

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-5494 del 09/10/2024
Oggetto	Ditta GRUPPO FABBRI VIGNOLA S.p.A., Via per Sassuolo n. 1695, Vignola (Mo). RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2024-5740 del 08/10/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	ANNA MARIA MANZIERI

Questo giorno nove OTTOBRE 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 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **GRUPPO FABBRI VIGNOLA S.P.A.**, ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI PRODOTTI CON UTILIZZO DI SOLVENTI ORGANICI, SITA IN VIA PER SASSUOLO n. 1695 IN COMUNE DI VIGNOLA (MO) (RIF. INT. N. 110 / 07222950961)
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’Agenzia Regionale per la Prevenzione, l’Ambiente e l’Energia (Arpae);

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

richiamate altresì:

- la Deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la Deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^ 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”;

premesso 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. 3751 del 11/08/2020** di aggiornamento, a seguito di modifica non sostanziale, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata a Gruppo Fabbri Vignola S.p.A., in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di trattamento di superficie di prodotti con utilizzo di solventi organici sita in Via per Sassuolo n. 1695 in comune di Vignola (Mo);

richiamate la Determinazione n. 2935 del 11/06/2021, la Determinazione n. 4045 del 08/08/2022, la Determinazione n. 2799 del 30/05/2023, la Determinazione n. 5062 del 03/10/2023 e la Determinazione n. 1801 del 27/03/2024 di modifica non sostanziale dell'AIA sopra citata;

richiamati i nulla osta prot. n. 75459 del 05/05/2022, prot. n. 74051 del 28/04/2023 e prot. n.105598 del 16/06/2023 relativi a modifiche non sostanziali che non hanno comportato l'aggiornamento dell'autorizzazione;

vista l'istanza di riesame dell'AIA presentata dalla Ditta il 08/06/2023 mediante il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n.100430 del 08/06/2023;

vista la documentazione integrativa inviata dalla Ditta in risposta alla richiesta di integrazioni formalizzata col prot. n. 38304 del 27/02/2024 a seguito della prima seduta della Conferenza dei Servizi, trasmessa tramite il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna il 22/05/2024 e assunta agli atti della scrivente col prot. n. 94095 del 22/05/2024;

vista l'ulteriore documentazione integrativa trasmessa in via volontaria dalla Ditta il 12/09/2024 mediante il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 164187 del 12/09/2024;

richiamate le conclusioni della Conferenza dei Servizi del 12/09/2024, 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 (di cui al verbale n. CA/30/2024 del 12/09/2024, trasmesso con prot. n. 165265 del 13/09/2024). Durante la suddetta Conferenza sono stati acquisiti:

- il parere del Sindaco del Comune di Vignola, assunto agli atti della scrivente con prot. n. 162503 del 10/09/2024, 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. 169369 del 20/09/2024, comprendente il parere relativo al monitoraggio dell'installazione, reso ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

dato atto che il gestore non ha fatto pervenire alcuna osservazione allo schema di AIA trasmesso dallo scrivente Servizio con il prot. n. 169656 del 20/09/2024;

verificato, tramite l'accesso alla Banca Dati Nazionale Unica della Documentazione Antimafia, che a carico di Gruppo Fabbri Vignola S.p.A. e dei relativi soggetti di cui all'art. 85 del D.Lgs. 159/2011, alla data del 30/08/2024, 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 Gruppo Fabbri Vignola S.p.A., avente sede legale in Via per Sassuolo n. 1933 a Vignola (Mo), in qualità di gestore dell’installazione che effettua attività di trattamento di superficie di prodotti con utilizzo di solventi organici sita in Via per Sassuolo n. 1695 in comune di Vignola (Mo);
- di stabilire che:
 1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell’attività di trattamento di superficie di prodotti con utilizzo di solventi organici (punto 6.7 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di consumo di solvente pari a **1.472 t/anno**;
 2. il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità di Gruppo Fabbri Vignola S.p.A. per l’installazione in oggetto:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l’autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 3751 del 11/08/2020	Aggiornamento AIA per modifica non sostanziale
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 2935 del 11/06/2021	Aggiornamento AIA per modifica non sostanziale
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Nulla osta prot. n. 75459 del 05/05/2022	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 4045 del 08/08/2022	Modifica non 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	Nulla osta prot. n. 74051 del 28/04/2023	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 2799 del 30/05/2023	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Nulla osta prot. n. 105598 del 16/06/2023	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 5062 del 03/10/2023	Modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n° 1801 del 27/03/2024	Modifica non sostanziale AIA

3. l'Allegato I alla presente AIA "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" ne costituisce parte integrante e sostanziale;
4. il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
5. nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'installazione, il vecchio gestore e il nuovo gestore ne danno comunicazione entro 30 giorni all'Arpae – SAC di Modena, anche nelle forme dell'autocertificazione;
6. Arpae effettua quanto di competenza come da art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Arpae può effettuare il controllo programmato in contemporanea agli autocontrolli del gestore. A tal fine, solo quando appositamente richiesto, il gestore deve comunicare tramite PEC o fax ad Arpae (sezione territorialmente competente e "Unità prelievi delle emissioni" presso la sede di Via Fontanelli, Modena) con sufficiente anticipo le date previste per gli autocontrolli (campionamenti) riguardo le emissioni in atmosfera e le emissioni sonore;
7. i costi che Arpae di Modena sostiene esclusivamente nell'adempimento delle attività obbligatorie e previste nel Piano di Controllo sono posti a carico del gestore dell'installazione, secondo quanto previsto dal D.M. 24/04/2008 in combinato con la D.G.R. n. 1913 del 17/11/2008 e con la D.G.R. n. 155 del 16/02/2009, richiamati in premessa;
8. sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, le autorizzazioni in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti;
9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 20/10/2040**, a condizione che il gestore mantenga la certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e la registrazione EMAS di cui è attualmente in possesso; diversamente l'autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame **entro il 20/10/2036** nel caso in cui venga mantenuta la sola certificazione UNI EN ISO 14001 o **entro il 20/10/2034** se nessuna certificazione dovesse essere mantenuta. A tale scopo, il gestore dovrà presentare adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06.

Determina inoltre

- di stabilire che:

- a) il gestore deve rispettare i limiti, le prescrizioni, le condizioni e gli obblighi indicati nella Sezione D dell'allegato I ("Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale");

- b) la presente autorizzazione deve essere mantenuta valida sino al completamento delle procedure previste al punto D2.11 “sospensione attività e gestione del fine vita dell’installazione” dell’Allegato I alla presente;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Gruppo Fabbri Vignola S.p.A. tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Vignola, nonché al Comune di Vignola;
 - di 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 Vignola, 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 GRUPPO FABBRI VIGNOLA S.p.A.

