

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-4966 del 13/09/2024
Oggetto	Ditta COPTIP INDUSTRIE GRAFICHE Soc. Coop., Via Gran Bretagna n. 50-53 e Via Grecia n. 10, Modena. RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2024-5199 del 13/09/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	ANNA MARIA MANZIERI

Questo giorno tredici SETTEMBRE 2024 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, ANNA MARIA MANZIERI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 - L.R. 21/04. DITTA **COPTIP INDUSTRIE GRAFICHE SOC. COOP.**, ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI MATERIE PRIME, OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI, SITA IN VIA GRAN BRETAGNA n. 50-53 E VIA GRECIA n. 10 IN COMUNE DI MODENA (MO).
(RIF.INT. N. 177/ 00159910363)
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – RIESAME.

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

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

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

richiamate altresì:

- la Deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la Deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V[^] Circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004” di modifica della Circolare regionale Prot. AMB/AAM/06/22452 del 06/03/2006;
- la Deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- la determinazione dirigenziale n. 356 del 13/01/2022 del Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna “Approvazione della programmazione regionale dei controlli per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per il triennio 2022-2024, secondo i criteri definiti con la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124/2018”;

premessi che per il settore di attività oggetto della presente esistono i seguenti riferimenti:

- la Decisione di Esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22/06/2020, 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;
- il REF “JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations” pubblicato dalla Commissione Europea nel Luglio 2018;

- il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

richiamata la **Determinazione n. 6811 del 28/12/2018** con la quale è stata rilasciata l’Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito di modifica sostanziale, a Coptip Industrie Grafiche Soc. Coop., avente sede legale in Via Gran Bretagna n. 50 in comune di Modena, in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di trattamento di superficie di materie prime, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici (punto 6.7 All. VIII alla Parte Seconda del D.lgs. 152/06), sito in Via Gran Bretagna n. 50-53 e Via Grecia n. 10 in comune di Modena;

richiamate la Determinazione n. 4140 del 17/08/2021 e la Determinazione n. 4045 del 08/08/2022 di modifica non sostanziale dell’AIA sopra citata;

vista l’istanza di riesame dell’AIA presentata dalla Ditta il 12/07/2023 mediante il Portale “Osservatorio IPPC” della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n.121220 del 12/07/2023;

vista la documentazione integrativa inviata dalla Ditta il 28/09/2023 mediante il Portale “Osservatorio IPPC” della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n.165019 del 29/09/2023, trasmessa a completamento della documentazione sopra citata, in risposta alla richiesta di integrazioni formalizzata dalla scrivente con prot. n. 126666 del 20/07/2023;

vista la documentazione integrativa inviata dalla Ditta in risposta alla richiesta di integrazioni formalizzata col prot. n. 23353 del 06/02/2024 a seguito della prima seduta della Conferenza dei Servizi, trasmessa tramite il Portale “Osservatorio IPPC” della Regione Emilia Romagna il 05/04/2024 e assunta agli atti della scrivente col prot. n. 64362 del 08/04/2024;

vista l’ulteriore documentazione integrativa trasmessa in via volontaria dalla Ditta il 27/06/2024 mediante il Portale “Osservatorio IPPC” della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 118458 del 27/06/2024;

richiamate le conclusioni della Conferenza dei Servizi del 11/07/2024, convocata per la valutazione della domanda di riesame ai fini del rinnovo ai sensi del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e degli artt. 14 e segg. della Legge 7 agosto 1990, n. 241, che ha espresso parere favorevole al riesame dell’AIA. Durante la suddetta Conferenza sono stati acquisiti:

- il parere del Sindaco del Comune di Modena, assunto agli atti della scrivente con prot. n. 128739 del 12/07/2024, rilasciato ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n.1265, come previsto dall’art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
- il contributo tecnico del Servizio Territoriale di Arpae di Modena, recante prot. n. 128460 del 12/07/2024, comprendente il parere relativo al monitoraggio dell’installazione, reso ai sensi dell’art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
- il parere espresso da Herambiente S.p.A. in qualità di gestore del Servizio Idrico Integrato, assunto agli atti della scrivente Agenzia con prot. n. 143856 del 06/08/2024;

dato atto che l’Azienda non ha fatto pervenire osservazioni allo schema di AIA nei tempi previsti dalla norma;

verificato, tramite l’accesso alla Banca Dati Nazionale Unica della Documentazione Antimafia, che a carico di Coptip Industrie Grafiche Soc. Coop. e dei relativi soggetti di cui all’art. 85 del D.Lgs. 159/2011, alla data del 26/06/2024, non sussistono le cause di decadenza, di sospensione o di divieto di cui all’art.67 del D.Lgs. 159/2011;

viste:

- la D.D.G. 130/2021 di approvazione dell'Assetto organizzativo generale dell'Agenzia;
- la D.G.R. n. 2291/2021 di approvazione dell'Assetto organizzativo generale dell'Agenzia di cui alla citata D.D.G. n. 130/2021;
- la D.D.G. n. 75/2021 – come da ultimo modificata con la D.D.G. n. 19/2022 – di approvazione dell'Assetto organizzativo analitico e del documento Manuale organizzativo di Arpae Emilia-Romagna;

richiamate:

- la Deliberazione del Direttore Generale n. 26/2024 con la quale sono stati istituiti gli Incarichi di Funzione in Arpae Emilia-Romagna per il quinquennio 2024-29;
- la Deliberazione del Direttore Generale n. 163 del 22/12/2022 di conferimento ad interim alla dott.ssa Valentina Beltrame degli incarichi dirigenziali di responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena e di Responsabile Area Autorizzazioni e Concessioni Centro;
- la Determinazione n. 373/2024 di conferimento alla dott.ssa Anna Maria Manzieri dell'incarico dirigenziale presso il Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena;
- la nota prot. n. 102685 del 04/06/2024 di conferimento ad interim dell'incarico di funzione attinente alle Autorizzazioni Complesse ed Energia;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è la dott.ssa Anna Maria Manzieri;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dal proponente è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento è la Dott.ssa Valentina Beltrame, Responsabile di Area Autorizzazioni e Concessioni Centro di Arpae;
- le informazioni di cui all'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nell'Informativa per il trattamento dei dati personali consultabile presso la segreteria di Arpae - SAC di Modena, con sede in Modena, via Giardini n. 472 e disponibile sul sito istituzionale, su cui è possibile anche acquisire le informazioni di cui agli artt. 12, 13 e 14 del regolamento (UE) 2016/679 (RGDP);

per quanto precede,

la Dirigente determina

- di rilasciare l'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito di riesame ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lettera a) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e dell'art. 11 della L.R. 21/04, a Coptip Industrie Grafiche Soc, Coop., avente sede legale in Via Gran Bretagna n. 50 in comune di Modena, in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di trattamento di superficie di materie prime, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, sita in Via Gran Bretagna n. 50-53 e Via Grecia n. 10 in comune di Modena;
- di stabilire che:
 1. la presente autorizzazione consente l'attività di trattamento di superficie di materie prime, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici con una capacità di consumo di solvente massima pari a **828,6 t/anno**;
 2. la presente autorizzazione regola la gestione del complesso produttivo composto dagli impianti presenti in Via Gran Bretagna n. 50-53 e Via Grecia n. 10 nel comune di Modena;
 3. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 6811 del 28/12/2018	Modifica sostanziale AIA

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 4140 del 17/08/2021	Modifica sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 4045 del 08/08/2022	Modifica sostanziale AIA

4. l'Allegato I alla presente AIA "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale", ne costituisce parte integrante e sostanziale;
5. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies comma 4 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
6. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'Arpae – SAC di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
7. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e "Unità prelievi delle emissioni" presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
8. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008, la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009 e la D.G.R. n. 812 del 08/06/2009, richiamati in premessa;
9. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
10. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
11. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 30/09/2036**, a condizione che il gestore mantenga la certificazione UNI EN ISO 14001 di cui è attualmente in possesso; diversamente l'autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 30/09/2034**. A tale scopo, il gestore dovrà presentare adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06.

Determina inoltre

- che:

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

- di inviare copia del presente atto alla Ditta Coptip Industrie Grafiche Soc. Coop. e al Comune di Modena tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Modena;
- di stabilire che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR) a cura dello Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Modena, con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. 33/2013 e del vigente Piano Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) di Arpae.

Il presente provvedimento comprende n. 1 allegato.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

LA DIRIGENTE
Dott.ssa Anna Maria Manzieri

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Ditta COPTIP INDUSTRIE GRAFICHE SOC. COOP.

- Rif. int. n. 177 / 00159910363
- sede legale in comune di Modena, Via Gran Bretagna n. 50.
- installazione in comune di Modena, Via Gran Bretagna n. 50-53 e Via Grecia n. 10.
- trattamento di superficie di materie prime, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate/anno (punto 6.7 allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06).

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

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

Autorità competente

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

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto, oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi (Coptip Industrie Grafiche Soc. Coop.).

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

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

Coptip ha iniziato la sua attività nel 1920 in Via Regina Margherita a Modena, per poi trasferirsi prima in Via Munari a Modena (nel 1955), quindi in Via Po (nel 1963); infine, nel 1986 l'Azienda si è trasferita in Via Gran Bretagna n. 50, espandendosi poi nel 2009 in due ulteriori unità locali.

Negli anni, la dotazione impiantistica aziendale si è via via evoluta, in base alla tecnologia disponibile e alle richieste del mercato.

Il sito occupa una superficie totale di 26.001 m², così articolata:

- 17.828 m² in Via Gran Bretagna n. 50, dei quali circa 14.374 m² coperti e circa 3.454 m² scoperti impermeabilizzati;
- 8.173 m² in Via Gran Bretagna n. 53 e Via Grecia n. 10, dei quali 4.501 m² coperti e 3.672 m² scoperti impermeabilizzati.

Lo stabilimento confina:

- per quanto riguarda i fabbricati di Via Gran Bretagna n. 50:
 - a nord e ad est con altri capannoni ad uso industriale-artigianale (tra i quali lo stabile aziendale di Via Gran Bretagna n. 53, ad est),
 - ad ovest con un'area residenziale, oltre la quale si trova un'area agricola,
 - a sud con la tangenziale di Modena;
- per quanto riguarda i fabbricati di Via Gran Bretagna n. 53 e di Via Grecia:
 - a est, nord ed ovest con altri capannoni ad uso industriale-artigianale (tra i quali, ad ovest, lo stabile aziendale di Via Gran Bretagna n. 50),
 - a sud con un'altro fabbricato ad uso industriale-artigianale e un'area a verde, oltre la quale si trova la tangenziale di Modena.

La capacità produttiva si attesta su valori superiori alla soglia di riferimento (punto 6.7 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06).

La lavorazione avviene indicativamente per 6 giorni alla settimana (su più turni che coprono 24 h/gg), per circa 330 giorni/anno; in via eccezionale, è possibile che la produzione venga estesa alla giornata di domenica.

La prima AIA è stata rilasciata dalla Provincia di Modena con la **Determinazione n. 338 del 23/08/2011**, poi modificata con la Determinazione n. 219 del 28/11/2013 e la Determinazione n. 72 del 02/09/2014 rilasciate sempre dalla Provincia di Modena, oltre che con la Determinazione n.4656 del 23/11/2016, la Determinazione n. 1617 del 04/04/2018 e la Determinazione n. 5123 del 05/10/2018 rilasciate da Arpae-SAC di Modena.

A seguito di modifica sostanziale, l'AIA è stata aggiornata con la **Determinazione n. 6811 del 28/12/2018**, a sua volta modificata con la Determinazione n. 4140 del 17/08/2021 e la Determinazione n. 4045 del 08/08/2022.

L'installazione in oggetto è in possesso di certificazione ambientale ai sensi della norma UNI EN ISO 14001, rilasciata da Kiwa Cermet Italia S.p.A. con certificato n. 9855-E del 16/12/2013 (scadenza 15/12/2025).

L'installazione è articolata in tre unità locali, i cui componenti principali sono i seguenti:

- **Via Gran Bretagna n. 50 (sede)**
 - n. 2 fabbricati ad uso magazzini carta (magazzino carta A e magazzino carta B),
 - aree di stampa (rotative Roto72, Roto80 e Roto82),
 - linee di finissaggio,
 - confezionamento stampati (cellofanatura),
 - uffici,
 - locali spogliatoio,
 - locale centrale termica,
 - area stoccaggio rifiuti esterna;
- **Via Gran Bretagna n. 53 (fabbricato 1)**
 - locale incisione lastre per stampa offset,
 - ufficio pre stampa,
 - centrale termica;
- **Via Grecia n. 10 (fabbricato 2)**
 - magazzino,
 - uffici (al piano primo),
 - locali spogliatoio,
 - locale centrale termica,
 - area stoccaggio rifiuti esterna.

In data 12/07/2023, con successive integrazioni del 28/09/2023, a seguito dell'emanazione delle nuove **BAT Conclusions relative al settore del trattamento di superficie con solventi organici**, il gestore ha presentato domanda di riesame dell'AIA, al fine di verificare l'adeguamento dell'installazione alle previsioni delle nuove BAT.

Il gestore conferma l'assetto impiantistico e gestionale già autorizzato, ma coglie l'occasione per chiedere di **accorpate nel medesimo periodo gli autocontrolli** a proprio carico sulle emissioni in atmosfera e le **verifiche sulle caldaie**, per poter gestire meglio le attività di campionamento.

A3 ITER ISTRUTTORIO

12/07/2023	presentazione della domanda di riesame dell'AIA sul Portale IPPC regionale
20/07/2023	invio al SUAP di richiesta di integrazioni a completamento della domanda per inoltro alla Ditta
28/09/2023	presentazione delle integrazioni a completamento richieste da parte della Ditta sul Portale IPPC regionale
17/10/2023	avvio del procedimento da parte del SUAP
08/11/2023	pubblicazione su BUR dell'avviso di deposito della domanda di riesame
05/02/2024	prima seduta della Conferenza dei Servizi
06/02/2024	invio di richiesta di integrazioni alla Ditta
05/04/2024	presentazione delle integrazioni richieste da parte della Ditta sul Portale IPPC regionale
27/06/2024	presentazione di integrazioni volontarie da parte della Ditta sul Portale IPPC regionale
11/07/2024	seconda seduta della Conferenza dei Servizi (decisoria)
27/08/2024	invio dello schema di AIA alla Ditta

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento delle tariffe istruttorie effettuato il 15/06/2023.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

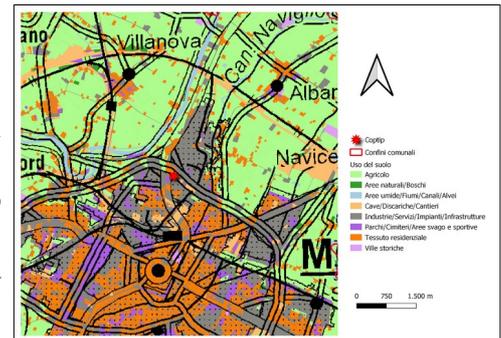
C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

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

Contesto territoriale

La Ditta si trova nella zona centro-nord del comune di Modena, a circa 80 m di distanza in linea d'aria dalla Strada Statale 12.

La figura a fianco riporta la carta di uso del suolo (anno 2018): lo stabilimento è inserito in una zona industriale e nei dintorni si possono intravedere diverse aree residenziali; in particolare, nella carta di uso del suolo si nota, a sud dello stabilimento, il centro storico di Modena.



Come si può osservare dalla foto aerea, intorno alla Ditta è presente un tessuto residenziale rado e discontinuo; tuttavia, le abitazioni più prossime si trovano nei pressi del confine dello stabilimento.

Inquadramento meteo-climatico dell'area

Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico, sia per i caratteri climatici; si individuano



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

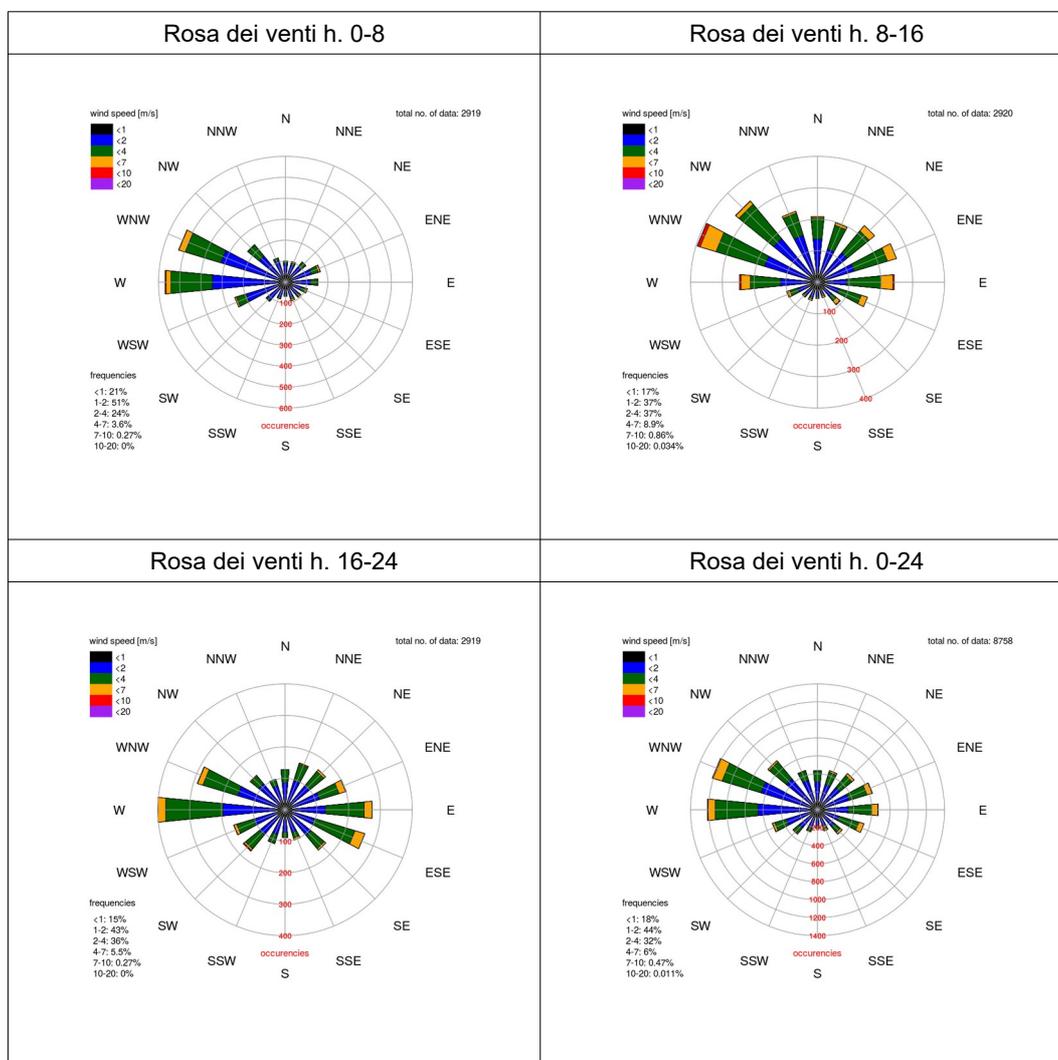
Il comune di Modena si trova nella zona di pianura interna, dove si hanno condizioni climatiche tipiche del clima padano/continentale: scarsa circolazione aerea, con frequente ristagno d'aria per presenza di calme anemologiche e formazioni nebbiose. Queste ultime, più frequenti e persistenti nei mesi invernali, possono fare la loro comparsa anche durante il periodo estivo.

Gli inverni, più rigidi, si alternano ad estati molto calde ed afose per elevati valori di umidità relativa.

Le principali grandezze meteorologiche che hanno caratterizzato l'area nel 2023 si possono ricavare dall'output del modello meteorologico COSMO-LAMI, gestito da ARPAE-SIMC; i dati si riferiscono ad una quota di 10 m dal suolo.

La rosa dei venti annuale evidenzia come direzioni prevalenti quelle collocate nel settore ovest, in particolare da ovest e ovest-nord-ovest. Da un'analisi dei dati condotta sulle diverse fasce orarie si osserva la prevalenza costante del settore ovest; nella fascia 8-16 acquisiscono importanza anche i settori nord ed est e nella fascia 16-24 in particolare le direzioni est ed est-sud-est.

Le velocità del vento inferiori a 1,5 m/s (calma e bava di vento secondo la scala Beaufort) rappresentano il 41% dei dati orari dell'anno.



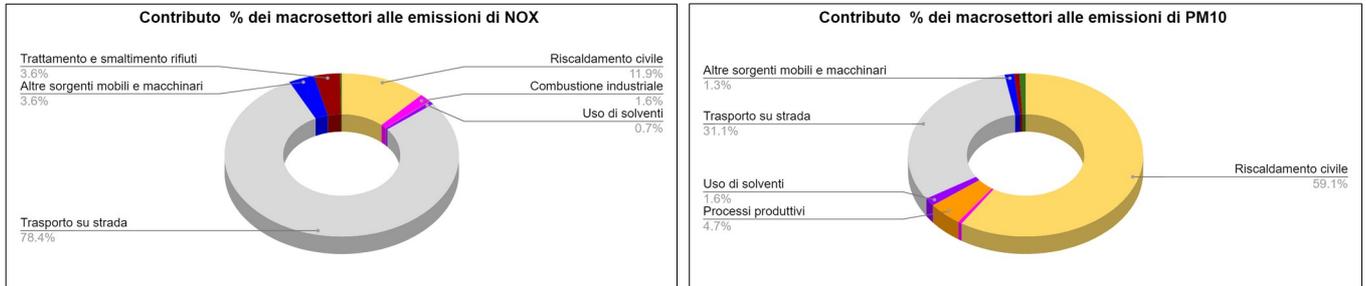
Per quanto riguarda le temperature, nel 2023 il modello ha previsto una massima di 40,2 °C ed una minima di -2,5 °C; il valore medio è risultato di 16,2 °C, contro una media climatologica, elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Modena nel periodo 1991-2015, di 14,5 °C.

