impianti. Tali controlli devono essere effettuati, utilizzando le metodiche indicate, uno il primo giorno, uno l'ultimo giorno ed uno in un giorno intermedio scelto dall'azienda e comunicato.

Entro le date fissate, il Gestore comunica all'autorità competente i dati relativi alla **Verifica dell'autocontrollo delle emissioni**: l'Autorità competente, avvalendosi dell'Organo di controllo, accerterà la regolarità dei controlli effettuati e dei dispositivi di prevenzione e contenimento dell'inquinamento installati, nonché il rispetto dei valori limite di emissione previsti dall'autorizzazione integrata ambientale e dalla normativa vigente.

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

### D.2.1 Finalità

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

E' fatto divieto contravvenire a quanto disposto dal presente atto e modificare l'installazione senza preventivo assenso dell'Autorità Competente (fatti salvi i casi previsti dall'art. 29-nonies D.Lgs. 152/06 parte II e s.m.i.).

### D.2.2 Condizioni relative alla gestione dell'installazione

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

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

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

### **D.2.3 Gestione delle modifiche**

Le modifiche apportate all'installazione, così come definite dalla normativa vigente, dovranno essere preventivamente comunicate all'Autorità Competente con le modalità previste dalla normativa vigente.

Le fasi di progressione impiantistica previste per l'adeguamento/miglioramento dall'assetto attuale a quello futuro, dovranno essere comunicate all'Autorità competente e all'autorità di controllo almeno 15 gg prima della messa in esercizio.

### **D.2.4 Comunicazione e requisiti di notifica e informazione**

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

Il Gestore dell'installazione deve utilizzare il sistema di Reporting predisposto da Arpae. Il Gestore ha comunicato ad Arpae uno o più indirizzi e-mail con i quali condividere il format per il reporting ambientale, lo stesso/gli stessi indirizzi è stato utilizzato/i per inviare le credenziali di accesso al sistema con condivisione.

Al momento della condivisione della cartella, all'e-mail comunicata/e arriverà una notifica di conferma con ulteriori istruzioni per l'accesso tramite sistemi automatici basati sulla piattaforma Google Drive. Da quel momento sarà possibile accedere alla cartella e conseguentemente al report per la relativa compilazione. Arpae fornirà una breve guida alla compilazione del report.

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

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

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

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

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

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

Nel caso di:

- violazione delle condizioni dell'autorizzazione (es. superamento dei limiti ecc.);
- incidenti o eventi imprevisi che incidono in modo significativo sull'ambiente;

il Gestore deve informare immediatamente l'autorità competente e l'ente responsabile degli accertamenti, tramite il portale DatiMon, e adottare immediatamente le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità, per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisi.

Si specifica che relativamente alle emissioni in atmosfera l'Autorità Competente (Arpae) in caso di incidenti e/o guasti deve essere informata entro 8 ore successive, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e in caso di autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione deve essere informata entro 24 ore dall'accertamento.

Il Gestore deve comunque sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto se l'incidente o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla parte II dell'Allegato I alla parte quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana.

Nei casi di cui sopra entro 10 gg dall'evento il Gestore dovrà inoltre inviare una relazione tecnica in cui siano descritti:

- le possibili cause che hanno portato alla violazioni delle condizioni dell'autorizzazione e/o incidente e gli eventuali provvedimenti di verifica manutenzione e controllo messi in atto;
- le azioni correttive messe in atto per evitare il ripetersi dell'accaduto;
- i dati registrati dal sistema di monitoraggio in continuo, se presente, compreso un periodo di 24 ore ante e post evento.

La mancata comunicazione è soggetta alle sanzioni previste dall'art. 29-quattordicesima comma 2 della Parte seconda del D.Lgs. 152/06 s.m.i.

### **Criteria di misurazione in continuo**

Per il sistema di misura in continuo di ciascun inquinante, parametro di esercizio e/o risorsa, come richiesto nel capitolo "Piano monitoraggio e controllo" dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, si stabilisce che:

1. in caso di indisponibilità delle misure in continuo, il Gestore è tenuto, oltre ad informare tempestivamente l'autorità preposta al controllo, ad attuare forme alternative di controllo basate su misure discontinue o correlazioni con parametri di esercizio e/o su specifiche composizioni delle materie prime utilizzate e/o prodotte. I dati misurati o stimati, opportunamente documentati, concorrono ai fini della verifica del carico inquinante annuale dell'impianto esercizio.

2. Ogni apparecchiatura componente dei sistemi di rilevamento in continuo deve essere adeguata allo scopo a cui è destinata e quindi deve essere caratterizzata da documenti che ne certificano il campo di misura, la linearità, la stabilità, l'incertezza ed i modi e le condizioni di utilizzo. Il Gestore dovrà quindi stabilire e mantenere attive procedure documentate che, attraverso controlli funzionali periodici registrati, verifichino la continua idoneità all'utilizzo.

3. L'insieme funzionale delle apparecchiature che costituiscono il sistema di rilevamento deve essere realizzato in una configurazione idonea al funzionamento continuo non presidiato in tutte le condizioni ambientali e di processo. La qualità dei dati mantenuta mediante l'adozione di procedure che documentino le modalità e l'avvenuta esecuzione degli interventi manutentivi programmati e delle operazioni di calibrazione

e taratura da convalidare nel contesto dell'installazione, anche attraverso il confronto con misure in parallelo effettuate in campo utilizzando un metodo di riferimento.

4. Il sistema di acquisizione ed elaborazione dati presiede alla lettura istantanea, con opportuna frequenza, dei segnali elettrici di risposta degli analizzatori o di altri sensori ed alla traduzione in valori elementari espressi in opportune unità ingegneristiche, nonché alla memorizzazione degli stessi quali valori medi orari espressi nelle unità di misura richieste e riferiti alle sole condizioni fisiche prescritte.

5. Il sistema di acquisizione non deve prevedere di scartare nessuno dei dati acquisiti e quindi dovranno essere contabilizzati nel valore medio orario anche i periodi di avviamento, di arresto, di guasto, di funzionamento anomalo o di funzionamento al di sotto del minimo tecnico come pure i periodi di arresto impianto o di non funzionamento. Ovvero il sistema di acquisizione non dovrà mai arrestarsi. Il dato così formato dovrà essere associato ad un indice che stabilisca se è stato acquisito in condizioni valide per essere paragonato al limite o se è solamente utilizzabile per il calcolo del flusso di massa emesso realmente dall'impianto. Non andranno scartati neppure i dati anomali acquisiti dal sistema ai quali andrà associato un indice di non validità.

6. Il Gestore stabilisce e mantiene attive procedure documentate di quanto richiesto nei punti precedenti, in particolare le modalità di acquisizione e calcolo. Nelle procedure dovrà essere previsto come mantenere documentazione, anche a posteriori, dei processi attuati, come pure di tutte le grandezze utilizzate e/o necessarie alla loro determinazione.

Tale documentazione e le registrazioni saranno oggetto dell'attività di controllo programmato da parte di Arpae.

I suddetti sistemi di controllo devono essere dotati di registratore elettronico in continuo. Tali registrazioni devono essere mantenute a disposizione degli Organi di Controllo su strumenti digitali facilmente recuperabili e condivisibili mediante strumenti informatici non dedicati e/o esclusivi.

Dovranno essere implementate delle procedure interne che permettano di evidenziare nel minor tempo possibile ogni anomalia impiantistica e/o superamento dei limiti di emissione al fine di darne tempestiva comunicazione all'autorità competente.

Il sistema di registrazione in continuo dei dati dovrà garantire la non manomissione degli stessi e nel caso in cui siano eseguite operazioni sul sistema o sui dati dovrà tenerne traccia.

Solo i dati di monitoraggio in continuo richiesti per legge e soggetti alla normativa UNI EN 14181 (SME) sono da considerarsi a tutti gli effetti strumenti atti a verificare il rispetto dei limiti di emissione.