- Rif. int. n. 07222950961 / 110
- sede legale in Via per Sassuolo n. 1933 a Vignola (Mo)
- sede produttiva in Via per Sassuolo n. 1695 a Vignola (Mo)
- attività di trattamento di superficie di prodotti con utilizzo di solventi organici (punto 6.7 – All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

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

Autorità competente

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

Organo di controllo

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

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto, oppure che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi (Gruppo Fabbri Vignola S.p.A.).

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'installazione in oggetto è entrata in funzione nel 1970, insediandosi in un'area a destinazione agricola.

Nell'area aziendale sono presenti n. 3 distinti fabbricati:

- **stabilimento A** al numero civico 1695, nel quale sono svolte le attività di produzione stampa delle pellicole plastiche,
- **stabilimento B**, al numero civico 1863, in cui si svolgono solo attività di ufficio,
- **stabilimento C**, al numero civico 1933, in cui vengono progettate e costruite macchine automatiche per il confezionamento di prodotti alimentari.

Le superfici di pertinenza dei tre stabili sono così articolate:

	Stabilimento A	Stabilimento B	Stabilimento C	TOTALE
Superficie coperta (m ²)	11.200	10.376	770	22.346 m²
Superficie scoperta (m ²)	54.677 *	18.650	3.000	76.327 m²
Superficie totale (m³)	65.877	29.026	3.770	98.673 m²

* dei quali 9.880 m² scoperti impermeabilizzati destinati a operazioni di carico/scarico di materie prime e prodotti finiti e 44.777 m² a verde

Lo stabilimento confina:

- a sud-est con Via Paraviana, oltre la quale si trovano un'area verde e una zona artigianale/industriale,
- a sud-ovest con Via per Sassuolo, oltre la quale si trova un'area residenziale,
- a nord-ovest con il rio Schiaviroli, oltre il quale si trovano un'area verde e una zona artigianale/industriale,
- a nord-est con un'area verde di proprietà, comprendente un laghetto, oltre la quale si trova un'altra attività produttiva.

Il sito ricade in zona a prevalente destinazione produttiva, classificata ai sensi del vigente PRG del Comune di Vignola come "zone omogenee D.2, artigianali e industriali di nuovo insediamento".

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

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

Lo stabilimento è in possesso della certificazione ambientale ai sensi della norma **UNI EN ISO 14001**, rilasciata dal RINA con certificato n° EMS-3793/S del 27/04/2012 (in scadenza il 30/05/2027); inoltre è in possesso della Registrazione **EMAS** n° IT 00136, in corso di rinnovo (come risulta dal rapporto di audit del 18/04/2024).

La prima AIA è stata rilasciata dalla Provincia di Modena a FABBRI ARTI GRAFICHE S.p.A. con la **Determinazione n. 960 del 23/10/2007**, che consentiva l'attività di trattamento di superficie di prodotti con uso di solventi organici per una capacità massima di consumo di **750 t/anno**.

A seguito di fusione per incorporazione a far data dal 01/01/2008, l'AIA è stata volturata a favore di GRUPPO FABBRI S.p.A. con la **Determinazione n. 529 del 07/11/2008**, poi modificata con la Determinazione n. 255 del 15/06/2009 e la Determinazione n. 168 del 09/08/2010.

A seguito di cessione del ramo d'azienda, l'AIA è stata ulteriormente volturata (e contestualmente aggiornata per modifica non sostanziale) dalla Provincia di Modena a GRUPPO FABBRI VIGNOLA S.p.A. con la **Determinazione n. 249 del 28/06/2011**, che consentiva l'attività di trattamento di superficie di prodotti con utilizzo di solventi organici per una capacità massima di consumo di solvente pari a **907 t/giorno**; tale atto è stato successivamente modificato con la Determinazione n. 367 del 07/09/2011, la Determinazione n. 524 del 22/12/2011, la Determinazione n. 262 del 30/07/2012 e la Determinazione n. 271 del 07/08/2013.

L'AIA è stata quindi rinnovata con la **Determinazione n. 143 del 15/10/2015**, subito dopo completamente sostituita dalla **Determinazione n. 164 del 11/12/2015**, con le quali è stata autorizzata una capacità massima di consumo di solventi pari a **1.467 t/anno**.

Quest'ultima è stata modificata da Arpae-SAC di Modena con la Determinazione n. 2 del 20/01/2016, la Determinazione n. 229 del 16/02/2016, la Determinazione n. 1617 del 04/04/2018, la Determinazione n. 5123 del 05/10/2018, la Determinazione n. 4798 del 18/10/2019 (con la quale è stata autorizzata una capacità massima di consumo di solventi pari a **1.472 t/anno**) e la Determinazione n. 2328 del 20/05/2020; sono stati inoltre rilasciati i **nulla osta** prot. n. 17169 del 31/08/2018, prot. n. 79870 del 21/05/2019 e prot. n. 94453 del 14/06/2019, relativi a modifiche non sostanziali che non hanno richiesto l'aggiornamento dell'autorizzazione.

Arpae-SAC di Modena ha poi aggiornato completamente l'AIA, a seguito di modifica non sostanziale, con la **Determinazione n. 3751 del 11/08/2020**, successivamente modificata con la Determinazione n. 2935 del 11/06/2021, la Determinazione n. 4045 del 08/08/2022, la Determinazione n. 2799 del 30/05/2023, la Determinazione n. 5062 del 03/10/2023 e la Determinazione n. 1801 del 27/03/2024; sono stati inoltre rilasciati i **nulla osta** prot. n. 75459 del 05/05/2022, prot. n. 74051 del 28/04/2023 e prot. n.105598 del 16/06/2023 relativi a modifiche non sostanziali che non hanno comportato l'aggiornamento dell'autorizzazione.

In data 08/06/2023, 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, nonché la capacità massima di consumo di solvente già autorizzata, ma coglie l'occasione per proporre alcune **modifiche al Piano di Monitoraggio e Controllo**, in particolare:

- ridurre** il limite percentuale dell'emissione diffusa di COV al **12% dell'input di solvente**, da considerare nell'ambito della dichiarazione annuale solventi da redigere ai sensi dell'art. 275 del D.Lgs. 152/06, in considerazione di quanto emerso dal confronto con le BAT Conclusions;
- ridurre** il limite di concentrazione massima di "COV" fissato per l'emissione in atmosfera **E48** da 50 a **20 mg/Nm³**, in considerazione di quanto emerso dal confronto con le BAT Conclusions;
- incrementare la frequenza del monitoraggio a carico dell'Azienda per il parametro "*materiale particellare*" sull'emissione in atmosfera **E48** da annuale a **semestrale**, in considerazione di quanto emerso dal confronto con le BAT Conclusions;
- ridurre da annuale a **triennale** la frequenza del monitoraggio dello scarico di acque di condensa in corrispondenza dei pozzetti P11 e P12, in ragione del fatto che non vi è alcun trattamento dell'acqua utilizzata e che la stessa non entra in contatto con materie prime e/o prodotti finiti.