COSMO ha restituito per il 2023 una precipitazione di 459 mm di pioggia, contro una media climatologica elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Modena, nel periodo 1991-2015, di 655 mm.

Emissioni in atmosfera

Dall'inventario regionale delle emissioni in atmosfera (INEMAR) relativo all'anno 2019, è possibile desumere le emissioni del comune di Modena.

Nei grafici seguenti viene rappresentata la distribuzione percentuale dei contributi emissivi delle varie sorgenti (macrosettori), relativamente agli inquinanti più critici per la qualità dell'aria NO_x e PM₁₀, al fine di evidenziare quali sono le sorgenti più influenti sul territorio comunale.



Il trasporto su strada rappresenta la principale sorgente emissiva di NO_x (78%), mentre le emissioni di PM₁₀ primario sono dovute principalmente al riscaldamento civile (59%) e solo in seconda battuta al trasporto su strada (31%).

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

Analizzando i dati del 2023 rilevati dalle stazioni della Rete Regionale ubicate in provincia di Modena, emerge che per la prima volta è stato rispettato il numero di 35 giorni (numero massimo definito dalla norma vigente) di superamento del valore limite giornaliero di PM₁₀ (50 µg/m³).

Infatti, sono stati registrati nelle 6 stazioni della rete di monitoraggio regionale che misurano il PM₁₀ i seguenti numeri di giornate di superamento: Giardini a Modena 32 giorni, Parco Ferrari a Modena 26 giorni, Remesina a Carpi 26 giorni, San Francesco a Fiorano Modenese 27 giorni, Parco Edilcarani a Sassuolo 23 giorni e Gavello a Mirandola 26 giorni.

La media annua di PM₁₀ è rimasta inferiore ai limiti di legge (40 µg/m³) in tutte le stazioni che la misurano; analogamente, il valore limite annuale di PM_{2,5} (25 µg/m³) non è stato superato.

Si conferma anche il rispetto, su tutte le stazioni, del valore limite orario (200 µg/m³ da non superare per più di 18 ore) e del valore limite annuale (40 µg/m³) per NO₂.

I livelli misurati dalla rete regionale della qualità dell'aria nel 2023 mostrano concentrazioni medie per quasi tutti gli inquinanti inferiori rispetto a quelle osservate nell'ultimo quinquennio.

Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono invece legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti sia del Valore Obiettivo sia della Soglia di Informazione, fissati dalla normativa vigente.

Le concentrazioni di ozono rilevate e il numero di superamenti delle soglie continuano a non rispettare gli obiettivi previsti dalla legge; in regione persistono ancora condizioni critiche per quanto riguarda questo inquinante, la cui presenza risulta significativa in gran parte delle aree suburbane e rurali in condizioni estive.

La criticità risulta essere più marcata nella parte ovest, ma in tutta la Regione si continua a riscontrare una situazione di diffuso mancato rispetto dei valori obiettivo per la protezione della salute umana (massima media mobile giornaliera su 8 h - 120 µg/m³).

Nella provincia di Modena, per questo inquinante, nell'estate 2023 è stato registrato un generale calo, rispetto al 2022, del numero di superamenti sia dell'obiettivo a lungo termine per la protezione della salute umana sia della soglia di informazione.

Già da diversi anni, risultano ampiamente al di sotto dei limiti fissati dalla normativa le concentrazioni di benzene.

Oltre ai dati delle stazioni della rete Rete Regionale della Qualità dell'Aria, sono disponibili le valutazioni prodotte da Arpae – Servizio Idro Meteo Clima, che integrano tali dati con le simulazioni ottenute dalla catena modellistica NINFA operativa in Arpae; la metodologia applicata si basa su tecniche geostatistiche di kriging a deriva esterna, in cui si utilizza il campo di analisi prodotto dal

modello NINFA come guida per la spazializzazione del dato. Le valutazioni sono rappresentative delle concentrazioni di fondo (non intendono rappresentare i picchi di concentrazione nei pressi di sorgenti emissive localizzate) e sono fornite su grigliato a risoluzione 1 km x 1 km o su base comunale

I valori stimati relativi al 2023, come mediana su tutto il territorio comunale, risultano:

- PM10: media annuale 26 $\mu\text{g}/\text{m}^3$, a fronte di un limite di 40 $\mu\text{g}/\text{m}^3$, e 23 superamenti annuale del limite giornaliero a fronte di un limite di 35;
- NO₂: media annuale di 20 $\mu\text{g}/\text{m}^3$, a fronte di un limite di 40 $\mu\text{g}/\text{m}^3$;
- PM2.5: media annuale di 17 $\mu\text{g}/\text{m}^3$, a fronte di un limite di 25 $\mu\text{g}/\text{m}^3$.

L'Allegato 2-A del documento Relazione Generale del Piano Integrato Aria PAIR-2030, approvato dalla Regione Emilia Romagna con Delibera della Giunta regionale n. 152 del 30/01/2024, riporta la zonizzazione dell'Emilia Romagna ai sensi del Dlgs.155/2010, che prevede la suddivisione del territorio regionale per aree caratterizzate da condizioni di qualità dell'aria e meteo climatiche omogenee; il comune di Modena appartiene alla zona Pianura Ovest, zona che il PAIR 2030 identifica come area di superamento dei valori limite di PM10 ed NO₂.

Idrografia di superficie

Il territorio del comune di Modena è lambito ad ovest dal fiume Secchia e ad est dal fiume Panaro; entrambi presentano un alveo con andamento sud-ovest/nord-est con tendenza a disporsi pressappoco paralleli nella zona settentrionale del territorio comunale.

Ambedue presentano un tratto di alveo, quello più meridionale, ampio, a canali anastomizzati, infossato rispetto al piano campagna; nella parte più settentrionale, dove il fiume si presenta arginato, si assiste ad un forte restringimento della sezione di deflusso e ad un andamento più lineare e continuo, ad eccezione del tratto del fiume Panaro all'altezza della zona orientale del centro abitato di Modena, che presenta un andamento tendenzialmente meandriforme.

La maggior parte della rete idrografica superficiale secondaria del territorio del comune di Modena è tributaria del fiume Panaro, che scorre a 4,3 km ad est dell'impianto, mentre quella a nord-ovest confluisce nel fiume Secchia, che dista poco più di 900 m.

Il territorio del comune di Modena è solcato anche da numerosi canali prevalentemente ad uso misto, tra i quali il più significativo è il canale Naviglio, con flusso idrico SSO-NNE, nel quale si immette il cavo Soratore a poco più di 900 m ad est.

Sul lato sud, l'area aziendale confina con la tangenziale di Modena, a lato della quale scorre il cavo Levata, collettore ad uso misto che si immette nel Naviglio nel comune di Bastiglia; il canale Naviglio, recettore della rete scolante e fognaria della città di Modena, confluisce in Panaro nel territorio di Bomporto, in corrispondenza della Darsena, in cui le porte vinciane regolano l'afflusso di acqua in modo completamente automatico.

Dal punto di vista della criticità idraulica, secondo quanto definito nella Tavola 2.3 del PTCP "*Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica*", l'area in cui insiste l'Azienda ricade in un'area depressa ad elevata criticità idraulica (settore A3), sia per la vicinanza del fiume Secchia, che per la presenza di un nodo di criticità idraulica posto a circa 2 km sul canale Naviglio.

I punti di controllo più rappresentativi dell'areale oggetto di indagine facenti parte della rete di monitoraggio Regionale gestita da Arpae sono due: uno è collocato sul fiume Secchia, presso il Ponte di Rubiera, il cui stato ecologico risulta essere sufficiente; l'altro punto è posto sul canale Naviglio, presso la Darsena di Bomporto, il cui stato ecologico invece risulta essere cattivo, a causa dell'elevato impatto organico in esso trasportato, essendo recettore della rete scolante e fognaria della città di Modena.

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

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'area oggetto di indagine, che da un punto di vista idrogeologico appartiene alla conoide distale del fiume Secchia, al limite con la piana alluvionale, è costituita da numerose alternanze di depositi grossolani e fini, di spessore variabile, che raggiungono anche diverse decine di metri. Nelle porzioni

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

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

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

I livelli piezometrici di acquiferi sovrapposti possono essere diversi tra loro anche di alcune decine di metri; fenomeni di drenanza possono avvenire tra diverse parti dell'acquifero, in particolare, in presenza di forti prelievi e in relazione a forti differenze di piezometria tra le diverse falde. La continuità laterale degli acquitardi può essere indebolita o interrotta dal grande numero di pozzi presenti nelle conoidi, i quali possono indurre un flusso idrico attraverso gli acquitardi stessi. La presenza di prelievi di vasta entità può causare modifiche anche rilevanti del quadro piezometrico, con richiamo verso i pozzi di masse idriche e linee di flusso concentriche dal raggio di diversi chilometri.

Le unità in oggetto presentano le migliori caratteristiche in termini qualitativi delle acque sotterranee. La caratteristica peculiare dello stato chimico nella conoide del Secchia è dovuta alla presenza di solfati in relazione alla alimentazione naturale da acque superficiali cariche di ioni solfato (SO_4), che differenziano in modo marcato tale unità dalle circostanti.

La conoide del fiume Secchia è sede del 70% dei prelievi ad uso acquedottistico presenti nella provincia di Modena ad indicare l'importanza strategica delle falde presenti negli acquiferi sottesi.

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

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

Per quanto attiene gli aspetti qualitativi della falda profonda, la conducibilità media dell'area in esame si attesta intorno a 1.100-1.200 $\mu\text{S}/\text{cm}$, mentre il grado di durezza, legato principalmente ai sali di calcio e magnesio, presenta valori medi di 50-55 °F.

Il territorio modenese, risentendo ancora dell'influenza del fiume Secchia, presenta valori medio-alti di solfati (150-170 mg/l) e di cloruri (100-120 mg/l).

Le concentrazioni di nitrati oscillano tra 30 e 50 mg/l, mentre l'ammoniaca è presente con concentrazioni molto basse (0,5-1 mg/l), coerentemente con le condizioni ossidoriduttive della falda.

Il ferro si rileva in concentrazioni medio-alte (1.000-1.200 $\mu\text{g}/\text{l}$); il manganese, che presenta un andamento simile al ferro, fa registrare valori bassi (50-80 $\mu\text{g}/\text{l}$).

Il boro si rileva in concentrazioni inferiori ai 200 $\mu\text{g}/\text{l}$, mentre risultano assenti l'arsenico e le sostanze organo-alogenate.

Rumore

Secondo la classificazione acustica approvata dal comune di Modena con DCC n. 26 del 20/04/2023, l'area in cui è presente lo stabilimento risulta in classe V.

La declaratoria delle classi acustiche contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, definisce la classe V come "area prevalentemente industriale", con poche abitazioni; i limiti di immissione assoluta di rumore sono 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno.

Le abitazioni più prossime appartengono alla fascia di classe III, con limiti di immissione assoluta pari a 60 dBA nel periodo diurno e a 50 dBA nel periodo notturno.

Per tutte queste classi valgono i limiti di immissione differenziale, pari a 5 dBA nel periodo diurno e a 3 dBA in quello notturno.

Si evidenziano potenziali criticità dal punto di vista acustico dovute al salto dalla classe V dello stabilimento alla classe III dei ricettori.

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

Coptip Soc. Coop. effettua attività di stampa offset pluricolore su carta.

Si tratta di un processo di stampa planografico indiretto, basato sul fenomeno di repulsione tra acqua e sostanze grasse (nello specifico gli inchiostri); il processo è definito "planografico" perché i grafismi e i contro-grafismi sono sullo stesso piano.

È una tecnica di stampa basata sullo stesso principio della litografia, ma anziché stampare il foglio a contatto diretto con la lastra di alluminio microgranito, la stampa avviene attraverso l'impiego di cilindri, a contatto tra loro; si tratta quindi di una *stampa indiretta*, il che significa che non avviene trasferendo direttamente l'inchiostro dalla lastra (matrice) al supporto, ma l'inchiostro viene riportato dalla lastra al caucciù, e da questo alla carta.

I vantaggi principali della stampa offset sono l'estrema definizione e l'alta risoluzione data dal principio di repulsione acqua-olio; il cilindro di caucciù permette di mantenere un'elevata qualità di stampa anche su supporti non perfettamente lisci, rendendolo un sistema ideale per stampare ogni tipo di carta.

Esistono però anche degli svantaggi:

1. bassa coprenza degli inchiostri: non è possibile trasferire molto inchiostro, che deve essere sempre in equilibrio con la soluzione acquosa. Aumentare il quantitativo di inchiostro richiede quindi di aumentare anche l'acqua, con tutti i problemi che ne possono derivare per eliminarla;
2. stress del materiale: il gruppo stampa offset (cilindri inchiostriatori, cilindro per la bagnatura, cilindro della matrice, cilindro di caucciù e di contropressione), a parità di dimensioni, è tra i più pesanti fra i gruppi stampa e pertanto esercita una maggiore pressione sul supporto che, soprattutto se delicato, può risentire di questo stress.

L'AIA è richiesta per un consumo massimo di solventi pari a **828,6 t/anno**, considerando una operatività di riferimento indicativa di 330 giorni/anno.

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

I componenti per la produzione di stampati sono:

- il mettifoglio o sbobinatore;
- il calamaio (alimentazione per l'inchiostro);
- il gruppo di macinazione (formato da rulli che trasportano l'inchiostro dal calamaio alla lastra ed eseguono la macinatura dell'inchiostro, rendendolo più fluido ed eliminando eventuali grumi). L'ultimo rullo del gruppo di macinazione, cioè quello a contatto con la lastra e che trasferisce l'inchiostro alla stessa, è il rullo inchiostriatore;
- il cilindro porta-lastra;
- i rulli bagnatori (che bagnano la lastra);
- il cilindro porta-caucciù (che riceve l'immagine dalla lastra e la riporta sul foglio di carta);
- il cilindro di contropressione (che fornisce la pressione adeguata in base allo spessore della carta);
- il forno per l'asciugatura dello stampato;
- il rifilo;
- la linea di incollaggio;
- la linea di piegatura;

- l'uscita stampati;
- le linee di confezionamento;
- le linee di imballo.

PRODUZIONE DI STAMPATI

1) L'inchiostro viene introdotto nel calamaio e da qui passa al gruppo di macinazione, formato da numerosi rulli di diverso diametro che, ruotando, rendono fluido l'inchiostro stesso; alcuni di questi rulli hanno anche un movimento trasversale, che consente di rendere uniforme la distribuzione dell'inchiostro sulla lastra.

2) La lastra è avvolta su un cilindro e viene toccata dai rulli bagnatori e dai rulli inchiostrotori. I primi vi trasferiscono un velo di acqua di bagnatura (soluzione in acqua di un prodotto apposito), i secondi l'inchiostro.

Gli inchiostri, che sono grassi, aderiscono solo alla parte lavorata della lastra (grafismo), mentre l'acqua, per il principio di idrorepellenza, non bagna gli stessi grafismi perché respinta dall'inchiostro; l'acqua di bagnatura serve quindi a definire con precisione i contorni dei grafismi.

Il rapporto fra acqua di bagnatura e inchiostro non è costante, varia in funzione di altri parametri, come la velocità di trasferimento; è fondamentale che il rapporto sia equilibrato e questo richiede notevole padronanza del processo da parte degli operatori.

3) La lastra trasferisce le immagini sul telo di caucciù (che riceve l'inchiostro ma non l'acqua), il quale a sua volta trasferisce la stampa sul foglio con l'ausilio del cilindro di contropressione.

Esistono vari modelli di macchine per la stampa offset: quella cilindrica a foglio è la più diffusa ed è disponibile in diversi modelli in grado di stampare su diversi formati di carta, dal 25x35 cm al 140x200 cm; l'inserimento del foglio in macchina avviene attraverso un apparato, detto "mettiefoglio", costituito da una serie di aspiratori che alzano il foglio, staccandolo dai sottostanti, e lo pongono su un piano di scorrimento. Su quest'ultimo, il foglio viene posizionato grazie ad una squadra, per consentire poi alle pinze del cilindro di pressione di agganciarlo, sempre nel medesimo punto. L'operazione assicura che la stampa avvenga, per tutti i fogli, ad una distanza costante ed univoca, il cosiddetto "registro" (la parte "presa" dalle pinze non può essere chiaramente stampata, cosa di cui bisogna tener conto nella progettazione grafica del prodotto da stampare).

La maggior parte delle macchine offset possono stampare a più colori (di solito 4 o 5) e se il metodo dei "tre cilindri" è descrittivo per un colore, all'aumentare dei colori aumentano anche i cosiddetti "castelli di stampa" o "gruppi", ovvero la struttura in grado di stampare un colore per volta. Esistono anche macchine piane con sistema di voltura, che consentono di stampare 8 colori, quattro colori su un lato (bianca) e quattro sull'altro (volta); il foglio viene voltato automaticamente dalla macchina.

Nelle macchine attuali molte operazioni sono state automatizzate: tra queste, i cambi di formato e lastra, il lavaggio e la regolazione degli inchiostri tramite sofisticate centraline di controllo.

4) Il foglio esce dal gruppo di stampa in striscia continua e, per proteggere il prodotto, sulla base della tipologia di carta e di prodotto, sulla sua superficie viene dosata una patina di emulsione silconica, diluita al 5-10% con acqua, che ha lo scopo di far risultare la carta più lucida e meno soggetta a pieghe.

5) Il foglio viene poi avviato alla piega-fogli, che taglia e piega il foglio nel formato impostato.

6) Da qui, al foglio piegato viene apposta nella piega della colla, la parte del foglio viene leggermente spruzzato di acqua.

7) In seguito le copie vanno alla linea di imballo, che è stata impostata per il numero di copie che devono essere presenti in ogni pacco, e poi alla linea di pallettizzazione automatica.

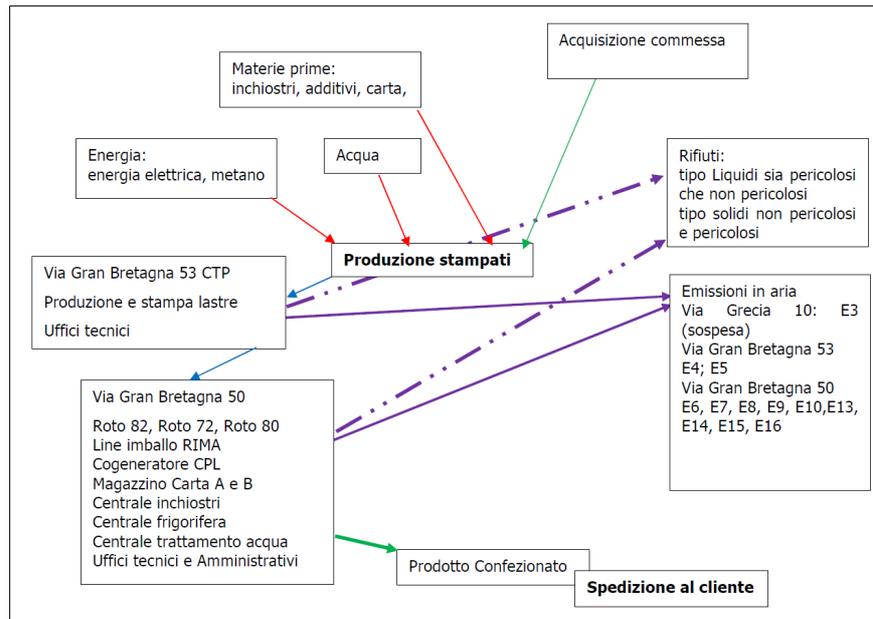
8) Il pallet viene coperto con un cappuccio termoretraibile e preparato per la spedizione, che avviene su gomma in giornata.

PRODUZIONE DELLE LASTRE

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

Le lastre sono prodotte tramite un processo di incisione laser sulla lastra dell'immagine prima elaborata da un grafico:

Il diagramma di flusso del processo produttivo è schematizzato nella figura sottostante e di seguito se ne riporta una breve descrizione.