## D 2.5 Emissioni in atmosfera

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

Il valore limite di emissione rappresenta il valore medio di tre misurazioni consecutive di almeno 30 minuti ciascuna oppure un unico campionamento della durata di 1,5 ore, pari alla somma di 3 campionamenti di almeno 30 minuti ciascuno possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose.

### Quadro riassuntivo delle emissioni convogliate in atmosfera.

Deve essere assicurato il rispetto dei limiti in portata e concentrazione di cui alla tabella seguente. La verifica deve avvenire a cura della direzione dello stabilimento con le periodicità ivi indicate.

Emissione	Provenienza	Potenzialità	Durata h/gg	Durata gg/anno	Inquinante	Concentrazione (mg/Nm <sup>3</sup> )	Periodicità Monitoraggi

E02	Caldaia a condensazione a metano (M30)	70 kW	24	252	Ossidi di Azoto Monossido di Carbonio	350 100	-
E13	Caldaia a metano	76 kW	24	294	Ossidi di Azoto Monossido di Carbonio	350 100	-

I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad un tenore di ossigeno negli effluenti gassosi secchi del 3% normalizzati a 273 K e 101.3 kPa.

Punto di Emissione N.	Macchine e/o Linee Convogliate Provenienza	Portata Nm <sup>3</sup> /h	Durata h/gg	Durata gg/anno	Inquinante	Concentrazione mg/Nm <sup>3</sup>	Impianto di Abbattimento	Periodicità Monitoraggi
E01 Post combustore e termico rigenerativo	Macchina M15 Macchina M25 Macchina M27 Locale deposito colle/miscelazione Locale deposito colle/miscelazione: attività di miscelazione manuale-travaso-apertura coperchio vasca di sverniciatura contenitori (portata pari a 1.500 Nm <sup>3</sup> /h) Lavaggio manuale rulli	34 000	24	240	Ossidi di azoto (espressi come mg/Nm <sup>3</sup> di NO <sub>2</sub> ) Composti organici volatili espressi come mg/Nm <sup>3</sup> di C CO	60 20 90*	Post combustore termico rigenerativo di potenza termica nominale pari a 662.200 kcal/h. Temperatura di esercizio: ≥ 700°C Tempo di contatto: ≥ 0,6 sec Tenore di O <sub>2</sub> libero negli effluenti umidi in uscita ≥ 3%	Semestrale

**\*Deve essere considerato un livello indicativo di emissione, poiché non è prevista nessuna BAT-AEL**

**Macchina M15** è costituita da 2 gruppi di accoppiamento e relativo forno, con portata pari a 9.000 Nm<sup>3</sup>/h.

I due gruppi di accoppiamento hanno funzionamento separata ed alternata.

I due gruppi di accoppiamento possono essere utilizzati per effettuare accoppiamento di film con utilizzo di prodotti ad acqua. In questo caso le emissioni vengono convogliate nell'emissione E6 poiché non è richiesto l'invio al post combustore.

**Macchina M25** è costituita da n. 1 gruppo di accoppiamento con relativo forno con portata pari a 7.000 Nm<sup>3</sup>/h.

**Macchina M27** è costituita da n. 2 gruppi di accoppiamento con sistema di forni a due stadi con portata complessiva pari a 7.000 Nm<sup>3</sup>/h.

I due gruppi di accoppiamento possono essere utilizzati per effettuare accoppiamento di film con utilizzo di prodotti ad acqua. In questo caso le emissioni vengono convogliate nella nuova emissione E8 poiché non è richiesto l'invio al post combustore.

I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101,3 kPa.

Il post combustore deve essere dotato di monitoraggio e registrazione in continuo della temperatura all'interno della camera di combustione. Tali dati dovranno essere archiviati e mantenuti a disposizione dell'organo di controllo per almeno tre anni consecutivi.

L'attività di "svernicatura contenitori" deve essere eseguita in una vasca dotata di coperchio di chiusura, a tenuta. All'apertura del coperchio deve essere sempre attiva la relativa aspirazione che deve essere inviata al post combustore.

Nota 1: le attività, le cui emissioni in atmosfera sono convogliate al post-combustore, potranno avere inizio solamente quando la camera di post-combustione raggiunge la temperatura di esercizio minima richiesta.

Il funzionamento delle diverse linee (M15, M25, M27) deve avvenire nel rispetto della portata massima di esercizio del post-combustore. Pertanto sulle diverse linee/gruppi di accoppiamento devono essere presenti e funzionanti idonei sistemi di controllo e di blocco automatico che impediscano l'avvio della linea/gruppo nel caso di cui sopra.

Le attività di miscelazione manuale, travaso e apertura coperchio vasca di svernicatura non dovranno mai essere effettuate contemporaneamente in quanto presente un unico braccio aspirante

<b>E03</b>	Taglierine M1-M4-M5-M6-M11 M12-M13-M21-M24	13500	24	240	Polveri	10	-	Annuale
<b>E04</b>	Taglierine M2-M10-M13	4000	16	240	Polveri	10	-	Annuale
<b>E05</b>	Accoppiatrice solvent less (M26)	3100	16	240	Isocianati	5	-	Annuale
<b>E06</b>	Accoppiatrice base acqua (M15)	9000	24	240	-	-	-	
<b>E07</b>	Trattamento corona M27	1700	16	240	Ozono	1	Abbattitore catalitico	Annuale
<b>E08</b>	Accoppiatrice base acqua M27	10000	24	240	-	-	-	
<b>E10</b>	Aspirazione rifili taglio bobine M32- M33	1200	16	288	Polveri	10	-	
<b>E11</b>	Accoppiatrice base acqua (M34)	13000	24	288	-	-	-	
<b>E14</b>	Trattamento corona M26	1700	16	240	Ozono	1	Abbattitore catalitico	Annuale
<b>E15</b>	Aspirazione rifili taglio bobine M28	1500	16	240	Polveri	10	-	
<b>E12</b> <b>Post combustor e termico</b>	Macchina M34: macchina accoppiatrice - laccatrice; costituita da 2	35 000	24	288	Ossidi di azoto (espressi come mg/Nm <sup>3</sup> di NO <sub>2</sub> )	60	Post combustore termico rigenerativo di potenza termica	<b>Semestrale</b>

<p><b>rigenerativo</b></p>	<p>gruppi di accoppiamento e relativo forno, i due gruppi di accoppiamento hanno funzionamento separato ed alternato, quest'ultimi possono essere utilizzati per effettuare accoppiamento di film con utilizzo di prodotti ad acqua. In questo caso le emissioni vengono convogliate nell'emissione E11 poiché non è richiesto l'invio al post combustore.</p> <p>Macchina M29: stampa flessografica è costituita da n. 8 gruppi di stampa con relativa aspirazione per ogni gruppo, è presente un tunnel di asciugamento con sistema di forno a due stadi con portata complessiva pari a 8500 Nm<sup>3</sup>/h.</p>				<p>Composti organici volatili espressi come C mg/Nm<sup>3</sup></p> <p>CO</p>	<p><b>20</b></p> <p><b>90*</b></p>	<p>nominale pari a 662.200 kcal/h.        Temperatura di esercizio: ≥ 700°C        Tempo di contatto: ≥ 0,6 sec        Tenore di O<sub>2</sub> libero negli effluenti umidi in uscita ≥ 3%</p>	
----------------------------	--	--	--	--	---	------------------------------------	--	--

**\*Deve essere considerato un livello indicativo di emissione, poiché non è prevista nessuna BAT-AEL**

I valori di emissione degli inquinanti si riferiscono ad effluenti gassosi secchi normalizzati a 273 K e 101,3 kPa.

Il post combustore deve essere dotato di monitoraggio e registrazione in continuo della temperatura all'interno della camera di combustione. Tali dati dovranno essere archiviati e mantenuti a disposizione dell'organo di controllo per almeno tre anni consecutivi.