A3 ITER ISTRUTTORIO

08/06/2023	presentazione della domanda di riesame dell'AIA sul Portale IPPC regionale
20/06/2023	avvio del procedimento da parte del SUAP
05/07/2023	pubblicazione su BUR dell'avviso di deposito della domanda di riesame
26/02/2024	prima seduta della Conferenza dei Servizi
27/02/2024	invio di richiesta di integrazioni alla Ditta
22/05/2024	presentazione delle integrazioni richieste da parte della Ditta sul Portale IPPC regionale
12/09/2024	presentazione di integrazioni volontarie da parte della Ditta sul Portale IPPC regionale
12/09/2024	seconda seduta della Conferenza dei Servizi (decisoria)
20/09/2024	invio dello schema di AIA alla Ditta

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato il 25/05/2023, con successiva integrazione del 24/09/2024.

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 all'interno di un'ampia zona industriale ubicata a nord del centro abitato di Vignola, a circa 1,5 km in linea d'aria dai confini con i comuni di Spilamberto e Castelvetro di Modena.

La figura a fianco riporta la carta di uso del suolo (anno 2018).

Come si può osservare dalla foto aerea, ad ovest e a sud dello stabilimento è presente il tessuto residenziale di Vignola; le abitazioni più vicine si trovano a meno di 100 m di distanza.

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

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

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

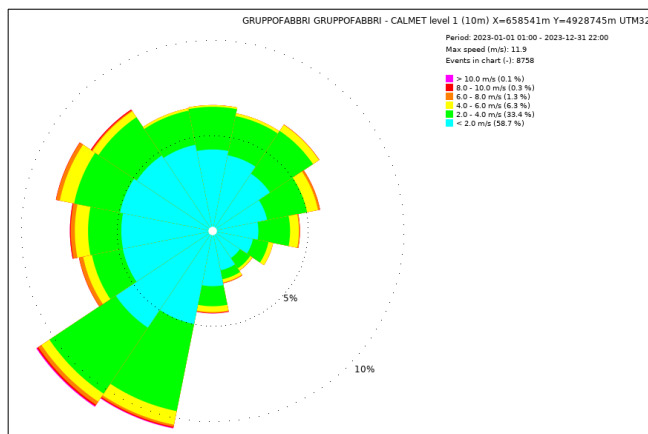
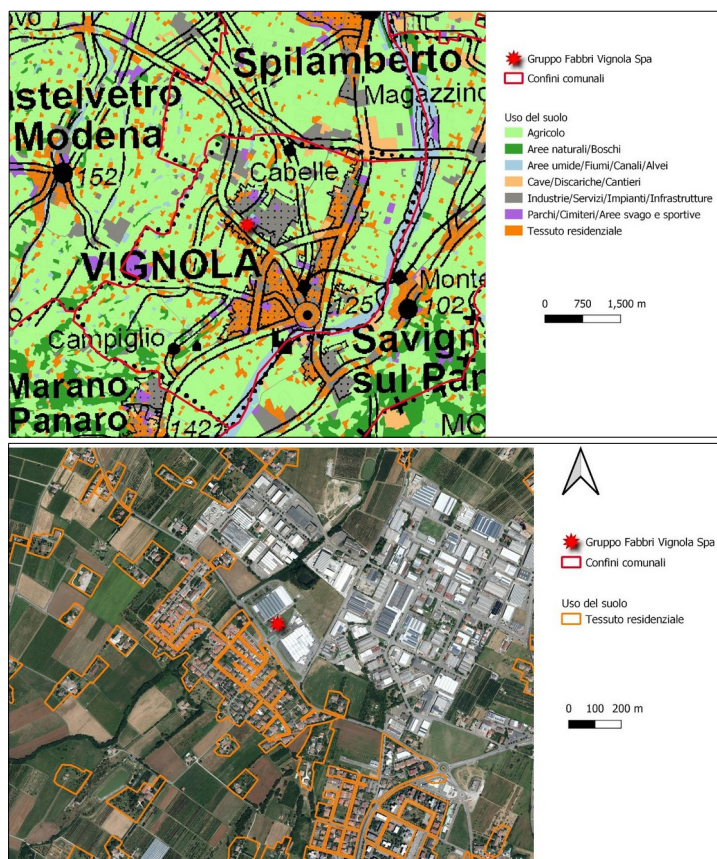
L'insieme di questi fattori comporta, dal punto di vista dell'inquinamento atmosferico, una capacità dispersiva maggiore rispetto a quella presente nella pianura, poco più a nord.

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 sud-ovest e sud-sud-ovest.

Le velocità del vento inferiori a 1,5 m/s (calma e bava di vento secondo la scala Beaufort) rappresentano il 40,2% dei dati orari dell'anno.

Per quanto riguarda le temperature, nel 2023 il modello ha previsto una massima di 40,4 °C ed una minima di -2,4 °C; il valore medio è risultato di 16 °C, contro una media climatologica, elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Vignola, nel periodo 1991-2015, di 14,1 °C.

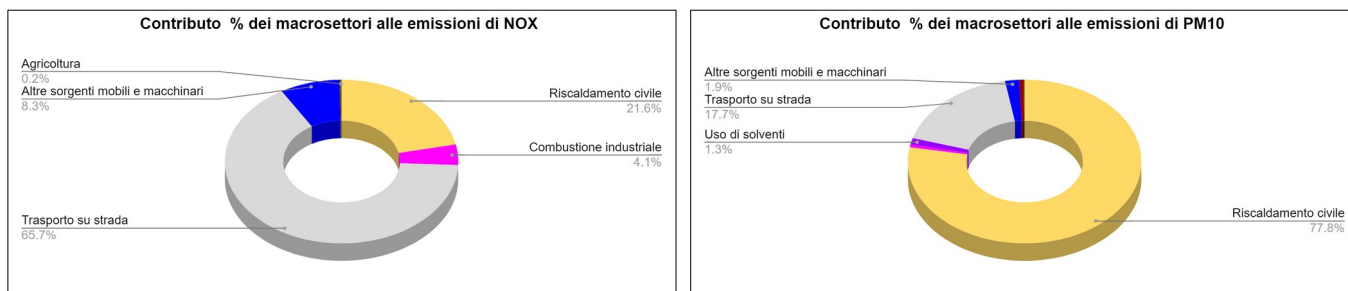


COSMO ha restituito per il 2023 una precipitazione di 635 mm di pioggia, contro una media climatologica elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Vignola, nel periodo 1991-2015, di 773 mm.