Nell'*unità locale di Via Gran Bretagna n. 50* in cui si producono gli **stampati**, il ciclo produttivo tipico è il seguente:

- arrivo materie prime**, costituite da carta, additivi, inchiostri, colle e materiale da imballo, che arrivano in stabilimento mediante trasporto su gomma.
 Gli inchiostri sono consegnati con cisterne compartimentate, mentre gli altri materiali sono consegnati con autocarri chiusi;
- stoccaggio dei materiali ingressati** in zone specificamente individuate:
 - la carta in appositi magazzini,
 - gli inchiostri in serbatoi fuori terra,
 - gli altri materiali in zone dedicate, identificate in modo da facilitarne l'utilizzo;
- avvio della lavorazione**: la carta viene trasferita dal magazzino alla zona di stoccaggio situata all'interno del reparto di produzione, utilizzando carrelli elevatori.
 Quindi, tramite un sistema di trasporto automatizzato, viene portata al carica-nastro.
 La fase di caricamento della carta è completamente automatizzata.
 Gli inchiostri e gli additivi, durante la stampa, sono trasportati tramite un sistema di pompe, che invia ai vari ugelli il quantitativo necessario per la produzione dello stampato;
- stampa**: la carta passa ai gruppi colore e quindi nel forno per l'asciugatura ink in carta.
 Il nastro di carta viene poi raffreddato tramite un sistema di calandre e quindi passa al taglio, alla piega e all'incollatura al rifilo, ove necessario (piega).
 Quindi il prodotto viene avviato alla preparazione dei pacchi e dei bancali, per procedere all'imballo e alla spedizione.
Nel sito sono presenti n. 3 rotative (Roto72, Roto80 e Roto82).

Nella medesima unità locale vengono svolte alcune operazioni di pulizia, in particolare:

- passaggio del rullo di caucciù in una vaschetta contenente una soluzione di acqua e solventi a bassa volatilità;
- pulizia settimanale di tutto il gruppo stampa mediante smontaggio, realizzata all'interno della macchina di stampa, in ambiente confinato e sotto aspirazione.

Nell'**unità locale di Via Gran Bretagna n. 53**, in cui avviene la **produzione di lastre offset**, il ciclo di produzione è invece il seguente:

- a) arrivo delle materie prime, costituite da gomma arabica, lastre in alluminio e soluzioni per lo sviluppo;
- b) lavorazione: la lastra da incidere viene caricata all'interno della linea di processo, costituita da un sistema chiuso; le immagini, inviate al sistema di incisione da un pc, vengono incise sulla lastra di alluminio, che poi passa in vasche di sviluppo e in vasche di lavaggio (con acqua e un additivo).

Sulla lastra viene quindi applicato un film protettivo di gomma arabica, fissata sulla superficie mediante la cottura della lastra stessa.

Segue un ulteriore lavaggio con acqua.

Le lastre pronte sono portate poi alla rotativa mediante carrelli elevatori, per dare inizio alla stampa.

A seguito dello spostamento della linea Roto 80 nello stabile di Via Gran Bretagna n. 50, l'**unità locale di Via Grecia** risulta invece ad oggi inutilizzata a livello produttivo, in attesa di definire la sua futura destinazione d'uso.

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

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera è associata, per l'installazione in esame, principalmente alle *emissioni convogliate*, derivanti dalle aspirazioni convogliate condotte durante le lavorazioni.

Gli effluenti gassosi prodotti sono convogliati a diverse tipologie di impianti di abbattimento:

- *filtro a tessuto* per E9 ed E15, a servizio del rifilo carta, caratterizzate dalla presenza di "materiale particellare";
- *post-combustore termico* per E10, E14 ed E16, a servizio delle rotative, caratterizzate dalla presenza di "SOV", "materiale particellare", "ossidi di azoto" e "ossidi di zolfo";
- *abbattitore catalitico* per E13, a servizio dell'impianto di trigenerazione, caratterizzata dalla presenza di "materiale particellare", "ossidi di azoto" e "ossidi di zolfo".

Le rimanenti emissioni non richiedono il trattamento degli effluenti gassosi prima dell'espulsione.

Per quanto riguarda in particolare le rotative e le relative emissioni E10, E14 ed E16, la funzione del forno per offset è quella di essiccare gli inchiostri usati per la stampa che risultano ancora umidi; ciò avviene tramite lo scorrimento all'interno del forno essiccatore del nastro di carta: l'aria calda riscalda il nastro e in questo modo vengono estratti i solventi contenuti negli inchiostri.

Per evitare che avvenga l'emissione di sostanze nocive in atmosfera, ciascun forno è provvisto di un post-combustore, con temperatura in camera di combustione compresa tra 720 e 820 °C in condizioni di esercizio (temperature che consentono l'abbattimento dei COV presenti negli inchiostri).

Nel caso delle macchine Roto80 e Roto82, dotate di impianto a doppia camera, i COV sono recuperati, riducendo quindi i consumi di metano; nel caso della Roto70 sono invece bruciati completamente, senza recupero.

Gli impianti di abbattimento sono monitorati in continuo da software gestionali per la verifica delle temperature ottimali di abbattimento degli inquinanti; in particolare, nello stabile di Via Gran Bretagna n. 50 è stato installato un sistema informatico che registra la temperatura di combustione per intervalli da un minimo di 1 minuto sino a 15 minuti. Tali dati vengono registrati su file, archiviati su supporto informatico e sono disponibili per la stampa.

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

A seguito del trasferimento della rotativa Roto80 dallo stabile di Via Grecia a quello di Via Gran Bretagna 50, è stato sospeso il funzionamento della caldaia di Via Grecia, collegata all'emissione in atmosfera **E3**, che ad oggi risulta quindi inattiva; il gestore chiede comunque di poter mantenere E3 nel Quadro delle emissioni autorizzate, in vista di una futura eventuale riattivazione.

Sono presenti anche *emissioni diffuse*, derivanti dalla movimentazione di sostanze volatili.

La movimentazione degli inchiostri avviene, tramite un sistema pneumatico di trasporto interno, direttamente alle macchine: gli additivi sono prelevati da un sistema di pompe, che li porta direttamente sulla linea di utilizzo.

Le linee sono tutte aspirate nei vari punti di impiego dei solventi.

L'azienda rientra tra quelle alle quali è applicato l'art. 275 del D.Lgs. 152/2006 (emissioni di COV); in particolare l'attività rientra tra quelle previste al punto 8 lettera b) della parte II all'allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs.152/06, per le quali sono previsti i limi in emissione di cui al punto 1 della parte III dello stesso allegato con un consumo di COV maggiore di 25 t/anno.

In sede di riesame, l'Azienda ha esaminato le schede di sicurezza aggiornate delle materie impiegate (sostanze e miscele) nelle fasi produttive da cui si originano emissioni diffuse o convogliate, al fine di valutare l'applicabilità di quanto previsto dall'art. 271, comma 7-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta e ha dichiarato che, allo stato attuale, nel ciclo produttivo non vengono utilizzate miscele/sostanze classificate come:

- cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene con frasi di pericolo H340, H350, H360,
- di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata limitatamente alle sostanze individuate nella tabella A2 della Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06,
- estremamente preoccupanti ai sensi del Regolamento (CE) 1907/2006.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'utilizzo della risorsa idrica nell'installazione in oggetto è imputabile esclusivamente alle fasi di:

- lavaggio di locali, attrezzature e automezzi,
- funzionamento delle torri di evaporazione,
- usi civili.

Il fabbisogno aziendale relativo al raffreddamento delle torri evaporative è soddisfatto mediante prelievo da **n. 1 pozzo**, secondo quanto previsto dalla concessione di derivazione di acqua pubblica sotterranea rilasciata da Arpae con la Determinazione n. 4884 del 14/10/2020 (competenza dell'Unità Polo specialistico Demanio Idrico – Area Autorizzazioni e Concessioni Centro di Arpae), per un volume massimo di **55.000 m³/anno**.

Per il resto, il fabbisogno idrico è soddisfatto mediante prelievo da **acquedotto**.

Sono presenti vari contatori che consentono il monitoraggio dei prelievi.

L'acqua prelevata da pozzo viene trattata in un *impianto ad osmosi*, prima di essere utilizzata nel ciclo produttivo; periodicamente vengono eseguiti controlli analitici su tale risorsa idrica, per ottimizzarne l'impiego industriale.

Le uniche **acque reflue industriali** prodotte consistono in:

- reflui di controlavaggio derivanti dall'impianto di trattamento ad osmosi,
- reflui derivanti dalle torri evaporative.

In particolare, il circuito di raffreddamento delle torri evaporative non è del tutto a ciclo chiuso, in quanto una parte dell'acqua evapora e deve essere reintegrata con acqua pulita, mentre una parte viene scaricata tramite uno spurgo; lo scarico si attiva quando la conducibilità raggiunge un determinato valore (circa 1.500 $\mu\text{S}/\text{cm}$), indice di elevato contenuto salino, in quanto potrebbe influire negativamente sull'efficienza del sistema di raffreddamento.

Invece i reflui derivanti dall'attività di stampa, così come quelli derivanti dalla preparazione delle lastre, sono gestiti come rifiuti.

Vengono prodotte anche **acque reflue domestiche**, costituite da:

- reflui derivanti dai servizi igienici,
- reflui derivanti dalle UTA (assimilabili ad acque reflue domestiche),

trattati in *degrassatori* (ove pertinenti) e *fosse biologiche*.

Infine, vengono raccolte e scaricate **acque meteoriche da pluviali e piazzali**, non soggette ad alcuna contaminazione da dilavamento.

Nel sito non sono presenti reti fognarie separate, per cui tutti i reflui prodotti sono scaricati in **pubblica fognatura**, mediante i seguenti punti di scarico:

- **S1** su Via Gran Bretagna, che recapita acque reflue industriali (derivanti dal trattamento ad osmosi), acque reflue domestiche e acque meteoriche provenienti dalla parte sud dello stabilimento di Via Gran Bretagna n. 50;
- **S2** su Via Gran Bretagna, che recapita acque reflue industriali (derivanti dalle torri evaporative), acque reflue domestiche e acque meteoriche provenienti dalla parte nord dello stabilimento di Via Gran Bretagna n. 50;
- **S3** su Via Gran Bretagna, che recapita le acque meteoriche provenienti dall'area dei due magazzini annessi alla sede di Via Gran Bretagna n. 50;
- **S4** su Via Gran Bretagna, che recapita acque reflue industriali (derivanti dalle torri evaporative) acque reflue domestiche e acque meteoriche provenienti dallo stabile di Via Gran Bretagna n. 53;
- **S5** su Via Gran Bretagna, che recapita acque reflue industriali (derivanti dal lavandino del locale di preparazione lastre, presso il quale possono essere effettuate operazioni di lavaggio per rimuovere residui di grasso), acque reflue domestiche e acque meteoriche provenienti dallo stabile di Via Gran Bretagna n. 53;
- **S6** su Via Grecia, che recapita acque reflue industriali (derivanti dal trattamento ad osmosi), acque reflue domestiche e acque meteoriche provenienti dallo stabile di Via Grecia.

Presso tutti i punti di scarico sono presenti pozzetti di prelievo, per la verifica delle caratteristiche dei reflui prima della loro immissione in pubblica fognatura, nonché contatori volumetrici.

Nei diversi fabbricati sono presenti anche contatori specifici per la misura dei volumi di reflui provenienti dagli impianti ad osmosi e dalle torri evaporative.

Si precisa che, a seguito del trasferimento della rotativa Roto80 da Via Grecia allo stabile di Via Gran Bretagna n. 50, il fabbricato di Via Grecia è inutilizzato, per cui al momento non vengono prodotte acque reflue domestiche, mentre rimane lo scarico di acque meteoriche.

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

I dati del bilancio idrico relativo all'attività produttiva dell'Azienda per gli anni 2012, 2013, 2014, 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2020, 2021 e 2022 sono i seguenti:

PARAMETRO	2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022
Prelievo idrico da acquedotto (m ³ /anno)	12.680	10.892	6.793	11.373	8.493	7.586	8.963	7.010	5.851	7.338	5.623
Prelievo idrico da pozzo (m ³ /anno)	22.154	17.033	17.592	14.033	24.510	24.075	27.563	19.482	15.177	18.750	19.006
<i>Fabbisogno idrico complessivo (m³/anno)</i>	<i>34.834</i>	<i>27.925</i>	<i>24.385</i>	<i>25.406</i>	<i>33.003</i>	<i>31.661</i>	<i>36.526</i>	<i>26.492</i>	<i>21.028</i>	<i>26.088</i>	<i>24.629</i>
Acque reflue industriali scaricate (m ³ /anno)	9.303	8.640	8.640	8.640	8.535	4.425	11.025	4.008	5.282	2.535	3.805

I volumi idrici prelevati nel corso dell'ultimo quinquennio hanno subito un decremento legato al miglioramento puntuale della manutenzione, che ha consentito di ridurre il prelievo della risorsa idrica.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotte sono tipiche del settore e comprendono sia rifiuti pericolosi che non pericolosi.

In particolare, le attività aziendali dalle quali hanno origine i rifiuti sono:

- produzione, formulazione, fornitura e uso di inchiostri per stampa,
- sviluppo fotografico,
- manutenzione.

Vengono inoltre prodotti rifiuti da imballaggio e rifiuti di carta.

I rifiuti prodotti sono gestiti in regime di “*deposito temporaneo*” ai sensi dell’art. 183 comma 1 lettera *bb*) del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii..

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

Il tipo di attività svolta non consente il riutilizzo di scarti, né il recupero di rifiuti.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Il Comune di Modena ha classificato il proprio territorio dal punto di vista acustico ai sensi dell’art. 6 comma 1 della L. 447/95; secondo tale zonizzazione, l’area del sito in oggetto rientra in **classe acustica V** a cui competono i seguenti limiti:

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

La zona occupata dalla Ditta è una area prevalentemente industriale, con scarse abitazioni, a ridosso della tangenziale Nord Giosuè Carducci.

L’attività aziendale è svolta a turno continuo dal lunedì al sabato pomeriggio e nei fine settimana sono effettuati gli interventi di manutenzione ordinaria.

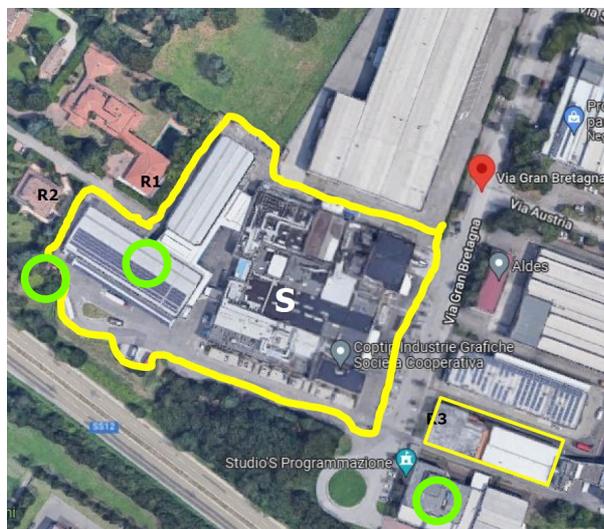
Gli impianti produttivi sono tutti posizionati all’interno dei fabbricati aziendali e l’attività viene svolta a portoni e finestre chiuse.

Sono stati individuati **n. 3 recettori sensibili**:

- **R1 e R2**, abitazioni private poste dietro al magazzino carta A e B;
- **R3**, abitazione privata situata all’interno dello stabile aziendale di Via Gran Bretagna n. 53.

R3 ricade nella medesima **classe acustica V** di appartenenza dello stabilimento aziendale, mentre R1 e R2 ricadono in **classe acustica III**, alla quale competono i seguenti limiti:

- limite diurno di 60 dBA,
- limite notturno di 50 dBA.



Il più recente documento di impatto acustico agli atti è la valutazione quinquennale redatta a novembre 2021, in ottemperanza a quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo dell’AIA. Per la sua redazione sono state eseguite misure in differenti giornate presso i recettori sensibili, mentre per quanto riguarda il rumore residuo si è fatto riferimento a quanto già rilevato in occasione della precedente campagna di misure di ottobre-novembre 2017, dal momento che nell’area non si sono verificati variazioni che possano aver modificato i livelli acustici in assenza dell’attività aziendale.

I risultati ottenuti sono i seguenti:

PUNTO	PERIODO	LAeq (dBA)	Componenti presenti
R1/R2	diurno	52,1	---
	notturno	45,0	componente impulsiva
R3	diurno	56,1	---
	notturno	55,5	---
Rumore residuo	diurno	57,3	componente impulsiva
	notturno	57,1	componente impulsiva

Gli eventi impulsivi riscontrati sono riconducibili alla presenza del transito di veicoli lungo l’adiacente tangenziale.

Il tecnico incaricato dalla Ditta ha commentato i risultati ottenuti dichiarando che:

- ~ risultano rispettati i valori limite di immissione assoluta presso i recettori;
- ~ è stata rilevata una componente tonale presso R3 a 40 Hz ma, in base alla normativa vigente, non è stato applicato alcun fattore correttivo perché la misura rientra nei limiti della zonizzazione;
- ~ sono state rilevate componenti impulsive presso R1 e R2 nel rilievo notturno, ma non è stato applicato il correttivo in quanto la componente impulsiva era presente anche nel residuo;
- ~ i recettori R1 e R2 sono completamente schermati dai due stabili “magazzino A” e “magazzino B” e quindi non risentono dell’attività della Ditta. Risultano comunque rispettati i limiti di immissione assoluta.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano *bonifiche* ad oggi effettuate né previste.

Tutta l’attività viene svolta all’interno degli stabili e le materie prime liquide sono convogliate alle postazioni di lavoro mediante un sistema a ciclo chiuso, in base alla richiesta del processo di stampa.

Tutte le superfici sono pavimentate, in particolare i piazzali esterni sono pavimentati con asfalto.

Lo stoccaggio delle principali materie prime avviene secondo le seguenti modalità:

- gli inchiostri liquidi, suddivisi per colore, sono conservati in appositi serbatoi fuori terra, in un locale al chiuso dedicato, provvisto di adeguata vasca di contenimento. La pavimentazione del locale è in calcestruzzo armato a tenuta e le cisterne sono provviste di centraline collegate ad un sistema di PLC con allarmi; in caso di sversamento accidentale, si interviene eliminando il prodotto come rifiuto con una pompa (quando possibile) o mediante asportazione manuale e vengono riparate eventuali rotture delle cisterne (eventi improbabili);
- le bobine di carta sono stoccate all’interno del magazzino dedicato;
- l’emulsione siliconica, contenuta in cisterne plastificate da 1.000 litri, è posizionata all’interno dello stabilimento, nella zona della piega della rotativa;
- i solventi liquidi e gli altri additivi per la stampa sono in fusti e cisternette collocati al coperto dagli eventi atmosferici, su pavimentazione in materiale cementizio e bacino di contenimento.

Il conferimento degli inchiostri avviene tramite un sistema chiuso posto all’esterno del locale, mediante l’aggancio della cisterna del fornitore al raccordo corrispondente al colore da consegnare;

durante questa fase la Ditta garantisce la presenza di un dipendente, che verifica l'esatta collocazione dell'inchiostro e si accerta che non vi siano sversamenti dello stesso. Inoltre, i raccordi sono sottoposti a controllo regolare, per verificarne l'efficienza e la tenuta.

A tal proposito sono presenti contenitori con sepiolite, che possono essere utilizzati al bisogno per raccogliere eventuali perdite; l'inchiostro in ogni caso ha una consistenza molto densa ed è facile da circoscrivere in caso di sversamento accidentale.

Nelle aree di stoccaggio all'aperto, i prodotti liquidi sono posizionati su n. 3 vasche di contenimento, con capacità di 1.092 m³ cad, a presidio di serbatoi da 1 m³ (cisternette in materiale plastico con gabbia) contenenti:

- rifiuto liquido costituito da acque di lavaggio (codice EER 08.03.13),
- liquido di bagnatura,
- soluzione di lavaggio.

La zona esterna dedicata allo stoccaggio delle cisterne di materie prime liquide (solvente per lavaggio e additivo) presenta pozzetti di raccolta delle acque meteoriche, ma il gestore si è attrezzato in modo tale da evitare contaminazioni accidentali delle stesse: infatti, tutti i prodotti liquidi sono conservati su vasche di contenimento con adeguata capacità; inoltre presso ogni pozzetto è stato posizionato (installandolo a muro) un kit antisversamento, comprendente manicotto, copritombino e telo assorbente. Nei pressi è inoltre disponibile un sacco di sepiolite.

I rifiuti solidi prodotti sono depositati in cassoni a tenuta scarrabili.

I rifiuti liquidi sono conservati in aree coperte e non esposte ad eventi meteorici; in particolare, i reflui derivanti dalla lavorazione delle lastre sono raccolti in un tank da 1 m³ posto sotto tettoia, posizionato su una cisterna di contenimento di adeguata capacità.

Nel sito non sono presenti cisterne interrato.

È presente, invece, un serbatoio fuori terra di stoccaggio di gasolio, utilizzato per i rifornimenti dei carrelli elevatori; il serbatoio ha capacità di 1.000 litri ed è posizionato in area coperta, su una vasca di contenimento da 500 litri.

A luglio 2015, con successivo aggiornamento di marzo 2019, il gestore ha prodotto la documentazione relativa alla "*verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento*" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda.