**Nota 1:** le attività, le cui emissioni in atmosfera sono convogliate al post-combustore, potranno avere inizio solamente quando la camera di post-combustione raggiunge la temperatura di esercizio minima richiesta.

Il funzionamento delle diverse linee (M34 ed M29) deve avvenire nel rispetto della portata massima di esercizio del post-combustore. Pertanto sulle diverse linee/gruppi di accoppiamento devono essere presenti e funzionanti idonei sistemi di controllo e di blocco automatico che impediscano l'avvio della linea/gruppo nel caso di cui sopra.

In caso di mal funzionamento del post-combustore, si attiveranno in automatico le emissioni d'emergenza E12A e E12B per permettere lo scarico dell'aria nell'attesa dell'interruzione dell'aspirazione e della relativa lavorazione.

**Prescrizioni relative ai metodi di prelievo ed analisi**

Parametro/Inquinante	Metodi di misura
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 <sub>2</sub> )	UNI EN 14789:2017 (*); ISO 12039:2019 (Analizzatori automatici: Paramagnetico, celle elettrochimiche, Ossidi di Zirconio, etc.)
Anidride Carbonica (CO <sub>2</sub> )	ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, etc)
Umidità – Vapore acqueo (H <sub>2</sub> 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 <sup>3</sup> )
Polveri PM10 e/o PM2,5 (determinazione della concentrazione in massa)	UNI EN ISO 23210:2009 (*); VDI 2066 parte 10; US EPA 201-A
Silice libera cristallina (SiO <sub>2</sub> )	UNI 11768:2020
Fibre di amianto	UNI ISO 10397:2002; D.Lgs 114/95 (allegato A)
Sostanze alcaline	Campionamento UNI EN 13284-1: 2017 + analisi NIOSH 7401
Nebbie d'olio	Campionamento UNI EN 13284-1:2017 + analisi UNICHIM 759; Campionamento UNI EN 13284-1:2017 + analisi NIOSH 5026; Campionamento UNI EN 13284-1:2017 + analisi UNI EN ISO 16703:2011
Metalli (antimonio Sb, arsenico As, cadmio Cd, cromo Cr, cobalto Co, rame Cu, piombo Pb, manganese Mn, nichel Ni, tallio Tl, vanadio V, zinco Zn, boro B, etc.)	UNI EN 14385:2004 (*); ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723; US EPA Method 29
Cromo VI	Campionamento UNI EN 14385:2004 + NIOSH 7600 (**); Campionamento UNI EN 14385:2004 + NIOSH 7605 (**); US EPA Method 61
Mercurio Totale (Hg)	UNI EN 13211-1:2003 (*); UNI CEN/TS 17286/2019; UNI EN 14884:2006 (metodo di misura automatico)
Monossido di Carbonio (CO)	UNI EN 15058:2017 (*); ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche etc.)
Ossidi di Zolfo (SOx) espressi come SO <sub>2</sub>	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 (NOx) espressi come NO <sub>2</sub>	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)
Protossido di Azoto (N <sub>2</sub> O)	UNI EN ISO 21258:2010
Acido Cloridrico (HCl) Cloro e suoi composti inorganici espressi come HCl	UNI EN 1911:2010 (*); UNI CEN/TS 16429:2013 (metodo di misura automatico); ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)
Acido Fluoridrico (HF) Fluoro e suoi composti inorganici espressi come HF	ISO 15713:2006 (*); UNI 10787:1999; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)
Acidi inorganici volatili: Acido Nitrico (HNO <sub>3</sub> ) Acido Bromidrico (HBr), Bromo e suoi composti inorganici espressi come HBr	ISTISAN 98/2 (estensione del DM 25/08/2000 all. 2 ad Ac. Nitrico e Ac. Bromidrico)
Acido Solforico e suoi sali, espressi come H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	Campionamento UNI 10787:1999 + analisi ISTISAN 98/2 (estensione del DM 25/08/2000 all. 2 per Ac. Solforico)
Acido Fosforico, Fosfati e suoi composti inorganici espressi come H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub>	Campionamento UNI 10787:1999 + analisi ISTISAN 98/2 (estensione del DM 25/08/2000 all. 2 per Ac. Fosforico); Campionamento UNI 10787:1999 + analisi APAT CNR IRSA 4110 A1
Acido Cianidrico e cianuri inorganici (espressi come HCN)	US EPA OTM-29:2011; CARB 426:1987; NIOSH 7904 (**) con campionamento isocinetico; Campionamento UNI 10787:1999 + analisi ISTISAN 98/2 (estensione del DM 25/08/2000 all. 2)
Acido Solfidrico (H <sub>2</sub> S)	US EPA Method 15 (*); US EPA Method 16 (*); UNICHIM 634:1984; UNI 11574/2015;
Ammoniaca	US EPA CTM-027; UNI EN ISO 21877:2020(*) UNICHIM 632:1984
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)	UNI EN 12619:2013(*)
Metano (CH <sub>4</sub> )	UNI EN ISO 25140:2010; UNI EN ISO 25139:2011
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT) con esclusione del Metano	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010
Composti Organici Volatili (COV) (determinazione dei singoli composti)	UNI CEN/TS 13649:2015 (*)
Benzene	UNI CEN/TS 13649:2015
Microinquinanti Organici: Diossine e Furani (PCDD+PCDF)	UNI EN 1948-1,2,3:2006 (*)
Microinquinanti Organici: Policlorobifenili (PCB)	UNI EN 1948-4:2014 (*)
Microinquinanti Organici: Idrocarburi Policiclici	ISO 11338-1 e 2:2003 (*); Campionamento UNI EN

Aromatici (IPA)	1948-1 + analisi ISTISAN 97/35; DM 25/08/2000 n. 158 All. 3 (ISTISAN 97/35)
Ammine alifatiche	NIOSH 2002 (**); Campionamento UNI EN ISO 21877 + analisi US EPA 3510C+8270E
Aldeidi	CARB 430:1991; Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A; US EPA-TO11 A (**); NIOSH 2016 (**); Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A; UNI CEN/TS 17638:2021 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A
Formaldeide	US EPA Method 323; US EPA 316; US EPA-TO11 A (**); NIOSH 2016 (**); UNI CEN/TS 17638:2021 (*)
Fenoli	Campionamento US EPA CTM-032 + analisi US EPA 3510 + analisi US EPA 8270; Campionamento UNI 10787 + analisi US EPA 3510 + analisi US EPA 8270; UNICHIM 504:1980 (**); OSHA 32 (**); NIOSH 2546 (**);
Acidi Organici	NIOSH 2011 (**) (Acido Formico); NIOSH 1603 (**) (Acido Acetico); Campionamento UNI 10787 + analisi US EPA 3510 + analisi US EPA 8270
Ftalati	OSHA 104 (**); Campionamento UNI EN 13284-1:2017 + analisi NIOSH 5020
Isocianati	US EPA CTM 36 + 36A; UNICHIM 488:1979 (**); UNICHIM 429 (**); UNI ISO 16702:2010 (**);
Glicoli	Campionamento UNI EN 13284-1:2017 + analisi NIOSH 5523; NIOSH 5523 (**); Campionamento US EPA 316 + analisi UNICHIM 1367:1999
Cloruro di vinile (cloroetene)	UNI CEN/TS 13649:2015; US EPA 106
Ozono (come Ossidanti Totali in aria)	OSHA ID-214 (**)
Ossido di etilene	UNICHIM 1580:01(**); NIOSH 1614 (**); NIOSH 3702(**); NIOSH 3800(**)
Furfurolo, furfurale, aldeide furanica	UNI CEN/TS 13649:2015; US EPA-TO11 A (**); NIOSH 2016 (**); Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A
Concentrazione di Odore (in Unità Olfattometriche/m <sup>3</sup> )	UNI EN 13725:2004
Assicurazione di Qualità dei sistemi di monitoraggio delle emissioni	UNI EN 14181:2015

(\*) I metodi contrassegnati sono da ritenere metodi di riferimento e devono essere obbligatoriamente utilizzati per le verifiche periodiche previste sui Sistemi di Monitoraggio delle Emissioni (SME) e sui

Sistemi di Analisi delle Emissioni (SAE). Nei casi di fuori servizio di SME o SAE, l'eventuale misura sostitutiva dei parametri e degli inquinanti è effettuata con misure discontinue che utilizzano i metodi di riferimento. (\*\*) I metodi contrassegnati non sono espressamente indicati per Emissioni/Flussi convogliati, poiché il campo di applicazione risulta essere per aria ambiente o ambienti di lavoro. Tali metodi pertanto potranno essere utilizzati nel caso in cui l'emissione sia assimilabile ad aria ambiente per temperatura ed umidità. Nel caso l'emissione da campionare non sia assimilabile ad aria ambiente dovranno essere utilizzati necessariamente metodi specifici per Emissioni/Flussi convogliati; laddove non siano disponibili metodi specifici per Emissioni/Flussi convogliati, invece, potranno essere utilizzati metodi adeguati ad emissioni assimilabile ad aria ambiente, adottando gli opportuni accorgimenti tecnici in relazione alla caratteristiche dell'emissione.