Emissioni in atmosfera

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

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 (66%), mentre il maggiore contributo alle emissioni PM₁₀ è dato dal riscaldamento civile (78%).

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).

Sono infatti 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.

Dal 13/04/2018 al 08/05/2018 è stata eseguita una campagna con il laboratorio mobile nella zona del polo scolastico di Via Resistenza, in una zona residenziale/commerciale densamente abitata.

Le concentrazioni giornaliere di polveri PM10 e PM2,5 rilevate a Vignola sono risultate inferiori a quelle misurate nelle stazioni di fondo urbano della RRQA, con andamenti ben correlati; per il PM10 non sono stati registrati superamenti del Valore Limite Giornaliero di $50 \mu\text{g}/\text{m}^3$.

Per quanto riguarda il biossido di azoto, i valori rilevati a Vignola nel sito indagato sono risultati inferiori a quanto misurato nelle stazioni di fondo di Parco Edilcarani a Sassuolo e Parco Ferrari a Modena e durante la campagna non si sono registrati superamenti del Valore Limite Orario ($200 \mu\text{g}/\text{m}^3$) per la protezione della salute umana.

La campagna ha evidenziato, mediante una procedura di stima che correla le misure a breve termine nel sito con quelle in continuo delle stazioni fisse, il rispetto di entrambi i limiti normativi, sia per il parametro NO_2 che per PM10.

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 $3 \text{ km} \times 3 \text{ km}$ o su base comunale.

I valori stimati relativi al 2022 (aggiornamento attualmente disponibile), come media 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 31 superamenti annuale del limite giornaliero a fronte di un limite di 35;
- NO_2 : media annuale di $17 \mu\text{g}/\text{m}^3$, a fronte di un limite di $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$;
- PM2.5: media annuale di $16 \mu\text{g}/\text{m}^3$, 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, classifica il Comune di Vignola come zona di Pianura Ovest che, insieme alle zone Agglomerato e Pianura Est, è classificata come area di superamento dei valori limite di PM10 e/o NO_2 .

Idrografia di superficie

I corsi d'acqua presenti sul territorio Vignolese sono tutti caratterizzati da un regime torrentizio appenninico, dovuto principalmente ad una alimentazione pluvio-nivale.

L'evoluzione dei corsi d'acqua minori è direttamente connessa con quella del Fiume Panaro che, a causa di una forte pressione antropica, si trova in una sensibile fase erosiva.

Il fiume Panaro, che dista dall'azienda poco meno di 3 km in linea d'aria, scorre ad est dell'abitato di Vignola, costituendone anche il confine comunale orientale; più all'interno troviamo il canale San Pietro, principale collettore di raccolta delle acque di alta pianura in sinistra Panaro e dello scarico del depuratore intercomunale. Spostandosi verso ovest, troviamo il rio Secco, originatosi dall'unione del rio Schiavaroli e del rio Bressola, che attraversano il territorio comunale più a sud. Il rio Secco, che lambisce l'area aziendale, attraversa il comune di Vignola per poi immettersi nel canale San Pietro nei pressi di Spilamberto.

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

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

La stazione appartenente alla rete di monitoraggio Regionale, gestita da Arpae, più prossima all'areale indagato è quella posta sul fiume Panaro a Marano, il cui stato ecologico risulta buono.

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'unità idrogeologica del fiume Panaro può essere descritta come un sistema acquifero multistrato, in cui il primo strato può considerarsi pressoché continuo nella parte di alta pianura.

Nella porzione che si sviluppa a partire da Marano, verso nord, i livelli acquiferi sono costituiti in prevalenza da ghiaie fluviali terrazzate che appoggiano in discordanza sulle formazioni argillose plio-pleistoceniche, con spessori variabili da pochi metri fino a raggiungere livelli superiori ai 250 m al limite della via Emilia dove si riscontrano, a profondità variabile, setti argilloso-limosi a bassa permeabilità.

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

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

L'assetto idrogeologico è caratterizzato da successioni alluvionali; questa geometria fa sì che le acque sotterranee si dispongano in falde sovrapposte formando così un sistema acquifero multifalda, con i corpi ghiaiosi costituenti corpi acquiferi parzialmente indipendenti.

In corrispondenza del sito affiora un gruppo acquifero con uno spessore cumulativo dei livelli porosi permeabili inferiore a 20 m e con profondità del limite basale compresa tra 100 e 150 m.

I valori di infiltrabilità del terreno sono molto alti per i suoli presenti sui terrazzi morfologici posti alle quote più basse, sia in destra, sia in sinistra Panaro, mentre nei terrazzi più elevati si riscontrano suoli con infiltrabilità relativa minore, sebbene sempre molto elevata in valore assoluto. L'alimentazione degli acquiferi avviene principalmente per penetrazione delle acque meteoriche dalla superficie in corrispondenza degli affioramenti maggiormente permeabili o per infiltrazione di subalveo dai corsi d'acqua principali.

Infatti, da quanto emerge dalla Tavola 3.2 del PTCP "*Rischio inquinamento acque: zone di protezione delle acque superficiali e sotterranee destinate al consumo umano*", il sito in oggetto risulta ubicato in un'area di ricarica indiretta della falda (settore di ricarica di tipo B), adiacente però ad una vasta zona di ricarica diretta della falda (settore di ricarica di tipo A), come testimoniato dalla presenza sul territorio di numerosi pozzi captati per uso idropotabile..

Dall'analisi della Tavola 3.1 del PTCP "*Rischio inquinamento acque: vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale*", lo stabilimento risulta essere ubicato in territorio collinare, come tutta la parte a ovest del centro abitato di Vignola, e pertanto non soggetto alla classificazione di vulnerabilità degli acquiferi. La porzione di territorio invece posta a nord-est del comune, coincidente con la zona di ricarica diretta della falda, presenta un grado di vulnerabilità estremamente elevato.

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 compresi tra 70 e 80 m s.l.m. e valori di soggiacenza compresi tra -15 e -25 m dal piano campagna.

I valori medi di conducibilità per quest'area variano tra 700 e 800 $\mu\text{S}/\text{cm}$, mentre la durezza, riportata in gradi francesi, è legata principalmente ai sali di calcio e presenta valori medi nell'intorno di 35-40 °F

Le concentrazioni di solfati e cloruri presentano valori che oscillano tra 40 e 60 mg/l.

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

I nitrati forniscono indicazioni sulla pressione antropica dell'inquinamento delle acque sotterranee; nell'area in oggetto, le concentrazioni in nitrati risultano variabili, ma comunque sempre inferiori a 50 mg/l (limite per la potabilità). L'ammoniaca risulta assente, in virtù delle condizioni ossidanti della falda.