In tale documentazione il gestore ha identificato le sostanze pericolose "pertinenti" presenti nel sito in quantitativi superiori alle soglie previste dal D.M. n. 104 del 15/04/2019; in particolare, si tratta di inchiostri e additivi e di rifiuti prodotti, ricadenti nella classe 2 e nella classe 4 del citato Decreto, per i quali il gestore dichiara che:

- gli *inchiostri* sono tutti movimentati mediante autocisterna compartimentata, che consegna presso i fabbricati aziendali mediante raccordi gli inchiostri nei quattro colori di base (nero, rosso, giallo e blu). Mediante un sistema chiuso, gli inchiostri sono poi portati all'interno delle cisterne di stoccaggio contenute nei locali inchiostri, che sono provvisti di idonei bacini di contenimento per sopperire ad eventuali perdite di materiale; la cubatura dei bacini di contenimento è stata calcolata per impedire che le sostanze possano diffondersi in ambiente. In seguito, gli inchiostri arrivano alla linea di stampa tramite un sistema di pompe automatico, che invia agli ugelli presenti lungo le linee di stampa il quantitativo necessario per la realizzazione degli stampati;
- gli *additivi* sono movimentati su gomma in tank con gabbia. Sia nella fase di stoccaggio che durante la produzione, i tank sono posizionati su vasche di contenimento, per evitare che, in caso di rottura accidentale, possano riversare il prodotto in ambiente. Anche in questo caso il prodotto arriva direttamente alle linee di stampa tramite un sistema di pompe. Lo stoccaggio avviene al coperto nella parte esterna del piazzale, sotto tettoia. Le postazioni sono dotate di kit emergenza in caso di sversamento accidentale;

- i rifiuti, classificati con codice EER 08.03.12 (scarti di inchiostri contenenti sostanze pericolose) e 09.01.02 (soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa), sono posizionati all'interno di tank con gabbia al coperto e su idonei bacini di contenimento, in attesa del ritiro da parte della Ditta incaricata.

Al momento della redazione del documento, non si erano verificati sversamenti accidentali per nessuna delle materie riportate, né per altre materie liquide.

Presso l'attività è stata predisposta una procedura da applicare in caso di sversamento accidentale, che prevede l'utilizzo di sepiolite per bloccare gli eventuali liquidi sversati; la sepiolite è conservata nei pressi delle vasche di contenimento.

In merito invece alle procedure di scarico degli inchiostri, le autobotti vengono collegate ai raccordi e la cisterna è svuotata mediante pompaggio; i raccordi di aggancio sono conformi a quelli presenti sui mezzi che consegnano il prodotto.

Il rischio di contaminazione dovuto alle sostanze presenti presso il sito aziendale è legato all'eventuale fuoriuscita accidentale durante le fasi di posizionamento dei tank sulle vasche di contenimento e durante la fase di travaso dalla cisterna che trasporta i rifiuti, nel momento in cui sgancia la condotta dai raccordi atti al carico delle cisterne interne.

Nel primo caso sono stati predisposti kit con copritombino e sacchi di sepiolite e "salciciotto" ed è stata adottata una procedura da applicare; nel secondo caso, viene posizionato un secchiello durante le fasi di sganciamento della condotta, per raccogliere eventuali sgocciolamenti.

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

C2.1.6 I CONSUMI

Consumi energetici

L'Azienda utilizza *energia elettrica*, in tutte le fasi del processo produttivo, in particolare per l'alimentazione dei forni e per il funzionamento delle macchine rotative per la stampa offset.

Il fabbisogno aziendale è soddisfatto in parte mediante autoproduzione da:

- **impianto fotovoltaico**,
- **impianto di trigenerazione** con potenza termica nominale di **344 kW** e potenzialità elettrica nominale di 245 kW

Per il resto il fabbisogno è coperto dal prelievo da rete.

Inoltre, viene utilizzato *gas metano* per l'alimentazione della centrale termica e dei forni a servizio delle macchine rotative; in merito a questi ultimi, nel caso delle rotative Roto80 e Roto82 provviste di doppia camera, l'energia liberata dalla combustione dei solventi è recuperata per ridurre il consumo di gas metano per l'alimentazione dei forni stessi.

Sono presenti contatori generali per la misura dei consumi di energia elettrica e gas metano.

Oltre a questi, sono presenti diversi contatori parziali, sottoposti a lettura mensile, riportando i valori ottenuti alle ore di stampa dello stabilimento, per ricavare gli indici di performance; si tratta in particolare dei seguenti contatori:

CONTATORE			UBICAZIONE
L1	Energia elettrica (kWh)	Acquisto 1.8	Via Gran Bretagna n. 50
L2	Energia elettrica (kWh)	Cessione 2.8	
L4	Energia elettrica (kWh)	Cogeneratore	Via Gran Bretagna n. 50
L5	Metano (m ³)		
L6	Ore funzionamento (h)		
L7	Conta termie caldo (kWh)		
L8	Conta termie freddo		
L9	Energia elettrica (kWh)	Fotovoltaico 2.8	Via Gran Bretagna n. 50

CONTATORE			UBICAZIONE
L10	Metano generale (m ³)	Generale	Via Gran Bretagna n. 50
L11	Metano Roto72 (m ³)	Forno	Via Gran Bretagna n. 50
L12	Metano Roto82 (m ³)	Forno	Via Gran Bretagna n. 50
L13	Metano (m ³)	Casa Mario (CTP)	Via Gran Bretagna n. 53

Sulle due rotative Roto80 e Roto82 il consumo di metano è fornito come dato anche dall'Azienda incaricata della gestione da remoto delle macchine: il dato per la Roto82 è confrontato con quello presente sul contatore, mentre quello per la Roto 80 (priva di contatore parziale dedicato) è considerato una misura attendibile del consumo della macchina.

Per esigenze produttive i locali in cui sono situate le macchine sono climatizzati, in quanto il processo ottimale di stampa avviene a circa 25 °C, che sono pertanto mantenuti costanti sia d'estate che d'inverno.

Nel sito sono presenti diversi *impianti termici ad uso tecnologico*, tutti alimentati da gas metano:

Emissione	Impianto	Tipo	Fabbricato	Potenza termica nominale	Potenzialità elettrica nominale
E3	UNICAL Super Modulex 900 matr.09U11662	caldaia	Via Grecia 10	844,1 kW	---
E5	UNICAL MODULEX 290 Matr.09U14216	caldaia	Via Gran Bretagna 53	288 kW	---
E7	UNICAL TX H630 matr. 19828	caldaia	Via Gran Bretagna 50	630 kW	---
E8	UNICAL P600 matr.10721	caldaia	Via Gran Bretagna 50	600 kW	---
E13	Trigenerazione – cogenerazione CLP	cogeneratore	Via Gran Bretagna 50	344 kW	245 kW
Totale				2.706,1 kW	---

Inoltre è presente n. 1 *impianto termico ad uso civile*, corrispondente ad una caldaia alimentata da gas metano, situata nel fabbricato di Via Gran Bretagna n. 50, con potenza termica nominale di **35 kW**, i cui effluenti gassosi sono convogliati all'emissione in atmosfera E6.

Nel sito non sono presenti *gruppi elettrogeni di emergenza*.

Consumo di materie prime

Le principali materie prime utilizzate sono:

- bobine di carta,
- inchiostri liquidi,
- solventi liquidi,
- lastre di alluminio,
- cilindri di caucciù,
- colle liquide,
- soluzioni di sviluppo.

Giungono tutte in stabilimento mediante trasporto su gomma.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

La Ditta ha predisposto una procedura interna che costituisce il Piano di emergenza ambientale: tale documento descrive le modalità di intervento e le responsabilità inerenti la gestione degli incidenti e degli scenari di emergenza di carattere ambientale, allo scopo di prevenire e/o mitigare i danni a persone, impianti/macchinari e all'ambiente.

Le possibili anomalie di carattere ambientale individuate sono:

- mancato funzionamento dei sistemi di estrazione e trattamento delle emissioni in atmosfera (ventilatori/sistemi di estrazione fumi o sistemi di abbattimento polveri);

- sversamento accidentale di sostanze non pericolose o pericolose, a causa della rottura di cisterne contenenti materie prime liquide o rifiuti liquidi o della rottura di serbatoi dotati di inchiostri o gasolio, dotati di bacino di contenimento.

L'installazione non è soggetta agli adempimenti previsti dal D.Lgs. 105/2015 (Direttiva 2012/18/UE – Seveso III).

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il riferimento ufficiale relativamente all'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (di seguito MTD) e/o BAT per il settore del trattamento di superficie con solventi organici è costituito dalla Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22/06/2020 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 09/12/2020); tale documento stabilisce le **conclusioni sulle BAT per il trattamento di superficie con solventi organici**.

Il posizionamento dell'installazione rispetto alle MTD di settore, come risulta dal confronto effettuato dal gestore, è documentato nella sezione C3, con le valutazioni dell'Autorità competente.

Il gestore si è inoltre confrontato con il BRef "Energy efficiency" di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea; il posizionamento dell'installazione è documentato di seguito:

BAT	Descrizione	Adeguamento
Presenza di un Energy manager.	In azienda non è presente uno Energy Manager ma è presente una squadra di manutentori con un diretto responsabile che effettuano le verifiche e manutenzioni periodiche.	Nessuno.
Definizione di una politica di efficienza energetica che preveda delle procedure di controllo e mantenimento.	In riferimento ai consumi di energia elettrica, in azienda è presente una squadra di manutentori che effettua le manutenzioni periodiche e le verifiche, secondo un programma definito. Effettua anche le letture sia giornalmente che mensilmente dei vari contatori (sia dei consumi di energia elettrica che di quella autoprodotta [fotovoltaico e cogeneratore]). Successivamente i dati raccolti sono riportati su un sistema di gestione per effettuare un confronto di valore assoluto e un confronto con gli indicatori di produzione (giri macchina e ore lavorate). Sono poi effettuati confronti per analizzare gli eventuali scostamenti ed analizzarne le cause. Un controllo in continuo dei parametri della temperatura degli ambienti interni della produzione tende a mantenere sotto controllo i consumi. Un programma di pulizia delle superfici dell'impianto di fotovoltaico ha portato ad un leggero aumento della produzione di energia elettrica. È installato anche un cogeneratore che interviene nella produzione di energia elettrica nel momento di maggiore necessità legata alle stagioni intermedie. La necessità di avere l'ambiente di stampa a temperature controllate e con un grado di umidità definito prevede un consumo di energia elettrica che si incrementa nelle stagioni intermedie. Il prelievo del gas per il corretto funzionamento dei forni di stampa viene monitorato ed utilizzato come parametro da confrontare con gli indicatori (giri macchina e ore lavorate). I forni sono sottoposti a regolare manutenzione programmata in base al piano di manutenzione stabilito dal Responsabile di produzione e degli impianti. Le caldaie (impianto termico) sono sottoposte a regolare controllo da una ditta esterna, che provvede ad effettuare i controlli del corretto funzionamento e la compilazione del libretto caldaia. Il cogeneratore è sottoposto a manutenzione periodica dalla ditta installatrice, con la quale è stato sottoscritto un contratto. Viene rilasciato un report d'intervento. È stata effettuata la revisione dell'AUDIT dell'efficienza energetica da uno studio incaricato, che predisporrà le nuove indicazioni da rispettare – se fosse necessario.	Adeguarsi a quanto contenuto nel nuovo Audit Energetico..
Definizione di indicatori di performance da confrontare ad indicatori di efficienza energetica di settore.	Come confronto con gli indicatori di performance si propongono i consumi (elettrico e termico) rapportato ai giri macchina (nel caso della stampa a volantino comparare il numero di copie non risulta un dato efficace poiché non preciso; mentre i giri macchina e le ore lavorate sono dati precisi ed effettivi). I valori possono essere espressi in GJ/giri macchina e GJ/ore lavorate; al momento nel sistema di gestione dei consumi sono calcolate in TEP/giri macchina e TEP/ore	nessuno

BAT	Descrizione	Adeguamento
Gestione della manutenzione che preveda: 1. definizione della responsabilità della manutenzione; 2. programma di manutenzione; 3. individuazione e gestione delle situazioni di emergenza al di fuori della manutenzione programmata; 4. risoluzione dei problemi e programmazione della revisione.	Definizione dell'operatività della manutenzione interna in capo al responsabile di produzione e al responsabile impianti. Il programma di manutenzione è predisposto con cadenza settimanale e/o quindicinale; è presente a bordo macchina un programma delle varie manutenzioni da effettuare. Su questo foglio è presente inoltre lo spazio per eventuale evidenza di malfunzionamenti; il manutentore di turno provvede ad effettuare la manutenzione e sigla l'avvenuto intervento. In caso di interventi sulle macchine e/o impianti, che non possono essere risolti dai manutentori interni, si attivano le aziende esterne per ogni singolo intervento specifico. Per l'impianto di cogenerazione è presente un contratto full service con il fornitore stesso dell'impianto. È il responsabile di produzione con il responsabile degli impianti, che programmano e risolvono l'attività di manutenzione, adeguando il programma stabilito in base alle necessità del momento. (sono entrambi reperibili h24)	Nessuno.
Definizione e mantenimento di procedure documentate per monitorare e misurare le caratteristiche principali delle attività e delle operazioni che hanno un impatto significativo sull'efficienza energetica.	RegISTRAZIONI dei rilievi dei consumi e dei prelievi e della produzione e compilazione del sistema di gestione.	Nessuno.

Il gestore conclude che risultano applicate tutte le considerazioni previste dalle BAT. Mensilmente vengono monitorati consumo e produzione di energia elettrica, quindi sono prodotti dei report a cadenza mensile che riportano le singole sezioni di consumi con il prodotto finito. L'Azienda si è dotata di diagnosi energetica, comprensiva di piano di miglioramento e indicazione dei monitoraggi effettuati.

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e della previsione degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale, non ritenendo necessario adottare alcuna misura di adeguamento alle MTD.

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

L'assetto impiantistico proposto dal gestore utilizza uno schema produttivo assodato che nel tempo si è ottimizzato anche dal punto di vista ambientale, sia per effetti indiretti di tipo economico (risparmio nella gestione) che diretti (disposizioni legislative soprattutto di carattere sanitario e di sicurezza sul lavoro).

❖ Ciclo produttivo e capacità massima di consumo di solvente

L'assetto impiantistico e il ciclo produttivo aziendale sono confermati, senza variazioni, con la domanda di riesame dell'AIA.

Si prende atto del fatto che, a seguito del trasferimento della rotativa Roto80 dal fabbricato di Via Grecia a quello di Via Gran Bretagna n. 50, il fabbricato 2 al momento risulta del tutto inutilizzato, in attesa della definizione della sua futura destinazione d'uso.

❖ Confronto con le MTD

Il posizionamento dell'installazione rispetto alle BAT di settore di cui alla Decisione di Esecuzione (EU) 2020/2009 della Commissione del 22/06/2020 è documentato nella tabella seguente, nella quale sono riportate le valutazioni della scrivente Agenzia.

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
1.1 CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT				
1.1.1 Sistema di gestione ambientale				
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:				
L'Azienda è certificata ISO 14001; i punti contenuti in questa BAT fanno riferimento alle singole parti dell'applicabilità della norma; le singole parti quindi sono applicate e contenute all'interno dei documenti redatti. In alcuni punti sono stati dati dei chiarimenti, mentre gli altri punti sono inseriti all'interno dei documenti redatti e già adottati e validati dall'ente certificatore.				
I.	impegno, leadership e responsabilità da parte dei dirigenti, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione ambientale efficace	applicata	---	Applicata È presente un sistema certificato che rimanda a singole procedure/istruzioni operative. Le informazioni/dati sono resi anche tramite l'applicazione del Piano di Monitoraggio e Controllo. Tutte le tecniche risultano applicate.
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 ambientale	applicata	---	
III.	sviluppo di una politica ambientale che preveda anche il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dell'installazione	applicata	Pubblicata sul sito aziendale.	
IV.	definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili	applicata	Sono stati presi come indicatori i limiti indicati in AIA, che consentono di adempiere ad entrambi i requisiti richiesti.	
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	applicata	---	
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	applicata	---	
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)	applicata	---	
VIII.	comunicazione interna ed esterna	applicata	Si veda il sito aziendale.	
IX.	promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale	applicata	Oramai consolidato.	
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	applicata	Pur non essendo obbligatorio, il manuale è presente e viene aggiornato; le procedure scritte sono in essere.	
XI.	controllo dei processi e programmazione operativa efficaci	applicata	---	

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
XII.	attuazione di adeguati programmi di manutenzione	applicata	In considerazione della complessità dell'impianto, è attuato un sistema di manutenzione – ordinaria e straordinaria – effettuato da personale interno e anche da personale esterno altamente specializzato, che è monitorato in continuo e ha una programmazione stretta. I programmi di manutenzione sul funzionamento degli impianti sono quelli che assicurano il rispetto di questo punto, in quanto mantengono l'efficienza e l'efficacia dei medesimi. La procedura di manutenzione prevede interventi programmati mediante manutentori interni, che compilano i report allegati; sempre tramite manutentori interni si svolgono interventi di manutenzione straordinaria. Inoltre, ci sono attività che vengono eseguite in modo programmato (ad es. le comunicazioni di fermo macchina) che prevedono l'intervento di Aziende specializzate esterne.	<p>Applicata È presente un sistema certificato che rimanda a singole procedure/istruzioni operative. Le informazioni/dati sono resi anche tramite l'applicazione del Piano di Monitoraggio e Controllo. Tutte le tecniche risultano applicate.</p>
XIII.	preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza	applicata	Presente una procedura per le emergenze.	
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	applicata	Se si dovessero effettuare nuovi interventi, saranno rispettate le norme vigenti.	
XV.	attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione; ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IER (<i>Reference Report on Monitoring, ROM</i>)	applicata	Sono applicate le scadenze previste all'interno dell'AIA, si effettua annualmente l'invio del report all'Ente, si tiene monitorato il corretto funzionamento del forno delle rotative. Non ci sono scarichi di tipo produttivo legati alla stampa in sé, ma solo all'utilizzo delle UTA per il mantenimento della temperatura e alla produzione delle lastre.	
XVI.	svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare	applicata	Si ha un monitoraggio in continuo delle singole parti del sistema, che interessa prelievo di acqua, uso di gas ed energia elettrica, produzione di rifiuti, ecc. Il tutto è riportato su un format che confronta la produzione con i singoli fattori. È presente anche un confronto in continuo con i competitor e il mercato della stampa offset, che negli ultimi tempi sta vivendo delle criticità.	
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	applicata	Verifiche dell'auditor interno e poi verifiche annuali per il mantenimento della certificazione.	
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	applicata	Sono normalmente applicate.	
XIX.	riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace	applicata	Al riesame della direzione.	
XX.	seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite	applicata	Si è sempre alla ricerca di piani di miglioramento nella scelta anche delle materie prime, ma non sempre è possibile; l'ottimizzazione delle consegne del prodotto finito ha ridotto il numero di mezzi su gomma, lo stesso per l'ottimizzazione della consegna di materie prime.	

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
In particolare per il trattamento di superficie con solventi organici, la BAT deve includere nel sistema di gestione ambientale i seguenti elementi:				
XXI.	interazione con il controllo e la garanzia di qualità e considerazioni in materia di salute e sicurezza	applicata	Nello specifico, la valutazione del rischio legata alle sostanze e ai prodotti utilizzati, le analisi approfondite delle schede di sicurezza, la ricerca di prodotti che non presentino criticità per gli operatori.	<p>Applicata È presente un sistema certificato che rimanda a singole procedure/istruzioni operative. Le informazioni/dati sono resi anche tramite l'applicazione del Piano di Monitoraggio e Controllo. Tutte le tecniche risultano applicate. Per quanto attiene la tecnica XXIII.h), si rimanda a quanto riportato nel successivo paragrafo "Emissioni in atmosfera" in merito agli impatti odorigeni.</p>
XXII.	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)	applicata	La gestione delle performance ambientali è in continuo monitoraggio, nelle singole fasi anche in applicazione dei piani di monitoraggio indicati nell'AIA. a) La valutazione ambientale è aggiornata ogni anno in sede di verifica da parte del certificatore esterno per le visite intermedie e per la visita di rinnovo della certificazione. b) Si rimanda per le singole voci specifiche alle BAT di riferimento. c) Si rimanda per le singole voci specifiche alle BAT di riferimento.	
XXIII.	occorre prevedere l'inclusione di: a) un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali (cfr BAT 5a) 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 19a) f) un piano di gestione dell'acqua (cfr BAT 20a) g) un piano di gestione dei rifiuti (cfr BAT 22a) h) un piano di gestione degli odori (cfr BAT 23)	a), b), c), e), f), g) applicata d) applicata in parte h) <i>non applicabile</i>	a) Si veda la procedura di gestione degli sversamenti. b) Si rimanda per le singole voci specifiche alle BAT di riferimento. c) Effettuato ogni anno alla presentazione del report AIA. d) Si rimanda per le singole voci specifiche alle BAT di riferimento. e) presentato a novembre 2023. f) Si rimanda per le singole voci specifiche alle BAT di riferimento. g) Si rimanda per le singole voci specifiche alle BAT di riferimento. h) Tutte le lavorazioni sono eseguite all'interno, tutte le sostanze viaggiano all'interno di un sistema chiuso, non ci sono stati esposti in merito.	
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:				
	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)	applicata	Sono le fasi di stampa che utilizzano gli inchiostri, che sono movimentati tramite un sistema chiuso direttamente in macchina. Durante le fasi di asciugatura del processo di stampa si provvede a recuperare all'interno delle camere di combustione i COV che sono liberati dal riscaldamento degli inchiostri; nelle due Roto80-82 è presente una camera di combustione che li recupera e utilizza l'energia liberata dalla loro combustione per ridurre il consumo del metano. Nella Roto72, invece, la temperatura è molto più alta e non si recuperano, ma sono distrutti.	Applicata per tutti i punti elencati.
	Individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico	applicata	Vedi sopra, la gestione dei processi di stampa è fondamentale e tale attività è sotto controllo e monitorata	
	Verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate	applicata	La verifica avviene almeno con cadenza mensile, mediante la gestione di un sistema che raccoglie tutte le notizie in merito ai consumi di inchiostri e di prodotti accessori e ai consumi energetici.	