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), sentita l'Autorità Competente per il controllo (Arpae APA) e successivamente al recepimento nell'atto autorizzativo.

Nella tabella sottostante sono riportati i **flussi emissivi annui autorizzati**:

Flussi Emissivi Autorizzati	
Parametro	Kg/anno
Ossidi di azoto (espressi come NO <sub>2</sub> )	11 750 Kg/anno
Biossido di carbonio	<b>198 000</b> Kg/anno
Materiale particellare	1 100 Kg/anno
Ozono	10 Kg/anno
Isocianati	60 Kg/anno

Inoltre, sulla base dell'Input di solvente dichiarato, pari ad un massimo di 446 t/anno, devono essere rispettati i seguenti limiti in relazione all'emissione di COV:

Valore limite massimo di emissione diffusa	19,8 t/anno di COV
Valore limite massimo di emissione convogliata	16,2 t/anno di COV *
Valore limite massimo di emissione totale (Emiss.diffusa + emissione convogliata, dopo trattamento)	36 t/anno di COV

\* l'emissione convogliata è calcolata dalla resa di abbattimento del post combustore

La presente autorizzazione, il corrispondente piano di monitoraggio e le modalità di comunicazione prescritte per lo stesso, sostituiscono la comunicazione dovuta ai sensi dell'art. 275 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. Il controllo dell'uniformità verrà eseguito in fase di verifica ispettiva.

Il gestore deve adottare accorgimenti tecnici e gestionali che permettano di minimizzare le emissioni diffuse di sostanze organiche volatili, soprattutto all'interno delle zone di lavorazione.

## D 2.6 Emissioni in acqua e prelievo idrico

Lo stato delle reti di acque di processo, acque meteoriche, di acque di seconda pioggia e di acque nere e dei loro sistemi di trattamento dovrà essere sottoposto a sorveglianza periodica in modo da individuare disfunzioni, perdite, lesioni od ostruzioni che possano dare adito a scarichi incontrollati.

Qualora il gestore accerti malfunzionamenti, avarie o interruzioni informa tempestivamente Arpae competente e adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità.

Qualora il fatto possa arrecare pregiudizio alla funzionalità del depuratore finale di pubblica fognatura o al corpo recettore l'azienda sospende l'esercizio dell'attività o l'impianto dai quali si originano gli scarichi fino a che la conformità non è ripristinata.

Evidenza documentale della gestione delle non conformità deve essere tenuta a disposizione degli organi di controllo.

I contatori dovranno essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad Arpae. Per il tempo occorrente al ripristino dei contatori, dei dati richiesti se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.

Il prelievo di acqua da acquedotto deve avvenire secondo quanto regolato dal Gestore del Servizio Idrico Integrato.

E' consentito lo scarico come sotto descritto:

Punto di scarico	Tipologia impianto di depurazione	Recettore (acqua sup. /pubbl fognatura)	Portata allo scarico mc/anno
S1 domestico	Fossa biologica	Pubblica fognatura	700
S2 domestico	Fossa biologica	Pubblica fognatura	1000
S3 Meteorico di dilavamento	nessuno	Fosso che confluisce nel Cavo Sanguigna	600
S4 Meteorico di dilavamento	nessuno	Fosso che confluisce nel Cavo Sanguigna	400
S5 Meteorico	nessuno	Fosso che confluisce nel Cavo Sanguigna	1800
S6 Meteorico e dilavamento	nessuno	Fosso che confluisce nel Cavo Sanguigna	1200
S7 Meteorico e dilavamento	nessuno	Fosso che confluisce nel Cavo Sanguigna	9800

E' sempre consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche e di acque meteoriche da pluviali e piazzali, nel rispetto del regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato.

Il prelievo di acqua da acquedotto deve avvenire secondo quanto regolato dal Gestore del Servizio Idrico Integrato.

Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire come da determina della Regione Emilia Romagna.

## D 2.7 Emissioni nel suolo

Il gestore, nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve verificare periodicamente lo stato di tutti i serbatoi di stoccaggio esterni e le vasche di raccolta reflui presenti nel sito, mantenendo sempre vuoti i relativi bacini di contenimento.

Il gestore dell'impianto in oggetto è tenuto ad effettuare gli autocontrolli relativi alle emissioni nel suolo con la periodicità stabilita nel piano di monitoraggio.

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

Nell'eventualità di dovere realizzare nuovi piezometri dovranno avere le seguenti caratteristiche:

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

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

Piezometro	Coordinate UTM WGS 84	Quota p.c. (m s.l.m.)	Profondità (m s.l.m.)	Ubicazione tratto filtrante	Corpo idrico intercettato
Pz1	N 10,3797 E 44,9617	27	14	da -10 a -14	Acquifero confinato A1

Sui campioni di acqua prelevati dai piezometri dovrà essere eseguita, con cadenza **semestrale**, la determinazione dei seguenti parametri:

PARAMETRI DA RICERCARE	PZ1 piezometro di valle
livello piezometrico pH Conducibilità Residuo fisso a 105°C Azoto ammoniacale (come NH <sub>4</sub> ) Azoto nitroso (come N) Azoto nitrico (come N) Calcio (come Ca) Magnesio (come Mg) Manganese (come Mn) Potassio (come K) Sodio (come Na) Fosfati (come P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> ) Durezza (come CaCO <sub>3</sub> ) Alcalinità (come CaCO <sub>3</sub> ) Cloruri (come Cl) Fluoruri (come F)	Monitoraggio semestrale

Solfati (come SO <sub>4</sub> ) Ferro (come Fe) Idrocarburi totali Composti organici aromatici	
---	--

In ottemperanza al comma 6-bis, art. 29-sexies del D.Lgs. 152/06 smi ("Fatto salvo quanto specificato nelle conclusioni sulle BAT applicabili, l'Autorizzazione Integrata Ambientale programma specifici controlli almeno una volta ogni 5 anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni 10 anni per il suolo, a meno che sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano state fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali monitoraggi"), **si prescrive che il Gestore dell'impianto presenti ad Arpae una proposta di aggiornamento/modifica del Piano di Monitoraggio**, al fine di procedere al recepimento di quanto previsto dal sopracitato articolo entro i termini sopra indicati.

Resta salva la possibilità da parte di Arpae di introdurre nei futuri aggiornamenti dell'A.I.A. ulteriori o diversi monitoraggi, **sulla base delle indicazioni normative anche regionali in corso di definizione. La proposta del Gestore dovrà pervenire entro tempi congrui, secondo le indicazioni che saranno dettate dall'Autorità competente, appena saranno rese disponibili apposite linee guida nazionali (SNPA) e regionali.**

RELAZIONE DI RIFERIMENTO DM n.95 del 15 aprile 2019

Prescrizioni

La ditta deve aggiornare e trasmettere all'Autorità Competente una nuova Pre-relazione di Riferimento ogni qualvolta vengano utilizzate/prodotte nuove sostanze pericolose che modificano quanto dichiarato nel Pre-Relazione inviata.