Nell'area in esame, come peraltro in tutto il territorio pedecollinare ad elevata permeabilità e con intensa presenza di insediamenti industriali e artigianali, si rinviene la presenza di composti organo-alogenati (Tricloroetilene e Tetracloroetilene in particolare) in concentrazioni di poco superiori al limite di rilevabilità strumentale.

Il boro mostra basse concentrazioni (100 - 120 $\mu\text{g}/\text{l}$), mentre l'arsenico risulta pressoché assente

Rumore

La ditta si trova in un'area classificata dal comune di Vignola, nell'ambito della zonizzazione acustica del territorio (approvata con D.C.C. n. 13 del 21/04/2017), in classe V.

Tale classe, ai sensi della declaratoria contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, è definita come area prevalentemente industriale, con scarsità di abitazioni; i limiti di immissione assoluta di rumore sono stabiliti in 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno.

Il tessuto residenziale più prossimo si trova in Classe II (limiti di immissione assoluta 55 dBA per il periodo diurno e di 45 dBA per il periodo notturno).

Tra tale tessuto e la zona industriale è presente la fascia di classe IV della SP 569 Via per Sassuolo (limiti di immissione assoluta di 65 dBA per il periodo diurno e di 55 dBA per il 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.

Non presentandosi, in relazione agli edifici più prossimi alla zona industriale posti in classe IV, un salto di classe, non si evidenziano criticità dal punto di vista acustico.

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

◆ STABILIMENTO A

L'attività in relazione alla quale l'Azienda ricade nel campo di applicazione della normativa IPPC è svolta interamente nello stabilimento A e consiste nella produzione di pellicole plastiche per il confezionamento (manuale e automatico) di prodotti alimentari freschi.

La parte più consistente della produzione è rappresentata da film estendibili a base PVC, soprattutto neutri, ma in parte anche stampati mediante un trattamento di superficie con utilizzo di inchiostri a solvente, in base alle richieste dei clienti.

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

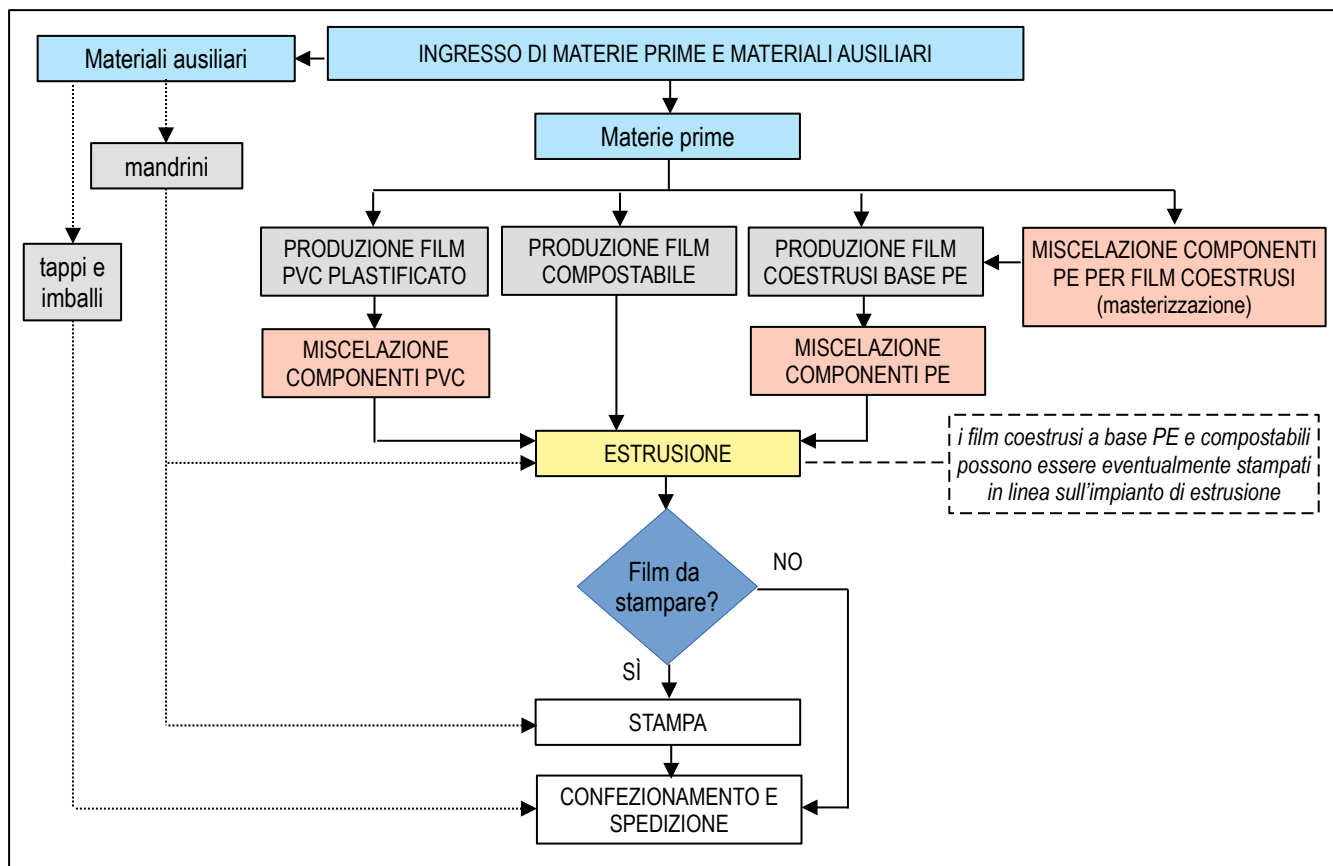
Nel 2020 è stata inoltre avviata la produzione di film compostabili (PBAT).

In un'ottica di sostenibilità, sono poi state avviate le produzioni di pellicole a base PVC con uso di materie prime rinnovabili di origine vegetale e di pellicole a base PVC e PE con uso di materie prime da filiera sostenibile certificata e provenienza da biomassa o da riciclo.

In riferimento a questa attività produttiva, l'AIA è richiesta per un consumo massimo di solventi pari a **1.472 t/anno**.

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

Nella figura sotto riportata è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato.



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

Ricevimento e stoccaggio materie prime e materiali ausiliari

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

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

I materiali ausiliari sono stoccati in parte nel magazzino aziendale, in parte in appositi locali all'esterno dello stabilimento dedicati a prodotti infiammabili e in parte in cisterna in area cortiliva.