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
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:				
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	non applicata	Analisi effettuata ai sensi dell'art. 271 del D.Lgs. 152/2006 e dell'art. 3 del D.Lgs. 102/2020, inviata comunicazione all'Ente. Ad ogni cambio di prodotto si controlla l'assenza delle sostanze indicate.	La tecnica viene indicata "non applicata", ma da quanto dichiarato la Ditta effettua quanto richiesto. Pertanto si ritiene che la tecnica sia applicata.
b)	Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo: ottimizzazione grazie ad un piano di gestione (nell'ambito del sistema di gestione ambientale [cfr BAT 1]) che mira ad individuare e attuare le azioni necessarie (ad esempio, dosaggio dei colori, ottimizzazione della nebulizzazione dello spray)	applicata	Ottimizzazioni dell'uso di solventi nel processo. Sono applicate tutte le azioni volte a monitorare in continuo l'uso dei solventi. La maggior parte dei solventi è contenuta all'interno degli inchiostri, che si muovono in un sistema chiuso.	Applicata, anche se non è stato specificato il metodo di applicazione degli inchiostri (sistema di pompe che invia ai vari ugelli del calamaio il quantitativo necessario).
BAT 4: Al fine di ridurre il consumo di solventi, le emissioni di COV e l'impatto ambientale generale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
a)	Uso di pitture / rivestimenti / vernici / inchiostri / adesivi a base solvente con alto contenuto di solidi	applicata	Gli inchiostri per la stampa hanno una percentuale di solido maggiore della parte liquida. Gli inchiostri utilizzati sono tutti indicati come non pericolosi nelle SDS. Alcuni prodotti hanno una concentrazione maggiore di solvente, ma sono i prodotti a servizio delle operazioni accessorie della stampa.	Applicata
b)	Uso di pitture / rivestimenti / inchiostri / vernici / adesivi a base acquosa	applicata	Solo per la parte relativa al collante usato per i volantini della GDO si usa la colla vinilica.	Applicata
c)	Uso di inchiostri / rivestimenti/ pitture / vernici e adesivi essiccati per irraggiamento	non applicabile	---	Non applicabile.
d)	Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente	non applicabile	---	Non applicabile.
e)	Utilizzo di adesivi termofusibili	non applicabile	---	Non applicabile.
f)	Utilizzo della verniciatura a polveri	non applicabile	---	Non applicabile.
g)	Utilizzo di un film laminato per rivestimenti su supporti arrotolati (web) o coil coating	non applicabile	---	Non applicabile.
h)	Uso di sostanze che non sono COV o sono COV a minore volatilità	non applicabile	Non applicabile al processo produttivo svolto.	Non applicabile.
1.1.4 Stoccaggio e manipolazione delle 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.				
Tecniche di gestione				
a)	Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali. 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:	applicata	È presente una procedura per il controllo degli sversamenti; sono stati installati anche sistemi per il contenimento in posizioni fruibili e sono stati comunicati agli operatori.	Applicata
	- i piani nel caso di incidenti nel sito, per fuoriuscite accidentali di dimensioni estese o ridotte	applicata	Comunicazione diffusa agli operatori.	Applicata
	- l'individuazione dei ruoli e delle responsabilità delle persone coinvolte	applicata	Comunicazione diffusa agli operatori.	Applicata
	- la sensibilizzazione del personale sulle problematiche ambientali e relativa formazione per prevenire/trattare le fuoriuscite accidentali	applicata	Comunicazione diffusa agli operatori	Applicata

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
	- l'individuazione delle aree a rischio di fuoriuscite accidentali e/o di perdite di materiali pericolosi, classificandole in funzione del rischio	applicata	I liquidi pericolosi sono tutti conservati al coperto e su vasche per il contenimento adeguate al quantitativo stoccato; i locali inchiostri sono dotati di un bacino nella parte sottostante le cisterne. All'interno dell'attività non sono presenti delle aree che abbiano un rischio elevato, in quanto si è provveduto a contenere il rischio di sversamenti.	Applicata
	- nelle aree individuate, assicurare adeguati sistemi di contenimento, ad esempio pavimenti impermeabili	applicata	In produzione è presente tale tipologia di pavimentazione, il cortile è asfaltato.	Applicata
	- l'individuazione di adeguati dispositivi di contenimento e di pulizia nel caso di fuoriuscite accidentali, accertandosi periodicamente che siano effettivamente disponibili, in buone condizioni di funzionamento e non distanti dai punti in cui tali incidenti possono verificarsi	applicata	In essere e controllati e monitorati.	Applicata
	- degli orientamenti in materia di gestione dei rifiuti per trattare i rifiuti derivanti dal controllo delle fuoriuscite accidentali	applicata	I rifiuti liquidi sono stoccati al coperto in tank su vasche idonee, e sono presenti i kit antisversamento.	Applicata
	- 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)	applicata	È presente un sistema di controllo programmato per la manutenzione degli impianti di trasmissione dei liquidi. Si effettuano controlli visivi quotidiani, se si nota una perdita si provvede alla riparazione e si contiene la perdita. Le varie condotte sono controllate secondo il piano di manutenzione programmata.	Applicata
Tecniche di stoccaggio				
b)	Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata	applicata	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.	Applicata
c)	Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione	applicata	I materiali pericolosi sono presenti nelle aree di produzione solo nelle quantità necessarie alla produzione; eventuali ulteriori quantitativi sono immagazzinati in altre aree.	Applicata
Tecniche per il pompaggio e il trattamento dei liquidi				
d)	Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio	applicata	I serbatoi di inchiostri sono a doppia camera, collegati al comparto produttivo con un sistema chiuso a pressione che trasferisce solo la quantità di inchiostro impostata e richiamata dall'unità di controllo della rotativa. Le operazioni di scarico degli inchiostri avvengono per svuotamento dell'autocisterna in pressione negativa, dotata di sofisticati sistemi di controllo e sicurezza. È presente un sistema computerizzato per la gestione dello scarico inchiostro e le cisterne sono dotate di bilance e sensori di "troppo pieno" per evitare sversamenti accidentali. Sono presenti istruzioni operative per gli addetti al controllo degli impianti e alle linee di stampa. Le cisterne di liquidi poste all'aperto sono sotto le tettoie riparate dai raggi diretti del sole, e sono posizionate su vasche che contengono almeno il volume della cisterna più grande posizionata sopra.	Applicata
e)	Tecniche per prevenire i traboccamenti durante il pompaggio	applicata	Le cisterne sono dotate di bilance e sensori di "troppo pieno" per evitare sversamenti accidentali.	Applicata
f)	Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenenti solventi	<i>non applicabile</i>	Sistema chiuso.	Non applicabile, in quanto è presente un sistema chiuso che impedisce eventuali fuoriuscite durante le operazioni di carico/scarico.
g)	Misure di contenimento in caso di fuoriuscite e/o assorbimento rapido durante la manipolazione di materiali contenenti solventi	applicata	Movimentazione mediante CE dei Tank, a disposizione sul sito di produzione i kit antisversamento.	Applicata

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
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.				
a)	Consegna centralizzata di materiali contenenti COV (ad es. inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti)	applicata	Sistema centralizzato completamente chiuso.	Applicata
b)	Sistemi di miscelazione avanzati	<i>non applicabile</i>	Non consoni alla produzione.	Non applicabile al ciclo produttivo.
c)	Consegna di materiali contenenti COV (ad es. inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nel punto di applicazione mediante un sistema chiuso	applicata	Sistema centralizzato completamente chiuso.	Applicata se riferita alla fase di applicazione.
d)	Automazione del cambiamento di colore	<i>non applicabile</i>	Non è applicabile alla stampa off-set.	Non applicabile al ciclo produttivo.
e)	Raggruppamento per colore	<i>non applicabile</i>	Non è applicabile alla stampa off-set.	Non applicabile al ciclo produttivo.
f)	Spurgo senza solvente	<i>non applicabile</i>	Non è applicabile alla stampa off-set.	Non applicabile al ciclo produttivo.
1.1.6 Applicazione di rivestimenti				
BAT 7: Al fine di ridurre il consumo di materie prime e l'impatto ambientale generato dai processi di applicazione dei rivestimenti, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
<i>Tecniche di applicazione non a spruzzo</i>				
a)	Verniciatura a rullo	<i>non applicabile</i>	Non è applicabile alla stampa off-set.	Le tecniche indicate non sono pertinenti per il ciclo produttivo aziendale. La tecnica più simile appare quella della <u>verniciatura a rullo</u> , pertanto possiamo considerare la Bat applicata .
b)	Lama racla (<i>doctor blade</i>) su rullo			
c)	Applicazione senza risciacquo (<i>dry-in-place</i>) per la verniciatura in continuo (coil coating)			
d)	Verniciatura a cascata (colata)			
e)	Elettrodeposizione			
f)	Verniciatura per immersione (<i>flooding</i>)			
g)	Coestrusione			
<i>Tecniche di atomizzazione a spruzzo</i>				
h)	Spruzzatura <i>airless</i> assistita ad aria	<i>non applicabile</i>	Non è applicabile alla stampa off-set.	Le tecniche indicate non sono pertinenti per il ciclo produttivo aziendale.
i)	Atomizzazione pneumatica con gas inerti			
j)	Atomizzazione HVPL (ad alto volume e bassa pressione)			
k)	Atomizzazione elettrostatica (interamente automatizzata)			
l)	Spruzzatura con aria o senza aria con assistenza elettrostatica			
m)	Spruzzatura a caldo			
n)	Applicazione per "spruzzo, strizzatura e risciacquo" nella verniciatura in continuo			
<i>Automazione dell'applicazione a spruzzo</i>				
o)	Applicazione con robot	<i>non applicabile</i>	Non è applicabile alla stampa off-set.	Le tecniche indicate non sono pertinenti per il ciclo produttivo aziendale.
p)	Applicazione a macchina			

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
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.				
a)	Essiccazione/indurimento per convezione di gas inerte	<i>non applicabile</i>	Non è applicabile alla stampa off-set.	Ogni macchina Roto dispone di un forno, in cui viene recuperato il calore dalla combustione dei solventi. Pertanto, si ritiene di poter considerare applicata la tecnica f) .
b)	Essiccazione/indurimento a induzione			
c)	Essiccazione a microonde e ad alta frequenza			
d)	Indurimento a radiazione			
e)	Essiccazione combinata per convezione / radiazione IR			
f)	Essiccazione/indurimento per convezione associata al recupero di calore			
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 detersivi a base solvente e nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
a)	Protezione delle aree e delle apparecchiature di spruzzatura	<i>non applicabile</i>	Non è applicabile alla stampa off-set.	Le tecniche indicate non risultano applicabili al ciclo produttivo. Per assimilazione si possono individuare come sostanzialmente applicate: - la tecnica d) , per la pulizia del rullo con passaggio nella vaschetta contenente solvente a bassa volatilità, - la tecnica f) , per quanto attiene la pulizia settimanale dei componenti dei gruppi stampa in ambiente chiuso e sottoposto ad aspirazione, con convogliamento degli effluenti gassosi ai post-combustori.
b)	Eliminazione dei solidi prima della pulizia completa			
c)	Pulizia manuale con salviette preimpregnate			
d)	Utilizzo di detersivi a bassa volatilità			
e)	Pulizia con detersivi a base acquosa			
f)	Impianti di lavaggio chiusi			
g)	Spurgo con recupero di solventi			
h)	Pulizia mediante spruzzatura di acqua ad alta pressione			
i)	Pulizia a ultrasuoni			
j)	Pulizia a ghiaccio secco (CO ₂)			
k)	Pulitura mediante granigliatura con plastica			
1.1.9 Monitoraggio				
BAT 10: La BAT consiste nel monitorare le emissioni totali e fuggitive di COV mediante la compilazione, almeno una volta l'anno , di un bilancio di massa dei solventi degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, punto 2 della direttiva 2010/75/UE, e di ridurre al minimo l'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi utilizzando tutte le tecniche riportate di seguito.				
a)	Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l'incertezza associata	applicata	Emissioni di COV monitorate secondo le normative vigenti. Redazione del piano di gestione solventi per le unità operative su base annua (dove sono installate linee di stampa). Gestione degli acquisti mediante gestionale, con cadenza trimestrale si effettua il controllo del contenuto dei solventi delle merci utilizzate. In essere un piano di monitoraggio e di manutenzione di tutte le attrezzature aziendali.	Applicata
b)	Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente	applicata	Materie prime acquistate, usate e a magazzino. Si effettuano delle valutazioni sui nuovi prodotti che non abbiano contenuto di COV. Non è possibile installare un impianto che tenga traccia del solvente, anche perché il solvente che si libera nei processi di combustione viene recuperato nelle due Roto a doppia camera.	Applicata
c)	Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi	<u>non applicata</u>	In sede di valutazione dei nuovi prodotti, si cercano sempre prodotti che abbiano un tenore di COV basso (la % maggiore è contenuta negli inchiostri).	La tecnica viene indicata "non applicata", ma da quanto dichiarato la Ditta effettua quanto richiesto. Pertanto si ritiene che la tecnica sia applicata .

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
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.				
	Polveri: una volta l'anno per: - rivestimento di veicoli – rivestimento a spruzzo - rivestimento di altre superfici metalliche e plastiche – rivestimento a spruzzo - rivestimento di aeromobili – preparazione (per es. sabbiatura, granigliatura) e rivestimento - rivestimento e stampa di imballaggi in metallo – applicazione a spruzzo - rivestimento di superfici di legno – preparazione e rivestimento	<i>non applicabile</i>	Non è applicabile alla stampa off-set.	Non applicabile, ma attualmente dal Piano di Monitoraggio e Controllo è prevista la ricerca del parametro in questione.
	TCOV per tutti i settori: - una volta l'anno per camini con carico TCOV < 10 kg C/h - in continuo per camini con carico TCOV ≥ 10 kg C/h	applicata	Si veda il piano di monitoraggio AIA per le emissioni (controllo semestrale)	Applicata , attualmente prevista una cadenza semestrale.
	DMF una volta ogni tre mesi per rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta	<i>non applicabile</i>	Attività non effettuata.	Non applicabile al ciclo produttivo.
	NO_x una volta l'anno per trattamento termico dei gas in uscita dal processo	applicata	Si veda il piano di monitoraggio AIA per le emissioni (controllo semestrale)	Applicata , attualmente prevista cadenza annuale
	CO una volta l'anno per trattamento termico dei gas in uscita dal processo	applicata	Si veda il piano di monitoraggio AIA per le emissioni (controllo semestrale)	Da adeguare , si veda quanto dettagliato nel seguito.
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.				
	---	<i>non applicabile</i>	Non è applicabile alla stampa off-set, attività non prevista.	Non applicabile in quanto non sono originati scarichi di tipo produttivo.
1.1.10 Emissioni nel corso di OTNOC (condizioni di esercizio diverse da quelle normali)				
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.				
a)	Individuazione delle apparecchiature essenziali	applicata	Camere di combustione delle linee di stampa, integrità dei sistemi di trasporto degli inchiostri ai gruppi colore.	Applicata
b)	Ispezione, manutenzione e controllo	applicata	In essere, con cadenze fissate che monitorano la funzionalità dei medesimi. Non è presente un sistema di rilevamento continuativo del COV, ma è presente per la temperatura, che è il fattore che consente di ottenere in emissione i valori indicati in AIA.	Applicata

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
1.1.11 Emissioni negli scarichi gassosi				
BAT 14: Al fine di ridurre le emissioni di COV provenienti dalle aree di produzione e di stoccaggio, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.				
a)	Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema	applicata	Il fase di installazione dei forni, sono stati applicati ed ottimizzati tutti i parametri di seguito indicati: - quantità di aria estratta; - tipo e concentrazione di solventi nell'aria estratta; - tipo di sistema di trattamento (dedicato per ogni linea di stampa); - salute e sicurezza (segregazione delle linee di stampa); - efficienza energetica (molto efficace nei forni di nuova concezione e applicato ai forni a doppia camera delle Roto80-82); - tecniche di abbattimento di COV con recupero di calore (cfr BAT 15), applicato nel forno a camera singola della Roto72; - tecniche di abbattimento di COV senza recupero di calore (cfr BAT 15).	Applicata
b)	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali contenenti COV	<i>non applicabile</i>	Non è applicabile al processo produttivo della stampa off-set.	Non applicabile al ciclo produttivo.
c)	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri	<i>non applicabile</i>	Non ci sono zone di preparazione.	Non applicabile al ciclo produttivo.
d)	Estrazione dell'aria dai processi di essiccazione / indurimento	applicata	---	Adeguata per la fase di essiccazione.
e)	Riduzione al minimo delle emissioni fuggitive e delle perdite di calore dai forni/essiccatori, sigillando l'ingresso e l'uscita dei forni di indurimento/essiccatori o applicando una pressione inferiore a quella atmosferica in fase di essiccazione	<i>non applicabile</i>	Non è applicabile al processo produttivo.	Non applicabile al ciclo produttivo.
f)	Estrazione dell'aria dalla zona di raffreddamento	<i>non applicabile</i>	Non è applicabile al processo produttivo.	Non applicabile al ciclo produttivo.
g)	Estrazione dell'aria dal deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi	<i>non applicabile</i>	Non è applicabile al processo produttivo.	Non applicabile al ciclo produttivo.
h)	Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia	<i>non applicabile</i>	Non è applicabile al processo produttivo.	Non applicabile al ciclo produttivo.
BAT 15: Al fine di ridurre l'emissione 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.				
I. Cattura e recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo				
a)	condensazione	<i>non applicata</i>	Non è presente questa tecnologia.	Non applicabili al ciclo produttivo.
b)	Adsorbimento con carbone attivo o zeoliti	<i>non applicata</i>	Non è presente questa tecnologia.	
c)	Assorbimento mediante un liquido idoneo	<i>non applicata</i>	Non è presente questa tecnologia.	
II. Trattamento termico dei solventi nei gas in uscita dal processo con recupero di energia				
d)	Convogliamento dei gas in uscita dal processo verso un impianto di combustione	<i>non applicata</i>	Non è presente questa tecnologia.	Non applicabile al ciclo produttivo.
e)	Ossidazione termica recuperativa	applicata	Monitoraggio delle temperature dei combustori. Sulla Roto80 e sulla Roto82 è installato un forno a doppia camera che recupera il calore dalla combustione dei solventi con riduzione delle emissioni di solventi. Tutti i forni lavorano come un sistema chiuso. La Roto72 ha invece un forno a camera singola.	Applicata
f)	Ossidazione termica rigenerativa a letti multipli o con un distributore di aria rotante privo di valvole	<i>non applicata</i>	Non è presente questa tecnologia.	Non applicabile al ciclo produttivo.
g)	Ossidazione catalitica	<i>non applicata</i>	Non è presente questa tecnologia.	Non applicabile al ciclo produttivo.

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
III. Trattamento dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo senza recupero dei solventi o termovalorizzatore				
h)	Trattamento biologico dei gas in uscita dal processo	non applicata	Non è presente questa tecnologia.	Non applicabile al ciclo produttivo.
i)	Ossidazione termica	applicata	Sulla Roto80 e sulla Roto82 è installato un forno a doppia camera, che recupera il calore dalla combustione dei solventi con riduzione delle emissioni di solventi; tutti i forni lavorano come un sistema chiuso. La Roto72 ha invece un forno a camera singola. L'ossidazione completa dei solventi si ottiene monitorando le temperature dei forni.	Applicata
BAT 16: Al fine di ridurre il consumo energetico del sistema di abbattimento dei COV, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
a)	Controllo della concentrazione di COV inviata al sistema di trattamento del gas in uscita utilizzando ventilatori a frequenza variabile	non applicabile	Non applicabile al tipo di attività svolta.	Non applicabile al ciclo produttivo.
b)	Concentrazione interna dei solventi nei gas in uscita dal processo	non applicabile	Non applicabile al tipo di attività svolta.	Non applicabile al ciclo produttivo.
c)	Concentrazione esterna, per adsorbimento, dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo	non applicabile	Non applicabile al tipo di attività svolta.	Non applicabile al ciclo produttivo.
d)	Camera del plenum per ridurre il volume degli scarichi gassosi	non applicabile	Non applicabile al tipo di attività svolta.	Non applicabile al ciclo produttivo.
BAT 17: Al fine di ridurre le emissioni di NO_x negli scarichi gassosi, limitando nel contempo le emissioni di CO derivanti dal trattamento termico dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate di seguito.				
a)	Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento)	non applicabile	Impianto esistente.	Gli impianti di trattamento termico dei solventi presenti (post-combustori) sono esistenti. Si ritiene la tecnica applicabile e applicata .
b)	Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NO _x	non applicabile	Impianto esistente. I gas in uscita dal processo di stampa sono convogliati all'interno della camera di combustione, quindi non si applica il livello BAT-Ael.	
Livello di emissione associato alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NO_x 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 (Tabella 1) (non applicabili se i gas in uscita dal processo sono inviati ad un impianto di combustione)				
	NO _x (BAT-Ael): 20-130 mg/Nm³	non applicabile	---	Da adeguare In considerazione di quanto sopra riportato, si ritiene necessario applicare un limite BAT-Ael di 130 mg/Nm³ .
	CO (livello indicativo): 20-150 mg/Nm³	non applicabile	---	---
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 (rivestimento a spruzzo di veicoli, rivestimento a spruzzo di altre superfici metalliche e plastiche, preparazione per il rivestimento di aeromobili, rivestimento e stampa a spruzzo di imballaggi in metallo, preparazione e rivestimento di superfici in legno), la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
a)	Cabina di verniciatura a spruzzo con separazione a umido (a cortina d'acqua)	non applicabile	Tecniche non applicabili al processo produttivo della stampa off-set.	Non applicabile perché l'attività di stampa off-set non è ricompresa nelle attività della Tabella 2.
b)	Scrubbing a umido			
c)	Separazione a secco dell'overspray con materiale prerivestito			
d)	Separazione a secco dell'overspray mediante filtrazione			
e)	Precipitatore elettrostatico			
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di polveri negli scarichi gassosi (Tabella 2)				
	Polveri: < 1-3 mg/Nm³	non applicabile	Non applicabile al processo produttivo della stampa off-set.	Non applicabile perché l'attività di stampa off-set non è ricompresa nelle attività della Tabella 2.