**D 2.8 Emissioni sonore**

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

- garantire il rispetto dei limiti assoluti per la classe acustica di appartenenza (Classe V);
- garantire il rispetto del valore limite differenziale presso gli ambienti abitativi limitrofi;

La Ditta deve rispettare i limiti previsti dalla zonizzazione acustica del comune di Colorno

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

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

Per i citati monitoraggi dovranno essere individuati almeno 2 punti di misura:

Punto di misura	Descrizione	Coordinate geografiche
ST 1	lato Sud-Est	UTM N 4979558 UTM E 608845
ST 2	lato Nord-Est	UTM N 4979654 UTM E 608846

I monitoraggi dovranno essere eseguiti con campionamento in continuo nelle 24 h, con le seguenti modalità:

- con periodicità triennale
- in caso di manutenzione agli impianti più rumorosi, successivamente al ripristino della loro funzionalità.

Presso i punti citati dovrà essere verificato il livello di rumore residuo (LR), diurno e notturno e con la periodicità stabilita dovranno essere effettuate le misure del livello di rumore ambientale (LA) da cui estrapolare:

1. Ora di esercizio più gravosa, in base alla quale verificare il rispetto del criterio differenziale;
2. Valore limite assoluto di immissione diurno;
3. Valore limite assoluto di immissione notturno;

Il gestore deve intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi, provochino un evidente inquinamento acustico.

Il gestore deve provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'impianto che influiscono negativamente sulle emissioni sonore dello stabilimento.

Al fine di prevenire o ridurre le emissioni sonore, la Ditta deve predisporre, nell'ambito del sistema di gestione ambientale, un **Piano di gestione del rumore**, che includa:

- un protocollo contenente azioni e scadenze;
- un protocollo per il monitoraggio delle emissioni sonore;
- un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti il rumore, ad esempio in presenza di rimostranze;
- un programma di riduzione del rumore, inteso ad identificare la o le fonti misurate/stimate, l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.

## D 2.9 Gestione dei rifiuti

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

10. E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idro inquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

## D 2.10 Gestione dei sottoprodotti

Capitolo non pertinente

## D 2.11 Energia

La BAT 19 prevede dei livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia.

Per l'attività di flessografia e stampa in rotocalco di materiale non destinato alla pubblicazione è previsto un intervallo di

**50-350 Wh/m<sup>2</sup> di superficie stampata**

Nel 2022 la Ditta ha prodotto 44.300.925 mq di film lavorati con un consumo di energia elettrica pari a 1.584.303 kWh con un rapporto pari a **35,76 Wh/m<sup>2</sup>**.

Proposte di prescrizioni/condizioni:

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

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

## D 2.12 Gestione dell' emergenza

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

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

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

In particolare il piano deve definire:

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

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

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

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

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

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

Il Gestore deve comunque sospendere immediatamente l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana.

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

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

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

- 1) rimozione ed eliminazione delle materie prime, dei semilavorati e degli scarti di lavorazione e scarti di prodotto finito, prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- 2) pulizia dei residui da vasche interrato, serbatoi fuori terra, canalette di scolo, silos e box, eliminazione dei rifiuti di imballaggi e dei materiali di risulta tramite Ditte autorizzate alla gestione dei rifiuti;
- 3) rimozione ed eliminazione dei residui di prodotti ausiliari da macchine e impianti, quali oli, grassi, batterie, apparecchiature elettriche ed elettroniche, materiali filtranti e isolanti prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- 4) demolizione e rimozione delle macchine e degli impianti con invio prediligendo l'invio alle operazioni di riciclaggio, riutilizzo e recupero rispetto a smaltimento;
- 5) presentazione di una indagine di caratterizzazione del sito secondo la normativa vigente in tema di bonifiche e ripristino ambientali, attestante lo stato ambientale del sito in riferimento ad eventuali effetti di contaminazione determinata dall'attività produttiva. Per la determinazione dello stato del suolo, occorre corredare il piano di dismissione di una relazione descrittiva che illustri la metodologia d'indagine che il Gestore intende seguire, completata da elaborati cartografici in scala opportuna, set analitici e cronoprogramma dei lavori da inviare ad Arpae e Comune;
- 6) al termine delle indagini e/o campionamenti, il Gestore è tenuto ad inviare ad Arpae e Comune una relazione conclusiva delle operazioni effettuate corredata dagli esiti, che dovrà essere oggetto di

valutazione di Arpae al fine di attestare l'effettivo stato del sito;

- 7) qualora la caratterizzazione rilevasse fenomeni di contaminazione a carico delle matrici ambientali dovrà essere avviata la procedura prevista dalla normativa vigente per i siti contaminati e il sito dovrà essere ripristinato ai sensi della medesima normativa.

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

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

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

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

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

Attività:

- 1) rappresentare schematicamente i processi e gli eventi potenziali attuati nel sito ivi compreso la descrizione ed i tempi di dismissione dei singoli impianti e/o fabbricati presenti;
- 2) individuare le sostanze e le portate delle operazioni, le fasi lavorative e gli eventi che possono condurre ad un inquinamento del sito;
- 3) individuare, per ognuna delle singole voci di cui al punto 2), le dimensioni del sito di pertinenza che, sulla base degli scenari incidentali previsti deve considerare anche un'eventuale estensione dell'area della contaminazione delle matrici ambientali anche al di fuori dell'area in cui viene svolta l'attività dell'Azienda;
- 4) verificare e monitorare i valori di concentrazione per le sostanze inquinanti considerate e/o presenti nel suolo, nel sottosuolo e nelle acque sotterranee del sito individuato come pertinente;
- 5) definire le attività di dismissione e le eventuali tipologie degli interventi di bonifica e ripristino ambientale che si ritiene possano e/o debbano essere realizzati nel caso in cui i valori di concentrazione per le sostanze inquinanti, come monitorati al precedente punto 4), superino i valori di concentrazione limite accettabili stabiliti dalle vigenti norme di settore;
- 6) definire l'ordine di priorità di realizzazione degli interventi di bonifica e ripristino ambientale di pertinenza;
- 7) definire elenco del tipo e quantità dei rifiuti e materiali da dismettere con indicazioni per la classificazione e la destinazione finale e valutazione del fatto che la dismissione comporti o meno produzione di rifiuti pericolosi;
- 8) definire i controlli sulla conformità degli interventi effettuati a rispetto dei disposti normativi di settore.

## **D 2.14 Obblighi del Gestore**

Il Gestore dell'impianto, oltre a quanto già indicato, deve:

1. 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;
2. realizzare tutte le opere che consentano l'esecuzione di ispezioni e campionamenti degli effluenti gassosi e liquidi, nonché prelievi di materiali vari da magazzini, depositi e stoccaggi di rifiuti;
3. deve attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare e secondo quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo;

4. è tenuto a mantenere in efficienza i sistemi di misura relativi al presente Piano di Monitoraggio e Controllo, provvedendo periodicamente alla loro manutenzione e alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.
5. è tenuto alla conservazione della documentazione per 10 anni.

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

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

### D.3 Piano di Monitoraggio e Controllo

Il gestore deve attuare il presente Piano di Monitoraggio e Controllo quale parte fondamentale della presente autorizzazione, rispettando frequenza, tipologia e modalità dei diversi parametri da controllare.

La frequenza dei controlli programmati effettuati da Arpae è individuata dal "Piano regionale per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.)" di cui alla DGR 2124 del 10/12/2018 e alla n. 922/2020 e s.m.i..

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

#### D 3.1 Criteri generali di monitoraggio e interpretazione dei dati

Le modalità di monitoraggio ed interpretazione dei dati dovranno rispettare oltre che le prescrizioni del capitolo D anche le raccomandazioni del capitolo E.