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

Miscelazione componenti

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

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

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

Il sistema di trasporto pneumatico di stabilimento porta la resina di PVC e i plastificanti dai serbatoi esterni ai due turbomiscelatori, mentre gli altri additivi (microcomponenti) sono portati al reparto dagli addetti al magazzino e sono inseriti manualmente nel turbomiscelatore dagli operatori macchina.

Alla miscela sono aggiunti anche gli sfridi di lavorazione provenienti dai reparti plastitecnica e stampa, macinati preventivamente in un apposito mulino.

Il semilavorato di miscelazione (“blendato”) viene raffreddato e inviata allo stoccaggio in sili “di invecchiamento”, tramite un sistema di trasporto pneumatico, in attesa di essere utilizzato come intermedio di produzione nel reparto di estrusione.

Nel reparto blend è presente un impianto “vuotasacchi PVC”, che consente di utilizzare automaticamente componenti in sacchi (ad es. eventuali campionature di resina in PVC o alcuni microcomponenti) per la preparazione della miscela a base PVC in uno dei due turbomiscelatori (M7); questo impianto è da tempo inattivo, ma potrebbe essere necessario metterlo in funzione in caso di eventuali prove di nuove materie prime/formulazioni;

- le *miscele a base PE* sono preparate nel reparto plastitecnica, mediante un miscelatore “girafusti” oppure un impianto di masterizzazione.

Nel girafusti vengono miscelati tra loro, per azione meccanica, soltanto granuli a base PE; la masterizzazione consiste invece nell’additivazione di materie prime a base PE in granuli con parti liquide.

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

In entrambi i casi, il processo è estremamente più semplice e di minor impatto ambientale rispetto alla miscelazione nel reparto blend.

Nel sito sono presenti:

- nel reparto blend, n. 2 turbomiscelatori con annesso raffreddatore (M6 e M7), n. 1 impianto “vuotasacchi PVC” (M8) e un sistema di pesatura, oltre a n. 2 frigoriferi per il raffreddamento del semilavorato e n. 3 sistemi di pesatura delle miscele e di trasporto verso i “sili di invecchiamento” (M3, M4, M5);
- nel reparto plastitecnica, n. 1 miscelatore “girafusti” (M44) e n. 1 impianto di masterizzazione (M40).

Estrusione e bobinatura

La fase di estrusione avviene nel reparto plastitecnica e consiste nella trasformazione, a seguito di passaggio di stato, del semilavorato di miscelazione o delle materie prime tal quali nella pellicola neutra, che poi può essere destinata a successive lavorazioni (stampa, foratura) oppure direttamente al cliente, previo confezionamento.

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

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

Nel caso delle pellicole coestruite neutre a base PE media densità per confezionamento in atmosfera protettiva, le materie prime utilizzate sono principalmente granuli a base PE media densità e le miscele prodotte internamente con l’impianto di masterizzazione.

Per la produzione di pellicole coestruite neutre a base PE destinate al confezionamento del fresco oppure di pellicole compostabili, sono utilizzati come materie prime principalmente granuli a base

PE media densità oppure a base PBAT; per garantire l'ancoraggio degli inchiostri e permettere l'attivazione dell'agente antifog, in fase di estrusione la superficie delle pellicole subisce un trattamento di ossidazione ("trattamento corona") con formazione di Ozono.

Tutti i processi di estrusione sono completati dalla bobinatura, che consiste nell'avvolgimento della pellicola neutra su uno o più mandrini posizionati su un albero di raccolta; durante questa fase, i rotoli vengono rifilati ai margini dell'albero di raccolta, per raggiungere le dimensioni richieste dal cliente.

I singoli rotoli sono identificati mediante un'etichetta adesiva, generata direttamente a bordo macchina, che identifica il prodotto e ne garantisce la rintracciabilità.

A prescindere dal polimero di base, i rotoli di prodotti neutri vengono rifilati in due diversi impianti, in funzione delle specifiche tecniche richieste dal cliente.

In fase di estrusione e bobinatura sono effettuati controlli qualitativi in linea e in laboratorio.

Nel sito sono presenti:

- n. 14 linee di estrusione di pellicole neutre a base PVC (M14, M15, M16, M17, M18, M19, M20, M21, M22, M23, M24, M25, M52, M54),
- l'impianto di coestrusione P6 con relativo raccoglitore (M26) per pellicole neutre a base PE media densità (provvisto di n. 1 unità di stiro monoassiale per l'orientazione delle pellicole),
- l'impianto di coestrusione P7 (M58) per la produzione di film estensibili a base PE e di film compostabili (corredato da sistema di stampa in linea);
- n. 2 impianti di rifilo dei rotoli di pellicole neutre (M59 e M60).

Stampa e preparazione cliché

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

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

I cliché vengono prodotti con macchine fotopolimeriche oppure con una macchina per l'incisione laser dei fotopolimeri; in ogni caso, i cliché vengono poi fissati, attraverso un adesivo, sui cilindri delle macchine flessografiche, sulle quali si realizzano i prodotti stampati.

I cliché sono realizzati sempre in occasione della prima stampa e, al termine della stampa, sono conservati in archivio; a seconda del loro stato di usura, possono essere riutilizzati in occasione di ristampe successive.

L'Azienda utilizza inchiostri a base solvente per la stampa di tutte le tipologie di pellicole; il prodotto finito è costituito da rotoli di pellicole stampate in PVC plastificato o in PE o in PBAT. La scelta del tipo di inchiostro da utilizzare è obbligata in relazione alla natura chimica del supporto da stampare e alla qualità di stampa che si vuole ottenere.

Le diverse macchine di stampa presenti hanno principio di funzionamento analogo, ma presentano consistenti differenze tecniche, tra le quali la luce di stampa (fascia massima realizzabile) e il numero di calamai disponibili (quindi numero di colori utilizzabili).

Se la stampa è monocromatica ed estremamente semplice, può essere svolta direttamente sugli impianti di coestrusione di pellicole a base PE o PBAT; si tratta tuttavia di un'attività marginale.

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

La fase di stampa comprende anche attività di bobinatura e rifilatura.

Il controllo del processo di stampa avviene per costante confronto visivo del materiale in produzione con i pantoni di colore in occasione della prima stampa, o con il "campione colore" in

caso di ristampa (cioè un campione di pellicola o di carta stampata in occasione di una precedente fornitura).

I prodotti finiti stampati, come quelli neutri, sono identificati dall'etichetta adesiva posta all'interno del mandrino.

Nel sito sono presenti:

- n. 1 impianto di macchine fotopolimeriche per la preparazione cliché (M45),
- n. 1 impianto di stampa laser dei cliché (M53),
- n. 4 macchine per la stampa con inchiostri a solvente (M39, M48, M50 e M56, che possono essere utilizzate indifferentemente per la stampa di pellicole a base PVC, PE o PBAT), per un totale di n.35 calamai (anche se in media solo 14-15 risultano occupati);
- n. 1 macchina lava anilox (M57).