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
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.				
<i>Tecniche di gestione</i>				
a)	Piano di efficienza energetica	applicata	È presente un piano di efficienza energetica. Mensilmente si redige il rapporto tra consumi e ore lavorate, giri macchina, che è l'unità per la stampa off-set, e si analizzano i consumi, per migliorare la propria efficienza.	Applicata
b)	Registro del bilancio energetico	applicata in parte	Non esiste un registro del bilancio energetico con tutte le voci indicate, ma sono presenti fogli di excel con la ripartizione dei consumi in base alla tipologia di energia presa in considerazione, l'energia autoprodotta, quella consumata rapportata all'intero processo produttivo. Si ritiene di aver adempiuto nel suo complesso con dei format differenti, ma che si rapportano alla realtà nella sua interezza.	La tecnica viene indicata "applicata in parte", ma da quanto dichiarato la Ditta effettua quanto richiesto. Pertanto si ritiene che la tecnica sia applicata .
<i>Tecniche legate al processo</i>				
c)	Isolamento termico dei serbatoi e delle vasche contenenti liquidi raffreddati o riscaldati, e dei sistemi di combustione e di vapore	<i>non applicabile</i>	---	Non applicabile
d)	Recupero di calore mediante cogenerazione – CHP (produzione combinata di energia termica e energia elettrica) o trigenerazione – CCHP (produzione combinata di energia frigorifera, energia termica e energia elettrica)	applicata in parte	Installato un cogeneratore per la produzione combinata di energia termica ed energia elettrica.	Applicata per la presenza del trigeneratore (E13).
e)	Recupero di calore dai flussi di gas caldi	<i>non applicabile</i>	---	Non applicabile
f)	Regolazione della portata dell'aria e dei gas in uscita dal processo	<i>non applicabile</i>	I forni sono in funzione durante i processi di stampa e sono stati tarati in base alle indicazioni del fornitore; quando si è in fase di cambio prodotto, si riducono al minimo in modo automatico, ma non è in essere nessun processo di combustione. Quando si effettua la manutenzione sono spenti.	La tecnica viene indicata "non applicabile", ma da quanto dichiarato la Ditta effettua quanto richiesto. Pertanto si ritiene che la tecnica sia applicata .
g)	Ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo	<i>non applicabile</i>	Attività non attinente.	Non applicabile al ciclo produttivo.
h)	Circolazione ottimizzata di aria calda in una cabina di indurimento di ampio volume, utilizzando un turbolatore d'aria	<i>non applicabile</i>	Attività non attinente.	Non applicabile al ciclo produttivo.
Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia (Tabella 3)				
	Stampa offset (per tutti i tipi di prodotto): 4-14 kWh/m² di superficie stampata	<i>non applicabile</i>	L'Azienda non dispone oggi di dati per il confronto con questo livello di prestazione, dal momento che non vengono misurati i m ² di superficie stampata, ma i giri macchina, che consentono valutazioni molto puntuali.	Non applicabile
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.				
a)	Piano di gestione delle risorse idriche e audit idrici	applicata	Attività non compresa tra i livelli BAT-AEPL per il consumo specifico di acqua. L'Azienda effettua annualmente un audit idrico, con invio all'ente gestore dei prelievi e dei consumi, mentre mensilmente sono effettuate le letture dei singoli contatori parcellizzati.	Applicata solamente per la tecnica a), legata al consumo. Informazioni contenute nel SGA.
b)	Risciacqui a cascata inversa	<i>non applicabile</i>	Non ci sono possibilità di recupero delle acque;	
c)	Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua	<i>non applicabile</i>	Si effettuano le revisioni programmate dei pacchi delle torri evaporative, che sono la fonte principale di prelievo idrico.	

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
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.				
<i>Trattamento preliminare, primario e generale</i>				
a)	Equalizzazione	<i>non applicabile</i>	Non sono presenti impianti di depurazione, BAT non attinente il processo produttivo.	Non applicabili al processo produttivo aziendale
b)	Neutralizzazione			
c)	Separazione fisica, ad es. mediante l'impiego di schermi, setacci, separatori di sabbia, vasche di sedimentazione primaria e separazione magnetica			
<i>Trattamento fisico-chimico</i>				
d)	Adsorbimento	<i>non applicabile</i>	Non sono presenti impianti di depurazione, BAT non attinente il processo produttivo.	Non applicabili al processo produttivo aziendale
e)	Distillazione sotto-vuoto			
f)	Precipitazione			
g)	Riduzione chimica			
h)	Scambio ionico			
i)	Strippaggio (stripping)			
<i>Trattamento biologico</i>				
j)	Trattamento biologico	<i>non applicabile</i>	Non sono presenti impianti di depurazione, BAT non attinente il processo produttivo.	Non applicabile al processo produttivo aziendale
<i>Eliminazione finale delle materie solide</i>				
k)	Coagulazione e flocculazione	<i>non applicabile</i>	Non sono presenti impianti di depurazione, BAT non attinente il processo produttivo.	Non applicabili al processo produttivo aziendale
l)	Sedimentazione			
m)	Filtrazione			
n)	Flottazione			
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente (Tabella 6)				
Composti organo alogenati adsorbibili (AOX): 0,1-0,4 mg/litro		<i>non applicabile</i>	Non non attinente il processo produttivo.	Non applicabili al processo produttivo aziendale
Fluoruro (F ⁻): 2-25 mg/litro		<i>non applicabile</i>	Non non attinente il processo produttivo.	
Nichel, espresso come Ni: 0,05-0,4 mg/litro		<i>non applicabile</i>	Non non attinente il processo produttivo.	
Zinco, espresso come Zn: 0,05-0,6 mg/litro		<i>non applicabile</i>	Non non attinente il processo produttivo.	
Cromo totale, espresso come Cr: 0,01-0,15 mg/litro		<i>non applicabile</i>	Non non attinente il processo produttivo.	
Cromo esavalente, espresso come Cr(VI): 0,01-0,05 mg/litro		<i>non applicabile</i>	Non non attinente il processo produttivo.	
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.				
a)	Piano di gestione dei rifiuti	applicata	Monitoraggio dei consumi, rapporti alla produzione; nel corso degli anni il rapporto è diminuito. Si avvia il rifiuto ai centri di recupero e non di smaltimento. Si suddivide la tipologia della carta in uscita dai processi di stampa, per migliorare i processi di recupero finale. Sono stati adottati i panni tecnici, al posto dei panni a perdere, per ridurre la produzione di rifiuto pericoloso.	Applicata
b)	Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti	applicata	Registrazione della produzione dei rifiuti e degli smaltimenti su programma informatizzato. Si cerca di avviare tutti i rifiuti a recupero. Compilazione del MUD.	Applicata
c)	Recupero/riciclaggio dei solventi	applicata	Applicata presso terzi, recuperatori di rifiuti.	Non applicabile all'Azienda, dal momento che è possibile recupero interno.
d)	Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti	<i>non applicata</i>	Non applicata per il processo produttivo.	Non applicabile all'Azienda

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
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.				
	- un protocollo che elenchi le azioni e il relativo calendario	non applicabile	L'applicabilità è limitata ai casi in cui i disturbi provocati da odori molesti presso recettori sensibili siano probabili e/o comprovati. Non ci sono segnalazioni.	Adeguata Si rimanda a quanto riportato nel successivo paragrafo "Emissioni in atmosfera" in merito agli impatti odorigeni.
	- un protocollo di intervento in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio nel caso di denunce			
	- un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificarne la o le fonti, caratterizzare i contributi delle fonti e attuare misure di prevenzione e/o riduzione			

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
1.8 CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL RIVESTIMENTO DI TESSILI, FOGLI METALLICI E CARTA				
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni fugitive di COV derivanti dal rivestimento di tessili, fogli metallici e carta (Tabella 18)				
	Emissioni fugitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi: < 1-5% dell'input di solvente	applicata	Ad oggi all'interno dell'AIA vigente è presente il limite delle emissioni fugitive pari al 30% del valore di input dei solventi. Il valore medio annuo registrato dall'Azienda è stato pari a 1,4% nel 2020, 2,5% nel 2021 e 2,6% nel 2022, per cui l'Azienda ritiene di essere in linea con il BAT-AEL (livelli <5%).	Livello di emissione <u>non pertinente</u> alla tipologia di attività svolta. Si veda il confronto con i livelli di emissione delle tabelle 25, 26 e 27.
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dal rivestimento di tessili, fogli metallici e carta (Tabella 19)				
	TCOV: 5-20 mg C/Nm³ (1) (2) (1) Il limite superiore dell'intervallo è 50 mg C/Nm ³ se si utilizzano tecniche che consentono il reimpiego/riciclaggio del solvente recuperato. (2) 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 ³ agli scarichi gassosi in uscita dal concentratore	applicata	L'azienda ha impianti che recuperano i COV per generare calore nelle due Roto80-82, quindi a questi si potrebbe applicare un limite di 50 mgC/Nm³ . Si ritiene comunque congruo, avendo un forno che brucia i solventi per processo di termodistruzione, allineare tutte le tre rotative al limite di 20 mgC/Nm³ .	Livello di emissione <u>non pertinente</u> alla tipologia di attività svolta. Si veda il confronto con i livelli di emissione delle tabelle 25, 26 e 27.

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
1.11 CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA STAMPA HEATSET WEB OFFSET (ATTIVITÀ DI STAMPA CON SISTEMA A BOBINA CON UN SUPPORTO DELL'IMMAGINE)				
BAT 28: Al fine di ridurre le emissioni totali di COV, la BAT consiste in una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
<i>Tecniche basate sul materiale e tecniche di stampa</i>				
a)	Utilizzo di additivi a basso contenuto o privi di alcool isopropilico nelle soluzioni di bagnatura	applicata	Si utilizza come soluzione di bagnatura il Wassertop HS 3028-2, che non contiene alcool isopropilico.	Applicata
b)	Stampa offset senza acqua	applicata	Considerata la tipologia di prodotto, non è possibile applicare una fase di pretrattamento a base acquosa.	Applicata
<i>Tecniche di pulizia</i>				
c)	Uso di solventi privi di COV o di solventi a bassa volatilità per impianti lavacaucchi automatici	applicata	Viene utilizzato il prodotto Eurostar NV8, che ha una bassa volatilità. Sono utilizzati processi automatizzati per il lavaggio dei cilindri in caucciù, in quanto preservano anche la durata degli stessi.	Applicata

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
<i>Tecniche si trattamento dei gas in uscita dal processo</i>				
d)	Essiccatore offset integrato nel sistema di trattamento del gas in uscita dal processo	applicata	Se per essiccatore intendiamo il forno questa tecnica è applicata alle due nuove rotative, che hanno un forno con una camera per il recupero dei gas che contengono i solventi; questi gas sono poi utilizzati per il mantenimento della temperatura e sono bruciati quasi completamente. Nella Roto 72 i solventi sono bruciati nella complessità date le elevate temperature del forno parzialmente applicato.	Applicata
e)	Estrazione e trattamento dell'aria dalla sala delle presse o dall'incapsulamento delle presse	non applicabile	Non presente.	Non applicabile al processo produttivo aziendale.
<i>Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla stampa heatset web offset (Tabella 25)</i>				
	Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi: < 0,01-0,04 kg COV/kg input inchiostro⁽¹⁾ ⁽¹⁾ Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL è legato alla produzione di prodotti di alta qualità.	---	Si ritiene di applicare i limiti di cui alle Tabelle 25 e 26, in quanto la produzione degli stampati è diversificata.	---
<i>Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni fuggitive di COV derivanti dalla stampa heatset web offset (Tabella 26)</i>				
	Emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi: < 1-10% dell'input di solvente⁽¹⁾ ⁽¹⁾ Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL è legato alla produzione di prodotti di alta qualità.	applicata	Si propone un valore limite del 8,5%	Applicata
<i>Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dalla stampa offset (Tabella 27)</i>				
	TCOV: 1-15 mg/Nm ³	non applicata	Si ritiene questo limite troppo restrittivo in applicazione alla tipologia di stampa e alle Rotative installate, anche se nell'analisi dei singoli valori la media dei COV in emissione grazie all'efficienza in cui vengono mantenuti gli impianti è conforme al limite superiore. Si ritiene che il limite indicato nell'autorizzazione vigente sia conforme con la situazione impiantistica presente.	Da adeguare per le emissioni in atmosfera E10, E14 ed E16 (si veda quando dettagliato nel seguito).

Alla luce di quanto sopra riportato e di quanto indicato nella successiva sezione “Emissioni in atmosfera”, si dà atto che l’installazione in oggetto risulta **adeguata alle BAT Conclusions** emanate con la Decisione di Esecuzione (EU) 2020/2009 della Commissione del 22/06/2020, a condizione che:

- ◆ in merito a quanto previsto dalla BAT 11 per il parametro “CO”, il gestore provveda ad integrare gli autocontrolli a proprio carico relativamente alle emissioni in atmosfera **E10, E14 ed E16** con la determinazione a cadenza **annuale** della concentrazione di “CO”, come prescritto al successivo punto D2.4.1;
- ◆ in merito a quanto previsto dalla BAT 17 e dalla Tabella 1 (BAT-Ael per le emissioni di NO_x negli scarichi gassosi derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita dal processo), il gestore provveda a rispettare per le emissioni in atmosfera **E10, E14 ed E16** un valore limite di “ossidi di azoto” pari a **130 mg/Nm³**, invece degli attuali 500 mg/Nm³;
- ◆ in merito a quanto previsto dalla BAT 28 e dalla Tabella 27 (BAT-Ael per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dalla stampa offset), il gestore rispetti un valore limite di concentrazione di COV pari a **15 mg/Nm³** per le emissioni in atmosfera **E10, E14 ed E16**, in sostituzione dell’attuale limite di 20 mg/Nm³. A questo proposito, infatti, l’Azienda non ha fornito alcuna documentazione che consenta di effettuare la valutazione prevista dall’art. 29-sexies, comma 9-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, per cui **non risulta possibile concedere l’applicazione di valori limite di emissione meno severi di quelli previsti dalle BAT Conclusions**.

In merito agli aspetti sopra elencati, non si richiede al gestore l’attuazione di interventi di adeguamento, ma si provvede direttamente col presente provvedimento ad aggiornare le prescrizioni contenute in AIA.

Per quanto riguarda, invece, il livello BAT-AEPL relativo al consumo specifico di energia di cui alla BAT 19, si prende atto del fatto che l'Azienda non dispone di dati che consentano il confronto con il range previsto, in considerazione del fatto che storicamente si è ritenuto più congruo, in considerazione della tipologia di attività aziendale, calcolare gli indicatori di performance non facendo riferimento alla superficie stampata, bensì ai “*giri macchina*”.

❖ *Materie prime e rifiuti*

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

Si prende atto del fatto che l'attività svolta non consente alcun riutilizzo di scarti, né il recupero di rifiuti, ma si valuta positivamente il fatto che i solventi siano recuperati esternamente presso terzi.

❖ *Bilancio idrico*

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.2 “Prelievi e scarichi idrici”, si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si prende atto del fatto che:

- il ciclo produttivo comporta un limitato consumo idrico, legato alle operazioni di lavaggio e al funzionamento delle torri evaporative; le uniche acque reflue industriali prodotte sono costituite da reflui di controlavaggio dell'impianto ad osmosi e spurghi delle torri evaporative, mentre i reflui derivanti dalle attività di stampa e preparazione lastre sono gestiti come rifiuti;
- le acque meteoriche raccolte dai pluviali e ricadenti sui piazzali non sono soggette a contaminazione;
- la Ditta veicola e scarica acque reflue di origine meteorica, domestica ed industriale tramite una rete fognaria interna di tipo misto che giunge ai punti di campionamento come refluo di tipo misto. Le analisi svolte per la determinazione della qualità del refluo scaricato in pubblica fognatura vengono effettuate campionando reflui di tipo misto presso i pozzetti posti a monte dei punti di scarico:
 - S1 e S2 della pubblica fognatura di Via Gran Bretagna n. 50,
 - S4 ed S5 della pubblica fognatura di Via Gran Bretagna n. 53,
 - S6 della pubblica fognatura di Via Grecia n. 10;
- sono presenti contatori per la determinazione del volume di reflui industriali avviati allo scarico;
- in considerazione dell'attuale completa inattività del fabbricato 2 di Via Grecia, presso tale stabile non vengono prodotte né acque reflue industriali, né acque reflue domestiche, ma soltanto acque meteoriche da pluviali e piazzali.

Per quanto riguarda le modalità di scarico e campionamento dei reflui prodotti, Herambiente S.p.A. (gestore del Servizio Idrico Integrato) evidenzia che, secondo quanto previsto dal D.Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo; pertanto, i punti di campionamento sopra descritti non possiedono i requisiti necessari al rispetto della normativa.

Per ottemperare agli obblighi di verifica del rispetto della qualità del refluo immesso nella pubblica rete, **in attesa della separazione degli scarichi interni all'area dello stabilimento tra acque reflue classificate come domestiche (il cui scarico è sempre ammesso), meteoriche ed industriali** (i cui parametri devono rispettare i limiti di Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs 152/06), Herambiente propone la **modifica dei punti di campionamento per le analisi delle sole acque reflue industriali** derivanti dal controlavaggio di osmosi ed addolcitori e dalle torri di raffreddamento presenti nell'edificio di Via Gran Bretagna n. 50, spostando i nuovi punti di prelievo **presso i pozzetti indicati nella planimetria** che riportano la dicitura “*punto di prelievo per analisi acque di osmosi*” e “*punto di prelievo per analisi acque torri evaporative*”.

In merito ai set di parametri prescritti per gli autocontrolli periodici a carico del gestore sugli scarichi, si rileva che per lo scarico S5 l'AIA vigente prevede la determinazione della concentrazione di "idrocarburi totali", parametro per il quale però l'Azienda ha sempre riscontrato livelli molto bassi o addirittura al di sotto del limite di rilevabilità.

Alla luce di ciò e in considerazione della natura delle acque reflue industriali convogliate a tale scarico (acque di lavaggio di lastre pulite con saponi), si ritiene opportuno provvedere con il presente atto a **stralciare il parametro "idrocarburi totali"** dal set analitico prescritto per **S5**.

Per il resto, in considerazione del fatto che l'assetto impiantistico e gestionale aziendale rimane invariato, si ritiene di **confermare quanto già prescritto** in merito a prelievi e scarichi idrici.

❖ Consumi energetici

Visto quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.6 "Consumi energetici", nonché nella sezione C2.1.8 "Confronto con le migliori tecniche disponibili", si ritiene che le prestazioni correlate ai consumi energetici siano allineate con le MTD di settore e con quanto previsto dal BRef "Energy efficiency" citato in premessa.

Si valuta positivamente il fatto che il fabbisogno aziendale di energia elettrica sia in parte soddisfatto mediante un impianto fotovoltaico e tramite un impianto di trigenerazione.

Inoltre, si valuta positivamente il fatto che i forni delle macchine rotative Roto80 e Roto82 consentano il recupero del calore derivante dalla combustione dei solventi, riducendo quindi il fabbisogno di gas metano.

❖ Emissioni in atmosfera

Dall'attività della ditta COPTIP originano sia emissioni convogliate in atmosfera che emissioni diffuse: le prime derivano dai vari impianti di aspirazione a servizio di impianti produttivi e caldaie, mentre le seconde sono diffuse nell'ambiente in seguito all'utilizzo di Composti Organici Volatili.

Le emissioni convogliate, ove pertinente, sono depurate mediante impianti di abbattimento costituiti da filtri a tessuto (E9 ed E15), post-combustori termici (E10, E14, E16) ed abbattitore catalitico (E13) che, se correttamente gestiti, permettono di rispettare i limiti ad oggi vigenti.