##### D 3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA Gestore	REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (trasmissione)
Materie prime (t/anno)	Carico/scarico materiale	Annuale	Elettronica	Annuale
Input di solventi organici (t/anno):	Carico/scarico materiale	Annuale	Elettronica	Annuale
Prodotti finiti (film accoppiato solvente) (t/anno):	Carico/scarico materiale	Annuale	Elettronica	Annuale
Prodotti finiti (film accoppiato solvent-less) (t/anno):	Carico/scarico materiale	Annuale	Elettronica	Annuale
Prodotti finiti (film accoppiato ad acqua) (t/anno):	Carico/scarico materiale	Annuale	Elettronica	Annuale

##### D 3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

Parametro	Misura	Frequenza	Registrazione	Report
		Gestore		Gestore Trasmissione
Acque prelevate da acquedotto (m <sup>3</sup> )	Contatore volumetrico	Annuale	Elettronica	Annuale
Acque prelevate da pozzo (m <sup>3</sup> )	Contatore volumetrico	Annuale	Elettronica	Annuale

### D 3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia

Parametro	Misura	Frequenza	Registrazione	Report
		Gestore		Gestore Trasmissione
Consumo di Energia Elettrica (kWh)	Contatore	Annuale	Elettronica	Annuale
Consumo di metano (Sm <sup>3</sup> )	Contatore	Annuale	Elettronica	Annuale

### D 3.1.4 Monitoraggio e Controllo emissioni in atmosfera

Parametro	Misura	Frequenza	Registrazione	Report
		Gestore		Gestore Trasmissione
Concentrazione degli inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno per i parametri indicati nel capitolo D.2.5	Semestrale per E1 e E12 (richieste n. 3 letture durante ogni misurazione) Annuale su: E3, E4, E5, E7-E14	Cartacea su rapporti di prova	-
Flussi emissivi di: - Polveri - CO <sub>2</sub> - NOx - Isocianati - COV	Calcolo	Annuale	Elettronica	Annuale
Pressione negativa nel locale accoppiamento in punti ritenuti significativi	Autocontrollo contemporaneo ad uno dei 2 prelievi annui eseguiti all'emissione E1 e E12	Annuale	Cartacea	Annuale

### D 3.1.5 Monitoraggio e Controllo emissioni in corpo idrico recettore

Parametro	Misura	Frequenza	Registrazione	Report
		Gestore		Gestore Trasmissione
Volumi di scarico Misurato o stimato per: S3 - S4 - S5 - S6 - S7	Annuale	Elettronica	Annuale	Annuale

### D 3.1.6 Monitoraggio e Controllo emissioni sonore

Parametro	Misura	Frequenza	Registrazione	Report
		Gestore		Gestore Trasmissione

Livello di rumore residuo (Lr) diurno e notturno	Autocontrollo	<b>Triennale</b>	Cartacea	Annuale
Livello di rumore ambientale (La) diurno e notturno	Autocontrollo	<b>Triennale</b>	Cartacea	Annuale

### D 3.1.7 Monitoraggio e Controllo rifiuti

Parametro	Misura	Frequenza	Registrazione	Report
		Gestore		Gestore Trasmissione
Rifiuti speciali non pericolosi prodotti	Pesatura	Secondo vigente normativa	Cartacea/Elettronica	Annuale
Rifiuti speciali non pericolosi trasferiti fuori sito e inviati a recupero (t)	Pesatura	Secondo vigente normativa	Cartacea/Elettronica	Annuale
Rifiuti speciali non pericolosi trasferiti fuori sito e inviati a smaltimento (t)	Pesatura	Secondo vigente normativa	Cartacea/Elettronica	Annuale
Rifiuti speciali pericolosi prodotti (t)	Pesatura	Secondo vigente normativa	Cartacea/Elettronica	Annuale
Rifiuti speciali pericolosi trasferiti fuori sito e inviati a recupero (t)	Pesatura	Secondo vigente normativa	Cartacea/Elettronica	Annuale
Rifiuti speciali pericolosi trasferiti fuori sito e inviati a smaltimento (t)	Pesatura	Secondo vigente normativa	Cartacea/Elettronica	Annuale

### D 3.1.8 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

Parametro	Misura	Frequenza	Registrazione	Report
		Gestore		Gestore Trasmissione
<b>Controllo acque sotterranee</b>	Autocontrollo	Semestrale sui parametri della Tabella Cap. D.2.7	Cartacea / elettronica	Annuale

### D 3.1.9 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Parametro	Misura	Frequenza	Registrazione	Report
		Gestore		Gestore Trasmissione
Fabbisogno energetico specifico medio (energia termica/ prodotto finito) GJ/t	Calcolo	Annuale	Elettronica	Annuale
Consumo specifico di energia	Calcolo	Annuale	Elettronica	Annuale

(consumo energia/prodotto finito) MWh/t				
Emissione COV specifica media (Emissione totale/prodotto finito)	Calcolo	Annuale	Elettronica	Annuale
Consumo specifico energia (consumo energia/superficie stampata) (Wh/m <sup>2</sup> )	Calcolo	Annuale	Elettronica	Annuale

### D 3.1.10 Monitoraggio e Controllo parametri di processo

Parametro	Misura	Frequenza	Registrazione	Report
		Gestore		Gestore Trasmissione
Temperatura camera di post combustione E1-E12	Elettronica	Continuo	Elettronica	-

## E. Raccomandazioni relative agli autocontrolli previsti nel piano di monitoraggio

### E.1 Emissioni in atmosfera

La Ditta è tenuta ad attrezzare, rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della Autorizzazione, per le quali sono fissati limiti di inquinanti e autocontrolli periodici, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro.

In particolare devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati.

#### Camini e loro altezze

Le emissioni in atmosfera devono avvenire unicamente attraverso camini. Per le emissioni in atmosfera normate da limiti di portata e di inquinanti, i relativi camini devono essere dotati di idonei punti di misura. Ogni emissione convogliata deve sfociare oltre il colmo del tetto; non sono considerate idonee le bocche di camini poste sulla parete laterale dell'edificio aziendale. Lo sbocco dei camini deve essere posizionato in modo tale da consentire un'adeguata evacuazione e dispersione degli inquinanti e da evitare la reimmissione degli stessi nell'edificio attraverso qualsiasi apertura.

#### Progettazione del punto di misura e campionamento

Ogni emissione elencata in Autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente (con scritta indelebile o apposita cartellonistica) in prossimità del punto di emissione e del punto di campionamento, qualora non coincidenti. I punti di misura e campionamento devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalla norma tecnica di riferimento UNI EN 15259; la citata norma tecnica prevede che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato ad almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera, dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici. Nel caso in cui non siano completamente rispettate le condizioni

geometriche sopra riportate, la stessa norma UNI EN 15259 indica la possibilità di utilizzare dispositivi aerodinamicamente efficaci (ventilatori, pale, condotte con disegno particolare, etc.) per ottenere il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità: esempio di tali dispositivi sono descritti nella norma UNI 10169:2001 e nel metodo ISO 10780:1994.

In funzione delle dimensioni del condotto, devono essere previsti uno o più punti di misura sulla stessa sezione di condotto, come stabilito nella seguente tabella:

Caratteristiche punti di prelievo e dimensioni del condotto

Condotti circolari		Condotti rettangolari		
Diametri (mt)	N. punti di prelievo	lato minore (mt)	N. punti di prelievo	
fino a 1 mt	1	fino a 0,5 mt	1 al centro del lato	
da 1 a 2 mt	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 a 1 mt	2	al centro di segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
superiore a 2 mt	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 mt	3	

Accessibilità dei punti di prelievo

Il gestore deve assicurare l'accessibilità in condizioni di sicurezza, anche sulla base delle norme tecniche di settore, ai punti di prelievo e di campionamento".

I sistemi di accesso ai punti di prelievo e le postazioni di lavoro degli operatori devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i..

Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le strutture indicate nella tabella seguente:

Quota > 5 m e < 15 m	Sistema manuale semplice di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco oppure sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante.
Quota > 15 m	Sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante.

Limiti di Emissione ed Incertezza delle misurazioni

Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato.

Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento ed analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore preventivamente esposte/discusse con l'autorità di controllo. Il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della

misura (cioè l'intervallo corrispondente a "Risultato Misurazione  $\pm$  Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

#### Autocontrolli

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

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

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

#### E.2 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

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

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

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

### E.3 Emissioni in ambiente idrico

Il pozzetto di ispezione e prelievo deve:

- essere installato a monte dello scarico finale, avere una ritenzione di almeno 50 l'essere posto in opera in modo tale che la differenza di quota tra il fondo pozzetto ed il tubo di uscita sia almeno di 30 cm e che quella tra il tubo in entrata e quello in uscita sia di almeno 20 cm;
- essere ubicato entro i limiti della proprietà privata, a valle di qualsiasi impianto di trattamento, in area pianeggiante, lontana da zone di transito mezzi pesanti e in posizione tale da consentire al personale di controllo un libero accesso in completa sicurezza;
- essere realizzato a perfetta tenuta e, in particolare, in modo tale che venga impedita la promiscuità con le diverse tipologie di reflui presenti in azienda: reflui industriali, reflui di dilavamento e acque meteoriche;
- poter ospitare, nel caso che l'autorità competente lo imponga, tutte le strumentazioni (quali campionatori automatici fissi o mobili, misuratori di portata, ecc.) necessari al controllo degli scarichi;
- essere dotato di un chiusino facilmente sollevabile e apribile senza serratura o lucchetti, fatto salvo siano di facile reperibilità alla richiesta dell'organo di controllo. In particolare la Ditta dovrà assicurare la presenza di idonei strumenti per l'apertura (chiavi, paranchi, ecc) del pozzetto d'ispezione e la disponibilità di proprio personale per il suo sollevamento onde consentire il prelievo dei reflui;
- il pozzetto di campionamento, parimenti agli altri manufatti e pozzetti di raccordo, dovrà sempre essere mantenuto in perfetta efficienza e libero da sedimenti, al fine di permettere il regolare deflusso dei reflui.

L'azienda dovrà manutenzionare 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.

I certificati di autocontrollo delle emissioni idriche dovranno essere corredati dai corrispondenti verbali di prelievo redatti dagli operatori addetti al campionamento. Essi dovranno contenere le seguenti informazioni:

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

### E.4 Rifiuti

1. Devono essere documentate le fasi di:
  - a. classificazione
  - b. deposito temporaneo
  - c. trasporto
  - d. recupero e/o smaltimento
2. nel rispetto dei vincoli stabiliti dalle vigenti Normative di settore. Quanto sopra deve essere contenuto in apposita procedura documentata che deve uniformarsi alle vigenti disposizioni di legge.
3. I contenitori utilizzati per il deposito temporaneo dei rifiuti allo stato liquido devono essere dotati degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.
4. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche

del rifiuto e da non compromettere il recupero e separato per tipologia.

5. I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
6. Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati sversamenti e/o spargimenti.
7. I rifiuti prodotti dovranno essere identificati con apposita cartellonistica e le aree di deposito temporaneo dovranno essere quelle indicate nella documentazione presentata per l'AIA.
8. I contenitori fissi e mobili, comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere.
9. Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non compromettere il recupero.
10. E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idro inquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

## **INDICAZIONI GESTIONALI**

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

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

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



*Ministero dell'Interno*

Dipartimento Dei Vigili Del Fuoco,  
del Soccorso Pubblico e della Difesa Civile  
COMANDO VIGILI DEL FUOCO PARMA  
"Omne pro alieno bono"

P.E.C.: [com.parma@cert.vigilfuoco.it](mailto:com.parma@cert.vigilfuoco.it)  
Via Chiavari,11/b ☎ 0521.953211

**Ufficio Prevenzione incendi**  
P.E.C.: [com.prev.parma@cert.vigilfuoco.it](mailto:com.prev.parma@cert.vigilfuoco.it)  
☎ 0521.953213-263

Spett.le SUAP UNIONE BASSA EST P.SE  
STRADA I MAGGIO 1, 43056 Torrile

Al Sindaco del Comune di Colorno

e p.c. EFFEGIDI INTERNATIONAL S.P.A.  
c/o ING NEGRI GIANPAOLO  
[gianpaolo.negri@ingpec.eu](mailto:gianpaolo.negri@ingpec.eu)

rif.prot. SUAP n° 4158 - 498/2022

Oggetto: **Pratica VV.F. n° 11349**  
**Valutazione Progetto, Parere di approvazione.**  
**Ditta EFFEGIDI INTERNATIONAL S.P.A.**  
**sita in VIA PROVINCIALE PER SACCA 55, 43052 Colorno**

In relazione all'istanza in oggetto ricevuta con prot. 12119 del 08/07/2022 e le integrazioni del 14-01-2023 prot. 531 per le seguenti attività soggette:

12.2.B	Depositi e rivendite liquidi con P.I.>65°C, da 9 a 50mc, o infiamm. da 1 a 50mc
74.3.C	Impianti produzione calore con potenzialità superiore a 700 KW
10.2.C	Impianti produzione/uso liquidi infiamm. e combust. (P.I. < 125 °C), > 50mc
74.2.B	Impianti produzione calore con potenzialità superiore a 350 KW (fino a 700 KW)

valutato il progetto ai fini della Prevenzione Incendi dal Funzionario Vincenzo Panno, si esprime **parere definitivo favorevole** sulla conformità dello stesso, subordinatamente all'osservanza delle prescrizioni che seguono:

- D.M. 31-07-1934 e ss.mm.ii. e D.M. 08-11-2019.

Prima di avviare l'esercizio dell'attività, il responsabile è tenuto a presentare segnalazione certificata di inizio attività (SCIA) presso questo Comando, ai sensi dell'art. 4 del DPR 151/11, con allegata la documentazione tecnica prevista dal DM 07/08/2012.

Ogni modifica delle strutture o degli impianti, oppure delle condizioni di esercizio dell'attività, che comporti una modifica delle preesistenti condizioni di sicurezza antincendio, obbliga il responsabile dell'attività a riavviare le procedure di cui agli artt. 3 o 4 del DPR 151/11.

Avverso al presente parere può essere opposto ricorso entro il termine di 60 giorni presso il TAR competente oppure entro 120 giorni presso il Capo dello Stato, ai sensi del DPR 1199/1971.

Il responsabile dell'istruttoria tecnica

Vincenzo Panno  
(firmato digitalmente)



firmato

**IL COMANDANTE**

VITULLO ANNALICIA  
MINISTERO DELL'INTERNO  
03.02.2023 12:04:41 GMT+00:00



Spett.le  
ARPAE SAC  
Alla c.a. del Dott.ssa Beatrice Anelli  
Alla c.a. del Dott. Giovanni Maria Simonetti  
PEC - [aopr@cert.arpa.emr.it](mailto:aopr@cert.arpa.emr.it)  
Mail - [banelli@arpae.it](mailto:banelli@arpae.it)  
Mail - [gsimonetti@arpae.it](mailto:gsimonetti@arpae.it)

p.c.  
Spett.le  
EFFEGIDI International S.p.a.  
PEC - [effegidi@pec.it](mailto:effegidi@pec.it)

**OGGETTO: A.I.A. - D.Lgs.152/2006 e s.m.i., parte Seconda, Titolo III-bis, art. 29-ter - L.R. 21/2004 e s.m.i. - domanda di Riesame Autorizzazione Integrata Ambientale (n.1374 del 01/07/2015 e s.m.i.) Ditta: EFFEGIDI International S.p.a. - Installazione IPPC sita in Strada Provinciale per Sacca n. 55 - Comune di Colorno. Parere di competenza.**

In merito alla richiesta di parere in oggetto, acquisita agli atti in data 02/02/2023 ns. prot. num. 1140, valutata la documentazione allegata alla domanda e le matrici relative agli scarichi con la presente si comunica quanto segue.