Sono presenti anche n. 2 ribobinatrici, n. 2 rifilatrici automatiche e n. 1 rifilatrice manuale.

Confezionamento e spedizione

Il prodotto finito viene imballato e reso idoneo alla movimentazione logistica interna e al trasporto per la consegna presso il cliente.

Questo avviene mediante passaggio in:

- formatrice, che apre e stampa i cartoni nei quali sono confezionati i singoli rotoli,
- linea di confezionamento, necessaria per la pallettizzazione e la reggiatura dei bancali.

Dal momento che le pellicole sono destinate al confezionamento di prodotti alimentari, per motivi igienici è indispensabile che siano confezionate singolarmente in scatole di cartone, salvo diverse specifiche richieste dal cliente.

L'Azienda produce internamente le pellicole usate per la pallettizzazione dei bancali.

Nel sito sono presenti n. 1 formatrice (M43) e n. 1 linea di confezionamento (M42).

Macinatura e granulazione sfridi

L'attività di macinatura permette di riutilizzare direttamente nel ciclo produttivo in fase di miscelazione gli sfridi di pellicole derivanti dalla fase di bobinatura delle pellicole neutre e di quelle stampate.

La macinatura degli sfridi di pellicola a base PVC è svolta nel reparto blend; il macinato è depositato in due silos (differenziati a seconda della tipologia di rifilo).

Gli sfridi derivanti dalla produzione di pellicole a base PE e di pellicole PBAT sono invece sottoposti a granulazione nel reparto plastitecnica, per il loro riutilizzo diretto nel ciclo produttivo; il granulato ottenuto è stoccato in un apposito silos.

Nel sito sono presenti n. 1 mulino di macinatura sfridi di pellicola a base PVC (M9, collocato nel reparto blend) e n. 1 impianto di granulazione sfridi PE e PBAT (M62, collocato nel reparto plastitecnica).

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

- un laboratorio chimico, che si occupa di analisi chimiche, nonché della supervisione e del controllo dei processi di miscelazione, estrusione e bobinatura, oltre che della progettazione delle formulazioni delle pellicole;
- un sistema edificio-impianto per il riscaldamento/raffrescamento dello stabilimento A, che comprende una caldaia (impianto M68) e un gruppo frigorifero (impianto M69), servito inoltre da n. 10 UTA e una linea termica per l'alimentazione di UTA e macchinari di processo;
- n. 8 compressori per il funzionamento degli impianti pneumatici, uno dei quali a supporto della macchina di taglio laser cliché "Hell";
- n. 1 combustore termico rigenerativo per il trattamento degli effluenti gassosi derivanti dalle operazioni di stampa;

- filtri per l'abbattimento delle polveri, che sfruttano l'azione meccanica di ventilatori centrifughi per aspirare e depurare l'aria attraverso un sistema di filtraggio a tessuto.

Restano inoltre nel sito le torri evaporative un tempo utilizzate per il raffrescamento dello stabilimento A, non funzionanti già dal 2022.

◆ **STABILIMENTO B**

Nello stabilimento B vengono svolte esclusivamente attività d'ufficio.

◆ **STABILIMENTO C**

Qui vengono progettate e costruite macchine automatiche per il confezionamento di prodotti alimentari, in particolare:

- macchine avvolgitrici per l'imballo e il confezionamento stretch di alimenti freschi in vassoio (per il settore retail e il settore industriale),
- macchine per il confezionamento industriale con tecnologia MAP (confezionamento in atmosfera protettiva, sia per il settore retail che per il settore industriale).

Tutti i processi di realizzazione dei componenti delle macchine sono esternalizzati, così come alcune fasi di verniciatura di componenti, per cui di fatto l'attività prevalente è quella di assemblaggio dei componenti e collaudo delle macchine.

A seguito della modifica di AIA autorizzata con la Determinazione n. 5062/2023, nello stabilimento C è stata attivata anche la *produzione di cinghie a base di poliuretano* per il trasporto vassoi delle macchine di confezionamento di propria produzione; tale attività viene svolta mediante:

- ~ una macchina per la saldatura,
- ~ una macchina per l'invecchiamento,
- ~ una macchina per la smussatura.

Gli impatti ambientali associati a questo stabilimento sono di limitata entità e riguardano:

- l'acquisto di piccoli quantitativi di oli (stoccati su appositi bacini di contenimento e all'interno di contenitori omologati), anche in formato spray;
- l'acquisto di prodotti per la pulizia e l'igienizzazione di uffici e scrivanie (alcool, ammoniaca, ...);
- la produzione di rifiuti pericolosi esclusivamente per lo smaltimento dei contenitori vuoti (ad es. bottiglie vuote di detergente), di apparecchiature elettroniche (monitor) e il conferimento di oli esausti al Consorzio;
- acque reflue industriali derivanti esclusivamente dal controlavaggio dell'addolcitore e dalle camere climatiche.

Non vengono prodotte, trasformate o utilizzate sostanze chimiche per l'ambiente.

Inoltre, il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti avviene sotto tettoie, per evitarne il dilavamento.

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

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

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

I punti di emissione presenti in stabilimento sono i seguenti:

PUNTO DI EMISSIONE	MACCHINARI COLLEGATI	DENOMINAZIONE	NOTE
E2	M7	Caricamento miscele nel raffreddatore, evaporazione vaschetta turbo B	Sono gli sfiati relativi alla fase di scarico della miscela calda di PVC plastificato nei raffreddatori a servizio dei due turbomiscelatori; tali sfiati, prima di essere immessi in atmosfera, sono convogliati verso appositi sistemi di abbattimento (filtri a maniche) e l'inquinante emesso è di natura polverulenta.