In particolare, in merito ai post-combustori termici, si valuta positivamente il fatto che siano monitorati in continuo da software gestionali per la verifica delle temperature.

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

- è presente un unico *impianto termico ad uso civile*, corrispondente ad una caldaia alimentata da gas metano con potenza termica nominale ampiamente **inferiore a 3 MW** per cui, ai sensi del Titolo II della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, non è necessario autorizzare espressamente il relativo punto di emissione in atmosfera. Tuttavia, per motivi di chiarezza e completezza dell'assetto emissivo, si ritiene opportuno riportare nelle tabelle di cui al successivo punto D2.4.1 il camino **E6**, pur senza prevedere limiti di concentrazione massima di inquinanti né autocontrolli periodici;
- gli *impianti termici ad uso tecnologico* consistono in caldaie e impianto di trigenerazione, tutti alimentati da gas metano, con potenza termica nominale complessiva **superiore a 1 MW**. Pertanto, le relative emissioni in atmosfera **E3, E5, E7, E8** ed **E13** risultano soggette al Titolo I della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06; a seguito di un approfondimento normativo, si è accertato che i limiti di concentrazione massima di inquinanti da applicare alle citate emissioni sono quelli previsti:
 - per le emissioni E3, E5, E7 ed E8 (caldaie) dal punto 1.3 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, vale a dire:
 - **5 mg/Nm³** per "materiale particolato" (da intendersi automaticamente rispettato in considerazione dell'utilizzo come combustibile di gas metano),

- **350 mg/Nm³** per “ossidi di azoto”,
 - **35 mg/Nm³** per “ossidi di zolfo” (da intendersi automaticamente rispettato in considerazione dell’utilizzo come combustibile di gas metano),
- tutti riferiti ad un tenore di ossigeno nell’effluente gassoso del **3%**;
- per l’emissione E13 (impianto di cogenerazione) dal punto 3 della Parte III dell’Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, vale a dire:
 - **130 mg/Nm³** per “materiale particolato”,
 - **500 mg/Nm³** per “ossidi di azoto”,
 - **650 mg/Nm³** per “monossido di carbonio”,
 tutti riferiti ad un tenore di ossigeno nell’effluente gassoso del **5%**.

Si provvede pertanto con il presente provvedimento ad aggiornare i valori limite riportati al successivo punto D2.4.1.

Si conferma, invece, che non è necessario prescrivere l’esecuzione di autocontrolli periodici relativamente agli inquinanti tipici dei processi di combustione per nessuna delle emissioni sopra citate, in considerazione del fatto che i relativi impianti termici hanno tutti potenza termica nominale singola inferiore a 1 MW.

Si evidenzia inoltre che, ai sensi dell’art. 273-bis, comma 5 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, in considerazione del fatto che la potenza termica nominale complessiva degli impianti termici in questione risulta **inferiore a 5 MW**, a decorrere dal **01/01/2030** i valori limite sopra riportati dovranno essere ridotti come segue:

- per le emissioni E3, E5, E7 ed E8 (caldaie), in base al punto 1.3 della Parte III dell’Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, il limite relativo a “ossidi di azoto” si riduce a **250 mg/Nm³**;
- per l’emissione E13 (impianto di cogenerazione), in base al punto 3 della Parte III dell’Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, i nuovi valori limite da rispettare sono i seguenti:
 - **50 mg/Nm³** per “materiale particolato”,
 - **190 mg/Nm³** per “ossidi di azoto”,
 - **15 mg/Nm³** per “ossidi di zolfo” (da intendersi automaticamente rispettato in considerazione dell’utilizzo come combustibile di gas metano),
 - **240 mg/Nm³** per “monossido di carbonio”,
 tutti riferiti ad un tenore di ossigeno nell’effluente gassoso del **15%**.

Si ritiene pertanto opportuno riportare già nel presente provvedimento i nuovi valori limite, specificando che entreranno in vigore solo a decorrere da 01/01/2030.

Si prende atto del fatto che, in conseguenza della completa inattività del fabbricato di Via Grecia, la relativa caldaia, collegata all’emissione in atmosfera **E3**, al momento non è funzionante.

In merito ai medi impianti termici, si precisa che deve essere previsto, **ove tecnicamente possibile**, un **sistema di controllo in continuo della combustione** che consenta la regolazione automatica del rapporto aria-combustibile, finalizzato ad ottimizzare il rendimento di combustione. Qualora tale sistema fosse annesso a campionamento e analisi in continuo degli inquinanti emessi (ad es. NO_x, CO, ecc), quest’ultimo si intende installato con esclusiva finalità di monitorare e gestire le condizioni di esercizio dell’impianto, mentre per la verifica del rispetto dei valori limite devono essere utilizzati i metodi di campionamento e analisi specificamente indicativi per ciascun inquinante.

Si prende atto del fatto che nel sito non sono presenti gruppi elettrogeni di emergenza.

L’Azienda rientra tra quelle alle quali è applicato l’**art. 275 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006** (emissioni di COV); in particolare l’attività rientra tra quelle previste al punto 8, lettera b) della Parte II dell’Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs.152/06.

L'AIA vigente indica a tale proposito il valore limite previsti al punto 1 della Parte III dello stesso Allegato (*stampa offset con consumo di solvente > 15 t/anno*), vale a dire un limite di emissione diffusa pari al **30%** dell'input di solvente; tuttavia, si osserva che nelle "Dichiarazioni di conformità" trasmesse annualmente l'Azienda fa riferimento al punto 8 della Parte II dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 (*altri rivestimenti, compreso il rivestimento di metalli, plastica, tessili, tessuti, film e carta con consumo di solvente > 5 t/anno*), per il quale la norma prevede un limite di emissione diffusa pari invece al **20%** dell'input di solvente.

Si ritiene quindi opportuno, col presente atto, aggiornare quanto prescritto a questo proposito al successivo punto D2.4.14.

Si prende atto del fatto che nel sito non sono utilizzate miscele/sostanze oggetto dell'art. 271, comma 7-bis del D.Lgs. 152/06.

Si rinvia invece a quanto riportato nel precedente paragrafo "*Confronto con le MTD*" per quanto riguarda l'allineamento delle prescrizioni autorizzative con quanto previsto dalle BAT Conclusions di settore, con particolare riferimento all'esecuzione di autocontrolli sulle emissioni in atmosfera E10, E14 ed E16 per la determinazione della concentrazione di "monossido di carbonio" e alla riduzione del valore limite per le medesime emissioni relativamente al parametro "COV".

Inoltre, si osserva che l'AIA vigente prevede per le emissioni in atmosfera **E10, E14 ed E16** un limite di concentrazione massima di "materiale particolare" pari a 50 mg/Nm³; tuttavia, gli esiti degli autocontrolli aziendali evidenziano valori molto più bassi.

Alla luce di questo aspetto, nonché in considerazione del fatto che il territorio del Comune di Modena ricade nella zona Pianura Ovest, individuata dal PAIR 2030 della Regione Emilia Romagna come area di superamento dei valori limite di qualità dell'aria per PM10 e NO_x, si ritiene opportuno prevedere una riduzione del valore limite in questione a **10 mg/Nm³**.

Per quanto riguarda potenziali **impatti odorigeni** si osserva che l'attività svolta dall'Azienda rientra tra quelle elencate alla Tabella 1 del Decreto Direttoriale MASE n. 309 del 28/06/2023, dal momento che ricade tra gli "*Impianti e attività ricadenti nel campo di applicazione dell'articolo 275 del Dlgs 152/2006 con consumo annuo di solvente non inferiore a 10 t*".

Pertanto, considerato che il procedimento in corso è un riesame senza modifiche peggiorative delle emissioni odorigene e che, per quanto noto allo stato attuale, non risultano in corso segnalazioni di disturbo in tal senso, è necessario che il gestore provveda all'elaborazione di una **Relazione di ricognizione**, come previsto dal Decreto.

Inoltre, si ritiene opportuno inserire in autorizzazione specifiche prescrizioni gestionali in merito ai potenziali impatti odorigeni, per cui il gestore dovrà:

- adottare le **procedure di controllo** necessarie ad evitare la formazione di odori molesti mediante un controllo continuo dei parametri di funzionamento dell'installazione;
- qualora emergano problematiche/segnalazioni legate alla diffusione di odori, presentare un **piano di misurazione e valutazione delle emissioni odorigene**, e, se necessario, in base alle risultanze della succitata valutazione, un progetto di adeguamento dell'impianto alla BAT 23.

Infine, non si rilevano motivi ostativi all'accoglimento della richiesta del gestore di **accorpate nel medesimo periodo gli autocontrolli** a proprio carico sulle emissioni in atmosfera e le **verifiche sulle caldaie**, allo scopo di gestire meglio le attività di campionamento.

❖ Protezione di suolo e acque sotterranee

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

Si valuta positivamente il fatto che:

- l'intera attività produttiva si svolge all'interno dei fabbricati;

- le materie prime siano per la maggior parte conservate al riparo dagli agenti atmosferici, in aree provviste di adeguati dispositivi e procedure di contenimento e raccolta di eventuali sversamenti accidentali;
- il conferimento degli inchiostri e lo stoccaggio di materie prime liquide all'aperto avvenga con modalità tali da minimizzare il rischio di contaminazioni di suolo e acque;
- le materie prime liquide siano convogliate alle postazioni di lavoro mediante un sistema a ciclo chiuso;
- i rifiuti solidi prodotti siano depositati in cassoni a tenuta scarrabili, mentre quelli liquidi sono conservati al riparo dagli agenti atmosferici e su vasca di contenimento;
- tutte le superfici interne ed esterne siano pavimentate.

Si raccomanda, comunque, un attento monitoraggio dei livelli delle cisterne di stoccaggio di materie prime allo stato liquido, reflui da conferire come rifiuti, nonché delle relative tubazioni, a completamento della protezione del suolo e della risorsa idrica.

In considerazione della presenza nel sito di un serbatoio di stoccaggio di gasolio, non preso in esame nella documentazione di "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, si ritiene necessario **prescrivere al gestore di fornire un aggiornamento della citata documentazione.**

Inoltre, si conferma che tale documentazione dovrà essere aggiornata ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

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

❖ Impatto acustico

La più recente documentazione di valutazione di impatto acustico firmata da tecnico competente agli atti (monitoraggio effettuato nel corso del 2021) rappresenta un **quadro accettabile** in merito al disposto della legislazione vigente.

Si conferma quanto già prescritto in AIA a tale riguardo.

Ciò premesso, non sono comunque emerse durante l'istruttoria né criticità elevate, né particolari effetti cross-media che richiedano l'esame di configurazioni impiantistiche alternative a quella proposta dal gestore.

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

➤ **Vista la documentazione presentata e i risultati dell'istruttoria della scrivente, si conclude che l'assetto impiantistico proposto (di cui alle planimetrie e alla documentazione depositate agli atti presso questa Amministrazione) risulta accettabile, rispondente ai requisiti IPPC e compatibile con il territorio d'insediamento, nel rispetto di quanto specificamente prescritto nella successiva sezione D.**

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

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

L'assetto tecnico dell'installazione non richiede adeguamenti, a condizione che vengano rispettati i nuovi valori limiti e nuovi obblighi di autocontrollo inseriti al successivo punto D2.4.1.

Tutte le seguenti prescrizioni, limiti e condizioni d'esercizio devono essere rispettate dalla data di efficacia del presente atto.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

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

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

1. Il gestore dell'installazione è tenuto a presentare **ad Arpae di Modena e Comune di Modena annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - i dati relativi al piano di monitoraggio;
 - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;
 - documentazione attestante il possesso/mantenimento dell'eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e/o registrazione EMAS.

Per tali comunicazioni deve essere utilizzato lo strumento tecnico reso disponibile dalla Regione Emilia Romagna.

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

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad Arpae di Modena e Comune di Modena. Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.
Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, **informa Arpae di Modena** in merito ad **ogni nuova istanza presentata dall'installazione** ai sensi della normativa in materia di

prevenzione dai rischi di incidente rilevante, ai sensi della normativa in materia di valutazione di impatto ambientale o ai sensi della normativa in materia urbanistica. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.

4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena e i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I superamenti dei valori limite emissivi autorizzati potranno essere suscettibili di sanzioni secondo l'art. 29-quattordicesimo comma 3 e comma 4 della Parte Seconda del D.Lgs. 152/06.
6. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena; inoltre è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone Arpae di Modena
7. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria **l'integrazione del Piano di Monitoraggio programmando specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Si chiede pertanto al gestore di **trasmettere ad Arpae di Modena entro la scadenza disposta dalla Regione Emilia Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio** in tal senso.
 In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che *la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di modifica non sostanziale dell'AIA).
8. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.
9. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Modena, **entro 60 giorni dal rilascio del presente provvedimento**, un **aggiornamento** della documentazione di "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, che tenga conto della presenza nel sito del serbatoio di stoccaggio di gasolio.
10. In considerazione del fatto che l'installazione è soggetta agli adempimenti previsti dal Decreto Direttoriale MASE n. 309 del 28/06/2023 (in quanto ricade tra gli impianti e attività aventi un potenziale impatto odorigeno identificati dalla Tab. 1 del Decreto, trattandosi di "*Impianti e attività ricadenti nel campo di applicazione dell'articolo 275 del Dlgs 152/2006 con consumo annuo di solvente non inferiore a 10 t*"), elaborare una Relazione di ricognizione come previsto

dal Decreto e trasmetterla ad Arpae di Modena e Comune di Modena **entro 90 giorni dal rilascio del presente provvedimento.**

D2.3 raccolta dati ed informazioni

1. Il gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate ed i limiti da rispettare sono i seguenti.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E3 – caldaia (Via Grecia 10) (844,1 kW)	PUNTO DI EMISSIONE E4 – lavorazione lastre alluminio (Via Gran Bretagna 53)	PUNTO DI EMISSIONE E5 – caldaia (Via Gran Bretagna 53) (288 kW)	PUNTO DI EMISSIONE E6 – caldaia uso civile (Via Gran Bretagna 50) (35 kW)
Messa a regime	SOSPESA §	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	---	470	---	---
Altezza minima (m)	10	10	10	---
Durata (h/g)	24	24	24	---
Polveri totali (mg/Nm ³)	5 * **	---	5 * **	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	350 * (250) * ***	---	350 * (250) * ***	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	35 * **	---	35 * **	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

* limite di concentrazione riferito ad un tenore di ossigeno del 3%.

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

*** ai sensi dell'art. 273-bis, comma 5 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e del punto 1.3 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, a decorrere dal 01/01/2030 per l'emissione in questione dovrà essere rispettato un valore limite di "ossidi di azoto" di **250 mg/Nm³**.

§ in caso di riattivazione, si veda quanto prescritto al successivo punto **D2.4.13**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E7 – caldaia (Via Gran Bretagna 50) (630 kW)	PUNTI DI EMISSIONE E8 – caldaia (Via Gran Bretagna 50) (600 kW)	PUNTO DI EMISSIONE E9 – rifilo carta (Via Gran Bretagna 50)	PUNTO DI EMISSIONE E10 – Roto 72 (Via Gran Bretagna 50)
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	---	---	17.600	12.200
Altezza minima (m)	10	10	10	10
Durata (h/g)	24	24	24	24
SOV (come C-org tot) (mg/Nm ³)	---	---	---	15
Polveri totali (mg/Nm ³)	5 * **	5 * **	10	10
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	350 * (250) * ***	350 * (250) * ***	---	130
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	35 * **	35 * **	---	600
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	---	---	---	---
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a maniche	Post combustore termico
Frequenza autocontrolli	---	---	semestrale (portata, polveri)	semestrale (portata, SOV, polveri) annuale (NO _x , SO _x , CO)

* limite di concentrazione riferito ad un tenore di ossigeno del 3%.

** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

*** ai sensi dell'art. 273-bis, comma 5 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e del punto 1.3 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, a decorrere dal 01/01/2030 per l'emissione in questione dovrà essere rispettato un valore limite di "ossidi di azoto" di **250 mg/Nm³**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E13 – trigeneratore (Via Gran Bretagna 50)	PUNTO DI EMISSIONE E14 – Roto 82 (Via Gran Bretagna 50)	PUNTO DI EMISSIONE E15 – rifilo carta (Via Gran Bretagna 50)	PUNTO DI EMISSIONE E16 – Roto 80 (Via Gran Bretagna 50)
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	1.020	12.200	22.000	12.200
Altezza minima (m)	9	12	10	10
Durata (h/g)	24	24	24	24
SOV (come C-org tot) (mg/Nm ³)	---	15	---	15
Polveri totali (mg/Nm ³)	130 * (50) **	10	10	10
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	500 * (190) **	130	---	130
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	(15) ** ***	600	---	600
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	650 * (240) **	---	---	---
Impianto di depurazione	Abbattitore catalitico	Post combustore termico	Filtro a tessuto	Post combustore termico
Frequenza autocontrolli	---	<i>semestrale (portata, SOV, polveri)</i> <i>annuale (NO_x, SO_x, CO)</i>	<i>semestrale (portata, polveri)</i>	<i>semestrale (portata, SOV, polveri)</i> <i>annuale (NO_x, SO_x, CO)</i>

* limite di concentrazione riferito ad un tenore di ossigeno del 5%.

** ai sensi dell'art. 273-bis, comma 5 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e del punto 1.3 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, a decorrere dal 01/01/2030 per l'emissione in questione dovranno essere rispettati i nuovi valori limite indicati per "materiali particolati", "ossidi di azoto", "ossidi di zolfo" e "monossido di carbonio", riferiti ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del 15%.

*** valore limite da intendersi automaticamente rispettato in caso di alimentazione del bruciatore con gas metano.

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento norma tecnica UNI EN 15259)

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.

Conformemente a quanto indicato nell'Allegato VI (punto 3.5) alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, 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 (nota 5 del paragrafo 6.2.1) indica la possibilità di utilizzare dispositivi aerodinamicamente efficaci (ventilatori, pale, condotte con disegno particolare, ecc) per ottenere il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità: esempi di tali dispositivi erano descritti nella norma UNI 10169:2001 (Appendice C) e nel metodo ISO 10780:1994 (Appendice D).

È facoltà dell’Autorità Competente (Arpae SAC) richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri l’inadeguatezza tecnica e su specifica proposta dell’Autorità di Controllo (Arpae APA).

In funzione delle dimensioni del condotto, devono essere previsti uno o più punti di misura sulla stessa sezione di condotto, come stabilito dalla norma UNI EN 15259:2008; quanto meno dovranno essere rispettate le indicazioni riportate in tabella:

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (metri)	n° punti prelievo	Lato minore (metri)	n° punti prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 m a 1 m	2
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	3

Data la complessità delle operazioni di campionamento, i camini caratterizzati da temperature dei gas in emissione maggiori di 200 °C devono essere dotati dei seguenti dispositivi:

- almeno n. 2 punti di campionamento sulla sezione del condotto, se il diametro del camino è superiore a 0,6 m;
- coibentazione/isolamento delle zone in cui deve operare il personale addetto ai campionamenti e delle superfici dei condotti, al fine di ridurre al minimo il pericolo ustioni.

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno di 3 pollici, filettato internamente passo gas, e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati preferibilmente tra 1 m e 1,5 m di altezza rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro.

In prossimità del punto di prelievo deve essere disponibile un’idonea presa di corrente.

- Accessibilità dei punti di prelievo

Come indicato sia all’art. 269 del D.Lgs.n. 152/2006 (comma 9): “...Il gestore assicura in tutti i casi l’accesso in condizioni di sicurezza, anche sulla base delle norme tecniche di settore, ai punti di prelievo e di campionamento”, sia all’Allegato VI alla Parte Quinta (punto 3.5) del medesimo decreto “...La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile, con le necessarie condizioni di sicurezza, per le operazioni di rilevazione”, **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. 81/08.

L’azienda, su richiesta, dovrà fornire tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell’ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni.

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

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

Le scale fisse con due montanti verticali a pioli devono rispondere ai requisiti di cui all’art.113, comma 2 del D.Lgs. 81/08, che impone, come dispositivi di protezione contro le cadute a partire da 2,50 m dal pavimento, la presenza di una gabbia di sicurezza metallica con maglie di dimensioni opportune, atte a impedire la caduta verso l’esterno.

Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, distanziati tra di loro ad un’altezza non superiore a 8-9 m circa. Il punto di accesso di ogni piano dovrà essere in una posizione del piano calpestabile diversa dall’inizio della salita per il piano successivo.

Per punti di prelievo collocati ad altezze non superiori a 5 m, possono essere utilizzati ponti a torre su ruote dotati di parapetto normale con arresto al piede su tutti i lati o altri idonei dispositivi di

sollevamento rispondenti ai requisiti previsti dalle normative in materia di prevenzione degli infortuni e igiene del lavoro e comunque omologati per il sollevamento di persone. I punti di prelievo devono in ogni caso essere raggiungibili mediante sistemi e/o attrezzature che garantiscano equivalenti condizioni di sicurezza.

Per i punti di prelievo collocati in quota non sono considerate idonee le scale portatili. I suddetti punti di prelievo devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli preferibilmente dotate di corda di sicurezza verticale. Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, 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

Tutti i dispositivi di sollevamento devono essere dotati di idoneo sistema di rotazione del braccio di sollevamento, al fine di permettere di scaricare in sicurezza il materiale sollevato in quota, all'interno della postazione di lavoro protetta.