Si esprime **parere favorevole** alla domanda di riesame dell'AIA aziendale in quanto, dalla documentazione ricevuta, non viene indicato l'impiego di nuova risorsa idrica all'interno dei processi di produzione e quindi un aumento relativo alla matrice scarichi.

A disposizione per ogni ed eventuale chiarimento si porgono distinti saluti.

Il Direttore  
(Ing. Fabrizio Useni)



LA/JL  
P.A. Arduini Luigi  
Ing. Jacopo Lauri  
Ufficio Ambiente, Irrigazione, Concessioni e Patrimonio  
Email [larduini@bonifica.pr.it](mailto:larduini@bonifica.pr.it)  
Tel 0521381315-334686548



# COMUNE DI COLORNO

Provincia di Parma

Via Cavour n. 9

☎ 0521/313711

Cod. Fiscale e Part. IVA 00226180347

Prot. n. 10455/2024

Colorno, 08.07.2024

**OGGETTO: D. Lgs. 152/06 e smi, parte II, Titolo II-bis, art.29-ter. Riesame dell'AIA di cui al provvedimento della Provincia di Parma DD n. 1374 del 01.07.2015 di Effegidi International SpA, per l'installazione sita in comune di Colorno (PR), fraz. Sacca n.55, classificabile come industria insalubre di prima classe ai sensi del D.M. del 05/09/1994 e del R.D. n.1265/1934.**

## IL VICESINDACO

### Visti:

- il D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. "Norme in materia ambientale";
- il D. Lgs. 267/2000 e ss.mm.ii. "Testo Unico delle leggi sull'ordinamento degli enti locali a norma dell'articolo 31 della legge 3 agosto 1999, n. 265" in merito alle competenze dei Comuni e del Sindaco;
- il R.D. 27/07/1934 n.1265 "Testo unico delle leggi sanitarie";
- Il Decreto Ministero Sanità 5 settembre 1994 "Elenco delle industrie insalubri di cui all'art. 216 del testo unico delle leggi sanitarie";

### Premesso:

- che in data 26.01.2023, prot.1248, si è ricevuta comunicazione di indizione di Conferenza di Servizi da parte di ARPAE S.A.C. di Parma ex art. 29-quater comma 5 del D.Lgs. 152/2006, per riesame dell'AIA in oggetto a seguito di istanza all'uopo depositata da Effegidi International spa;
- che lo stabilimento in oggetto è classificato con codice IPPC 6.7 – Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici (apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare) con capacità > 150 kg/ora, o > 200 tonn;
- che l'attività rientra nell'elenco delle industrie insalubri di I classe, di cui al D.M. 05/09/1994, per la categoria: Materie plastiche - produzione di monomeri, di intermedi; produzione di resine per polimerizzazione, poliaddizione, policondensazione; trasformazione (con esclusione delle lavorazioni meccaniche a freddo) - elenco B, punto n.80;
- che l'attività ha sede operativa in fraz. Sacca n.55 a Colorno, all'interno del territorio urbanizzato (ambiti specializzati per attività produttive esistenti – zona D per aree industriali e artigianali di completamento esterne);

### Considerato:

che l'art. 216 del R.D. 27/07/1934 n.1265 T.U.LL.SS prevede che le industrie afferenti alla prima classe debbono, di norma, essere isolate nelle campagne e tenute lontane dalle abitazioni;

che una industria o manifattura la quale sia iscritta nella prima classe, può essere permessa nell'abitato quando il suo esercizio non reca nocumento alla salute del vicinato;

che l'attivazione di un'attività insalubre di classe prima, deve darne avviso quindici giorni prima, e il Sindaco quando lo ritenga necessario nell'interesse della salute pubblica, può vietarne l'attivazione o subordinarla a determinate cautele;

#### **Visti:**

- il proprio parere favorevole prot. 18070 del 31.12.2023, ex RD. 27/07/1934 n.1265 in merito all'attività classificata come industria insalubre di classe 1, rilasciato sulla base dei lavori della Conferenza di Servizi di cui ultima seduta del 14.11.2023;
- la determinazione DET-AMB-2024-356 del 23/01/2024 D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., Parte II, Titolo III bis, art. 29-nonies, comma 1 - L.R. 21/04 e s.m.i., di aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale Det. 1374 del 01/07/2015 e ss.mm., su domanda di modifica non sostanziale;

#### **Preso atto che**

- la Ditta manifestava la necessità di dover provvedere alla predisposizione di un nuovo schema progettuale relativamente alla captazione delle emissioni diffuse, rispetto a quanto esaminato e valutato con gli Enti nel corso della Conferenza di Servizi;
- occorreva quindi addivenire ad una soluzione tecnica condivisa tra gli Enti competenti, nonché ad una ridefinizione delle tempistiche rispetto al cronoprogramma che era stato definito dalla Conferenza di servizi (già chiusa) di Riesame dell'AIA, nonché dei suoi contenuti, per il perfezionamento del sistema di captazione delle emissioni diffuse;

**Visti** i lavori del tavolo tecnico tenutosi il giorno 04.06.2024, alla presenza degli Enti competenti e della Ditta, che si è concluso con la decisione di chiudere il procedimento di riesame dell'AIA in corso nel rispetto delle condizioni pregresse già definite e valutate dagli Enti nel corso della Conferenza di Servizi, con la ridefinizione delle tempistiche per il miglioramento del sistema di captazione delle emissioni diffuse;

**Atteso** che, nello specifico, si è richiesto che la Ditta presenti la proposta progettuale di aggiornamento e miglioria delle emissioni diffuse entro il prossimo 05/10/2024, e che qualora necessario potrà essere richiesto un nuovo incontro di tavolo tecnico in merito alla nuova soluzione progettuale individuata, a cui seguirà apposita istanza di modifica dell'AIA;

#### **Visti:**

- il D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. "Norme in materia ambientale";
- il R.D. 27/07/1934 n.1265 "Testo unico delle leggi sanitarie";
- Il Decreto Ministero Sanità 5 settembre 1994 "Elenco delle industrie insalubri di cui all'art. 216 del testo unico delle leggi sanitarie";
- il D. Lgs. 267/2000 e ss.mm.ii. "Testo Unico delle leggi sull'ordinamento degli enti locali a norma dell'articolo 31 della legge 3 agosto 1999, n. 265" in merito alle competenze dei Comuni, del Sindaco e Vicesindaco;
- lo Statuto Comunale, in ordine alle funzioni del Sindaco;
- il Regolamento comunale di igiene (Delibera C.C. n.45 del 26.03.1985);

**Al fine** di permettere l'esercizio dell'attività in oggetto all'interno dell'area urbanizzata senza recare nocumento alla salute ed al vicinato e di prevenire o impedire il danno o il pericolo per la salute pubblica,

**RILASCIA**

per quanto di propria competenza e sulla base

- della documentazione agli atti nell'ambito del riesame dell'AIA in oggetto, e dei lavori della Conferenza di Servizi per la procedura in oggetto,
- dei lavori del Tavolo Tecnico del 04.06.2024,

parere favorevole in merito all'attività classificata come industria insalubre di classe 1 di fraz. Sacca n.55 in Colorno di Effegidi International spa, con la condizione di presentare il progetto migliorativo delle emissioni diffuse entro il 05.10.2024.

RAMMENTA l'osservanza dell'Ordinanza Sindacale n.19 del 26.04.2022 in merito alla prevenzione ed il controllo delle malattie trasmesse da insetti vettori e, in particolare, da zanzara tigre (*aedes albopictus*) e zanzara comune (*culex spp.*).

Il presente Atto viene trasmesso ad ARPAE SAC per gli adempimenti di competenza.

**IL VICESINDACO**  
**Maria Grazia Delmiglio**

*Maria Grazia Delmiglio*





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