A lato della postazione di lavoro, deve sempre essere garantito uno spazio libero di sufficiente larghezza per permettere il sollevamento e il transito verticale delle attrezzature fino al punto di prelievo collocato in quota.

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza.

In particolare, le piattaforme di lavoro devono essere dotate di:

- parapetto normale con arresto al piede, su tutti i lati,
- piano di calpestio orizzontale ed antisdrucchiolo,
- protezione, se possibile, contro gli agenti atmosferici.

Le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento.

- Valori limite di emissione e valutazione della conformità dei valori misurati

I valori limite di emissione degli inquinanti, se non diversamente specificati, si intendono sempre riferiti a **gas secco**, alle **condizioni di riferimento di 0 °C e 0,1013 MPa** e al **tenore di Ossigeno di riferimento**, qualora previsto.

I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento degli impianti, intesi come i periodi in cui gli impianti sono in funzione, con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

La valutazione di conformità delle emissioni convogliate in atmosfera, nel caso di emissioni a flusso costante e omogeneo, deve essere svolta con riferimento a un campionamento della durata complessiva di un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione), possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose. In particolare devono essere eseguiti più campionamenti, la cui durata complessiva deve essere comunque di almeno un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) e la cui media ponderata deve essere confrontata con il valore limite di emissione, nel solo caso in cui ciò sia ritenuto necessario in relazione alla possibile compromissione del campione (ad esempio per la possibile saturazione del mezzo di collettamento dell'inquinante, con una conseguente probabile perdita e una sottostima dello stesso), oppure nel caso di emissioni a flusso non costante e non omogeneo.

Qualora vengano eseguiti più campionamenti consecutivi, ognuno della durata complessiva di un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) possibilmente

nelle condizioni di esercizio più gravose, la valutazione di conformità deve essere fatta su ciascuno di essi.

I risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare l'indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza di misura 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 dal laboratorio che esegue il campionamento e la misura: essa 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". Tali documenti indicano:

- per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza estesa non superiore al 30% del risultato;
- per metodi automatici un'incertezza estesa non superiore al 10% del risultato.

Sono fatte salve valutazioni su metodi di campionamento e analisi caratterizzati da incertezze di entità maggiore, riportati in autorizzazione.

Relativamente alle misurazioni periodiche, il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato con un livello di probabilità del 95% quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (corrispondente al "Risultato Misurazione" previa detrazione di "Incertezza di Misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

- Metodi di misura, campionamento e analisi

I metodi di misura manuali o automatici ritenuti idonei per la misurazione delle grandezze fisiche, dei componenti principali e dei valori limite degli inquinanti nelle emissioni (vedi tabella emissioni punto 1), conformemente a quanto indicato dal D.Lgs. n. 152/2006, sono indicati nella tabella seguente:

Parametro/inquinante	Metodi di misura
<i>Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento</i>	UNI EN 15259:2008
<i>Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione</i>	<ul style="list-style-type: none"> • 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)
<i>Ossigeno (O₂)</i>	<ul style="list-style-type: none"> • UNI EN 14789:2017 (*); • ISO 12039:2019 (Analizzatori automatici: Paramagnetico, celle elettrochimiche, Ossidi di Zirconio, etc.)
<i>Umidità – Vapore acqueo (H₂O)</i>	UNI EN 14790:2017 (*)
<i>S.O.V. (come C-org. Totale)</i>	UNI EN 12619:2013
<i>Polveri totali (PTS) o materiale particolare</i>	<ul style="list-style-type: none"> • UNI EN 13284-1:2017 (*) • UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici) • ISO 9096:2017 (per concentrazioni >20 mg/m³)
<i>Ossidi di Azoto (NO_x) espressi come NO₂</i>	<ul style="list-style-type: none"> • 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)
<i>Ossidi di Zolfo (SO_x) espressi come SO₂</i>	<ul style="list-style-type: none"> • 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)
<i>Monossido di Carbonio (CO)</i>	<ul style="list-style-type: none"> • UNI EN 15058:2017 (*); • ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche etc.)
<i>Assicurazione di Qualità dei sistemi di monitoraggio delle emissioni</i>	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 o, dove non esistenti, adottati adeguati accorgimenti tecnici in relazione alla caratteristiche dell'emissione.

Per gli inquinanti e i parametri riportati al precedente punto 1, possono 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.

3. La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati con **almeno 15 giorni di anticipo** a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Modena.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Modena **i dati relativi alle analisi di messa a regime** delle emissioni, ovvero i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati nelle condizioni di esercizio più gravose, **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime degli impianti nuovi o modificati.**
Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime (periodo ammesso per prove, collaudi, tarature, messe a punto produttive) non possono intercorrere più di 60 giorni.
5. Qualora non fosse possibile il rispetto delle date di messa in esercizio già comunicate o il rispetto dell'intervallo temporale massimo stabilito tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime degli impianti, il gestore è tenuto a informare con congruo anticipo Arpae di Modena, specificando dettagliatamente i motivi che non consentono il rispetto dei termini citati ed indicando le nuove date; decorso 15 giorni dalla data di ricevimento di detta comunicazione, senza che siano intervenute richieste di chiarimenti e/o obiezioni da parte dell'Autorità competente, i termini di messa in esercizio e/o messa a regime degli impianti devono intendersi **automaticamente prorogati** alle date indicate nella comunicazione del gestore.
6. Qualora in fase di analisi di messa a regime si rilevi che, pur nel rispetto del valore di portata massimo imposto in autorizzazione, la differenza tra la portata autorizzata e quella misurata sia superiore al 35% del valore autorizzato, il gestore deve inviare i risultati dei rilievi corredati da una relazione che descriva le misure che intende adottare ai fini dell'allineamento ai valori di portata autorizzati ed eseguire nuovi rilievi nelle condizioni di esercizio più gravose. In alternativa, deve inviare una relazione a dimostrazione del fatto che gli impianti di aspirazione siano comunque correttamente dimensionati per l'attività per cui sono stati installati in termini di efficienza di captazione ed estrazione dei flussi d'aria inquinata sviluppati dal processo. Resta fermo l'obbligo per il gestore di attivare le procedure per la modifica dell'autorizzazione in vigore, qualora necessario.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

7. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o digitale riportante le informazioni previste in Appendice 2 all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs.

152/06, e conservate presso l'installazione, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (se completa di tutte le informazioni previste) con le seguenti modalità:

- annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
- stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato), riportante eventuali annotazioni.

8. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale.

9. I post combustori termici a servizio delle emissioni in atmosfera **E10, E14 ed E16** devono essere provvisti di un sistema di misura con registrazione della temperatura nella camera di post-combustione; il citato sistema deve garantire la **lettura istantanea e la registrazione dei valori di temperatura con rigoroso rispetto degli orari e riportando la data di funzionamento**. Le registrazioni devono essere tenute a disposizione delle autorità di controllo per almeno cinque anni.

Inoltre, l'impianto di combustione deve essere corredato di un **sistema di controllo in continuo della combustione** che consente la regolazione automatica del rapporto aria-combustibile, finalizzato ad ottimizzare il rendimento di combustione.

La temperatura di trattamento degli effluenti gassosi all'interno delle camere di combustione deve essere pari ad **almeno 720 °C**.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

10. In conformità all'art. 271 del D.Lgs. n. 152/2006, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile, qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare almeno una delle seguenti azioni:

- l'attivazione di un eventuale sistema di abbattimento di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un sistema di abbattimento;
- la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, da accertare attraverso il controllo analitico da effettuare nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
- la sospensione dell'esercizio dell'impianto nel più breve tempo possibile, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive** al malfunzionamento.

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

11. Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione e/o registrazione di funzionamento) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) ad Arpae di Modena **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:
- il tipo di azione intrapresa;
 - l'attività collegata;
 - il periodo presunto di ripristino del normale funzionamento.
- Il gestore deve mantenere presso l'installazione l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione di Arpae di Modena, per almeno cinque anni.**

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

12. Le informazioni relative agli autocontrolli periodici effettuati dal gestore sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) devono essere annotate su **apposito registro dei controlli discontinui con pagine numerate e bollate da Arpae-APA**, firmate dal gestore o al responsabile dell'installazione e mantenuto, unitamente ai certificati analitici, a disposizione per almeno 5 anni.
13. Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato, che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure in caso di interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività, con conseguente disattivazione di una o più emissioni autorizzate, il gestore dovrà comunicare, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena l'interruzione del funzionamento degli impianti produttivi, a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte, mantenendo presso l'installazione l'originale della comunicazione a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni; la data di fermata deve inoltre essere annotata sul Registro degli autocontrolli.
- Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la Ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni di cui sopra. Nel caso in cui il gestore intenda riattivare le emissioni, dovrà:
- a) dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni;
 - b) rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
 - c) nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall'ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo superiore alla periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro 30 giorni dalla data di riattivazione, riprendendo poi l'esecuzione degli autocontrolli con la precedente cadenza.

14. In riferimento ai punti di emissione **E10, E14 ed E16** a servizio dell'attività di *stampa offset*, ricompresa al punto 8, lettera b) della Parte II dell'Allegato III al Titolo I della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, si precisa che tale attività risulta caratterizzata da:
- *capacità nominale*: **2.511 kg_{COV} / giorno**;
 - *consumo massimo teorico di solvente*: **828,6 t_{COV}/anno** (funzionamento di 24 h/giorno per 330 giorni/anno);
 - *emissione convogliata teorica*: **6,96 t_{COV}/anno**;
 - *emissione diffusa annua teorica*: **241,6 t_{COV}/anno**;
 - *emissione totale annuale teorica* (emissione totale conseguente all'applicazione dei valori limite sul consumo massimo teorico di solvente): **248,6 t_{COV}/anno**;

- *limite di emissione diffusa* fissato dal D.Lgs. 152/06 (Parte III dell'Allegato III, punto 8, soglia superiore: **20%** di input di solvente, calcolato secondo il metodo indicato nella Parte V dello stesso Allegato).

Relativamente all'attività di stampa offset, il gestore è tenuto a:

- effettuare misurazioni periodiche sulle emissioni **E10, E14 ed E16**, con la periodicità indicata al precedente punto D2.4.1 ed effettuare il calcolo dei valori secondo il metodo indicato nell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06;
- rispettare il limite corrispondente all'*emissione totale annua teorica*;
- presentare ad Arpae di Modena **entro il 30 aprile di ogni anno** (contestualmente all'invio del report annuale di cui al precedente punto D2.2.1) la "**Dichiarazione di conformità**", con elaborazione del piano di gestione dei solventi (riportante i dati dell'anno precedente) secondo quanto indicato alla Parte V dell'Allegato III al D.Lgs. 152/06 – Parte Quinta.

15. Per i **medi impianti di combustione**, deve essere previsto, ove tecnicamente possibile, un **sistema di controllo in continuo della combustione** che consenta la regolazione automatica del rapporto aria-combustibile, finalizzato ad ottimizzare il rendimento di combustione. Qualora tale sistema fosse annesso a campionamento e analisi in continuo degli inquinanti emessi (ad es. NO_x, CO, ecc), quest'ultimo si intende installato con esclusiva finalità di monitorare e gestire le condizioni di esercizio dell'impianto, mentre per la verifica del rispetto dei valori limite devono essere utilizzati i metodi di campionamento e analisi specificamente indicati per ciascun inquinante.

16. Al fine di limitare la diffusione di emissioni odorigene, il gestore è tenuto ad adottare tutte le **procedure di controllo** necessarie ad evitare la formazione di odori molesti, mediante un controllo continuo dei parametri di funzionamento dell'installazione.

Qualora nel corso della gestione dell'installazione emergano problematiche/segnalazioni legate alla diffusione di odori, il gestore è tenuto a presentare ad Arpae di Modena un **piano di misurazione e valutazione delle emissioni odorigene**, e, se necessario, in base alle risultanze della succitata valutazione, un progetto di adeguamento dell'impianto alla BAT 23.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

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

Stabilimento	via Gran Bretagna n. 50			via Gran Bretagna n. 53		Via Grecia n. 10
Caratteristiche degli scarichi e concentrazione massima ammessa di inquinanti	S1 reflui misti (industriali, civili e acque meteoriche) area sud	S2 reflui misti (industriali, civili e acque meteoriche) area nord	S3 acque meteoriche area magazzini 1 e 2	S4 reflui misti (industriali, civili e acque meteoriche)	S5 reflui misti (industriali, civili e acque meteoriche)	S6 reflui misti (industriali, civili e acque meteoriche)
Recettore	Pubblica fognatura	Pubblica fognatura	Pubblica fognatura	Pubblica fognatura	Pubblica fognatura	Pubblica fognatura
Portata allo scarico mc/anno	---	---	---	---	---	---
Limiti da rispettare norma di riferimento	Tab. 3 All.5 Parte Terza D.Lgs. 152/06	Tab. 3 All.5 Parte Terza D.Lgs. 152/06	---	Tab. 3 All.5 Parte Terza D.Lgs. 152/06	Tab. 3 All.5 Parte Terza D.Lgs. 152/06	Tab. 3 All.5 Parte Terza D.Lgs. 152/06
Parametri da ricercare per autocontrollo (mg/litro)	temperatura, pH, conducibilità, COD, BOD, cloruri e solfati	temperatura, pH, conducibilità, COD, BOD, cloruri e solfati	---	temperatura, pH, conducibilità, COD, BOD, cloruri e solfati	temperatura, pH, conducibilità, COD, BOD, cloruri, solfati, tensioattivi	temperatura, pH, conducibilità, COD, BOD, cloruri e solfati
Impianto di depurazione	Acque reflue domestiche: degrassatore + fossa biologica	Acque reflue domestiche: degrassatore + fossa biologica	---	Acque reflue domestiche: degrassatore + fossa biologica	Acque reflue domestiche: degrassatore + fossa biologica	Acque reflue domestiche: degrassatore + fossa biologica
Frequenza autocontrollo	annuale	annuale	---	annuale	annuale	annuale

Si precisa che è 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.

2. Il volume massimo di reflui scaricabili in fognatura in corrispondenza dei punti di scarico **S1, S2, S4, S5 e S6** è complessivamente pari a **12.000 m³/anno**.
3. I valori limite di emissione agli scarichi S1, S2, S4, S5 e S6 di cui al punto 1 non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo; non possono essere diluite con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo nemmeno le acque reflue a monte dei sistemi di trattamento.
 Per ottemperare agli obblighi di verifica del rispetto della qualità delle acque reflue industriali immesse in pubblica fognatura, è necessario che vengano **utilizzati come punti di campionamento** i pozzetti indicati nelle planimetrie 3B vigenti (*“Planimetria dell’insediamento sagome edifici, area cortiliva, rete fognaria, contatori volumetrici”* rispettivamente di Via Gran Bretagna n. 50 e di Via Gran Bretagna n. 53 e Via Grecia n. 10, datate 14/11/2018) come **“punto di prelievo per analisi acque di osmosi”, “punto di prelievo per analisi acque torri evaporative” e “pozzetto per analisi acque reflue di raffreddamento”**.
 Si richiede, comunque, al gestore, di provvedere alla separazione degli scarichi interni tra acque reflue classificate come domestiche, meteoriche ed industriali alla prima occasione utile.
4. I metodi di campionamento ed analisi da utilizzare sono quelli indicati al punto 4 “Metodi di campionamento ed analisi” dell’Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06.
5. I certificati analitici relativi agli autocontrolli eseguiti sulle acque reflue devono essere conservati presso l’installazione, a disposizione di Arpae per almeno cinque anni.
6. Gli eventuali reflui prodotti nell’ambito dell’attività lavorativa e non rispondenti ai limiti di accettabilità di cui al punto 1 dovranno essere gestiti come rifiuti.
7. I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
8. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto ad Arpae di Modena.

D2.6 emissioni nel suolo

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

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

1. intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
2. provvedere ad effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all’installazione. In caso di sostituzione di impianti, anche costituiti da una o più sorgenti sonore, dove la nuova apparecchiatura possieda caratteristiche di emissione sonora non superiori a quella sostituita, non si ritiene necessaria l’esecuzione di una nuova valutazione, fermo restando che il gestore dovrà acquisire e mantenere in Azienda l’apposita certificazione, fornita dalla Ditta costruttrice, da esibire agli organi di controllo in sede ispettiva;
3. rispettare i seguenti limiti:

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

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

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

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

D2.8 gestione dei rifiuti

- È consentito il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento che all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.
- I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o, qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
- Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice EER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
- Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.

D2.9 energia

- Il gestore, attraverso gli strumenti gestionali in suo possesso, deve utilizzare in modo ottimale l'energia, anche in riferimento ai range stabiliti nelle MTD.

D2.10 preparazione all'emergenza

- In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità operative già adottate dalla Ditta.
- In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima Arpae di Modena telefonicamente e mezzo fax. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

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

- Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC ad Arpae di Modena e Comune di Modena. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale.

Arpae provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.

2. Qualora il gestore decida di *cessare l'attività*, deve preventivamente comunicare tramite PEC ad Arpae di Modena e al Comune di Modena la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'installazione deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare box di stoccaggio, vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.
5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto di Arpae di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

La frequenza delle ispezioni programmate effettuate da Arpae è stabilita dalla Regione Emilia Romagna con appositi provvedimenti di carattere generale.

Nelle tabelle del piano di Monitoraggio che seguono si riporta la periodicità vigente al momento della stesura del presente atto.

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo materie prime e Prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Ingresso di materie prime e ausiliarie in stabilimento	procedura interna/fatture d'acquisto	ad ogni ingresso	<i>triennale</i> (verifica documentale)	elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotto finito: n° di giri macchina	procedura interna	mensile	<i>triennale</i> (verifica documentale)	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Prelievo acque da pozzo per uso produttivo Via G. Bretagna 50	contatore volumetrico	mensile	<i>triennale</i> (verifica documentale)	elettronica e/o cartacea	annuale
Prelievo acque da acquedotto Via G. Bretagna 50	contatore volumetrico	mensile	<i>triennale</i> (verifica documentale)	elettronica e/o cartacea	annuale
Prelievo acque da acquedotto Via G. Bretagna 53 e Via Grecia 10	contatore volumetrico	mensile	<i>triennale</i> (verifica documentale)	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia elettrica

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo energia elettrica stabilimento	contatore	mensile	triennale (verifica documentale)	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo energia termica stabilimento	contatore	mensile	triennale (verifica documentale)	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Portata dell'emissione e concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	come da frequenze indicate al precedente punto D2.4.1	triennale (verifica documentale e campionamento di una delle emissioni soggette ad autocontrollo)	cartacea su rapporti di prova e su Registro degli autocontrolli	annuale
Temperatura in camera di combustione e post-combustione E10, E14, E16	registratore automatico	in continuo	triennale	elettronica e/o cartacea	---
Sistema di controllo di funzionamento degli impianti di abbattimento	controllo visivo attraverso lettura degli strumenti	giornaliera	triennale	---	---

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Portata acque reflue industriali scaricate (totale scaricato in S1, S2, S4, S5, S6)	contatore volumetrico o altro sistema di misura della portata	mensile	triennale (verifica documentale)	elettronica e/o cartacea	annuale
Concentrazione degli inquinanti nelle acque reflue industriali scaricate in pubblica fognatura (scarichi S1, S2, S4, S5, S6)	come da precedente punto D2.5.1	come da precedente punto D2.5.1	triennale (verifica documentale)	cartacea su rapporti di prova	annuale

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	---	all'occorrenza, almeno annuale	triennale (verifica documentale)	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/ malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	quinquennale e/o nel caso di modifiche impiantistiche che causino significative variazioni acustiche	triennale	relazione tecnica di tecnico competente in acustica *	quinquennale

* da inviare ad Arpae e Comune in concomitanza con la trasmissione del primo report annuale utile.

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o smaltimento	peso o volume	come previsto dalla norma di settore	triennale (verifica documentale)	come previsto dalla norma di settore	annuale

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	peso	come previsto dalla norma di settore	triennale (verifica documentale)	come previsto dalla norma di settore	---
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	giornaliero	triennale	---	---
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	triennale	---	---

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

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

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	Trasmissione report gestore
Produzione specifica di rifiuti liquidi per tipologia, prodotti dal ciclo produttivo	t / n° giri macchina	rifiuto prodotto su n° giri macchina	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico di solventi	t / n° giri macchina	quantitativo di solventi utilizzati su n° giri macchina	elettronica e/o cartacea	annuale
Volume specifico di acqua scaricata	m ³ / n° giri macchina	volume annuale su n° giri macchina	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico di carta	t carta / n° giri macchina	carta utilizzata su n° giri macchina	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico di materie prime ausiliarie (tutto ciò non carta)	t / n° giri macchina	materie prime ausiliarie utilizzate su n° giri macchina	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico di energia elettrica	kWh e GJ / n° giri macchina	energia consumata su n° giri macchina	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico di energia termica (metano)	m ³ e GJ / n° giri macchina	energia consumata su n° giri macchina	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo idrico specifico	m ³ / n° giri macchina	acqua consumata su n° giri macchina	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva.
7. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
8. Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Polo specialistico Demanio Idrico – Area Autorizzazioni e Concessioni Centro).
9. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
10. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
11. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
12. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
13. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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