PUNTO DI EMISSIONE	MACCHINARI COLLEGATI	DENOMINAZIONE	NOTE
E5	M6	Caricamento miscele turbo A	Nel reparto di miscelazione non sono usati solventi organici, per cui le SOV rilevate in corrispondenza di E2 sono legate ai flussi di aria interni allo stabilimento, che tendono a concentrare i vapori di solvente del reparto stampa all'interno del reparto di miscelazione. L'emissione E2 aspira lo sfiato del raffreddatore materiale miscelato e parzialmente l'aria ambiente; non sono presenti compartimentazioni con gli altri reparti.
E7	M14, M15, M16, M17, M18, M19, M20, M21, M22, M23, M24, M25, M52, M54	Estrusori PVC (n. 14)	È il punto di emissione tramite il quale sono scaricati in atmosfera i fumi derivanti dagli impianti per l'estrusione delle pellicole in PVC. Riguardo l'emissione di <i>cloruro di vinile</i> , l'Azienda dichiara che, poiché vengono utilizzati materiali plastici conformi alla legislazione sanitaria in materia di contatto con i prodotti alimentari, il limite massimo ammesso per l'inquinante CVM è sempre rispettato. Non è presente un impianto di abbattimento degli inquinanti.
E35	---	Caldaia 1	---
E37	---	Caldaia 2	---
E41	M8	Vuotasacchi PVC	Il "vuotasacchi PVC" è utilizzato in casi particolari per aggiungere automaticamente componenti in sacchi alla mescola a base PVC; l'inquinante è costituito da materiale particellare e viene trattato mediante un apposito impianto di abbattimento (filtro a cartucce).
E43	M3, 34, M5	Stoccaggio miscele alimentazione estrusori + sfiato bilance	Questa emissione scarica in atmosfera, previo abbattimento (filtro a tessuto), il materiale particellare proveniente dagli sfiati delle fasi di pesatura delle miscele e di trasporto verso i "sili di invecchiamento".
E45	---	Silo stoccaggio rifili macinati	Vengono emessi in atmosfera, previo abbattimento (filtro a tessuto), gli sfiati di materiale particellare derivanti dalle fasi di trasporto del materiale macinato ai due silo di stoccaggio.
E46	---	Silo stoccaggio rifili macinati	
E48	M39, M48, M50, M56 M45, M53, M57 M26, M58	Stampatrici Zenith, Chronos, Elios e Zeus e relativa aspirazione zona pompe + macchine fotopolimeriche + macchina lava anilox + taglio laser cliché + coestrusori P6 e P7	È l'emissione attraverso la quale sono emesse le SOV provenienti da: - stampa di pellicole in PVC, che richiede l'utilizzo di inchiostri a solvente, ulteriormente diluiti (per raggiungere le tonalità di colore richieste) col solvente acetato di etile, - macchine fotopolimeriche di lavorazione dei cliché, che richiedono l'uso di un solvente organico (che genera vapori in fase di utilizzo) per il "lavaggio chimico", - macchina ad incisione laser per la pulizia degli anilox (che è provvista di un proprio filtro a carboni attivi), - macchina taglio laser per la preparazione dei cliché, - coestrusori P6 e P7. L'effluente gassoso è trattato tramite combustore termico rigenerativo .
E49	M9	Macinazione sfridi di lavorazione PVC plastificato	Servito da un filtro a tasche .
E50 *	M26	Trattamento corona coestrusore P6	Raccoglie gli effluenti gassosi che si generano dall'attività di trattamento corona svolta in corrispondenza del coestrusore P6 in caso di produzione di prodotti coestrusi stampati non orientati.
E51 *	M67	Trattamento corona monorientatore Trio	Raccoglie gli effluenti gassosi che si generano dall'attività di trattamento corona svolta in corrispondenza del coestrusore P6 in caso di utilizzo dell'unità di stiro monoassiale per l'orientazione delle pellicole plastiche.
E52	M40	Masterizzatore	Riceve gli effluenti gassosi provenienti dall'impianto di masterizzazione M40 (impianto ausiliario a supporto del processo di coestrusione delle pellicole a base PE, utilizzato per la produzione di un semilavorato impiegato in ingresso ai coestrusori P6 e P7). Gli effluenti gassosi sono trattati mediante un filtro composito, costituito da un separatore di gocce , un prefiltro in paglietta metallica ed un filtro ad alta efficienza in microfibra di vetro .
E53	M58	Trattamento corona bilaterale coestrusore P7	Raccoglie gli effluenti gassosi che si generano dall'attività di trattamento corona svolta in corrispondenza del coestrusore P7
E54	M58	Trattamento corona unilaterale 1 coestrusore P7	Raccoglie gli effluenti gassosi che si generano dall'attività di trattamento corona svolta in corrispondenza del coestrusore P7
E55	M58	Trattamento corona unilaterale 2 coestrusore P7	Raccoglie gli effluenti gassosi che si generano dall'attività di trattamento corona svolta in corrispondenza del coestrusore P7
E56	---	Postazione saldatura	Gli effluenti gassosi sono trattati mediante un filtro composito, costituito da prefiltro , cella filtrante e filtro a tasche .

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

L'emissione E50 risulta sostanzialmente inattiva dall'inizio del 2021 in quanto, per questioni di flussi di ordini e di ottimizzazione della produzione, il prodotto che richiede il trattamento corona è di norma realizzato esclusivamente utilizzando l'impianto P7; sia nel 2021 che nel 2022 è stata attivata appositamente per l'esecuzione dell'autocontrollo annuale, ma in occasione dell'analisi del 2022 è stato riscontrato il **superamento del valore limite di concentrazione per l'inquinante "ozono"**: il gestore ha ritenuto che la problematica fosse riconducibile alla prolungata inattività dell'emissione ed ha pertanto proposto che, in caso di riavvio del trattamento corona associato al coestrusore P6, venga eseguita una nuova messa a regime per E50, in modo tale da poterne ripristinare il corretto funzionamento. L'Azienda ha dunque proposto di inviare comunicazione preventiva di messa in esercizio e di procedere alla messa a regime entro 60 giorni, prevedendo un campionamento di cui comunicare gli esiti entro 30 giorni dall'esecuzione dello stesso.

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

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

Durante le fasi di carico delle resine all'interno dei relativi sili di stoccaggio, l'aria che fuoriesce dalla sommità dei sili stessi è collettata all'interno di altri sili, grazie alle cuspidi concepite per favorire lo sfiato della polvere da silo a silo; solo una piccola quantità di aria arriva ad un filtro a maniche, ubicato all'interno del magazzino, dove non vi è presenza di personale.

Il filtro a tessuto è provvisto di misuratore di pressione differenziale; la verifica del corretto funzionamento è a carico degli addetti allo scarico resina, attraverso il controllo visivo su tubo a U, mentre la manutenzione periodica è in carico al reparto manutenzione.

Invece, la polvere di PVC trattenuta dai filtri viene recuperata, miscelata ad un pigmento (per conferire la particolare colorazione in massa ad un prodotto finito) ed impiegata nella fase di miscelazione.

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

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

Il monitoraggio del corretto funzionamento dei sistemi di abbattimento delle emissioni, in generale, avviene anche attraverso l'attività di manutenzione, nel rispetto delle modalità e delle frequenze specificate nel "Piano generale di manutenzione"; le frequenze stabilite per l'esecuzione dei controlli tengono conto delle ore di funzionamento/utilizzo dell'impianto di abbattimento, oltre che della relativa predisposizione e tendenza all'usura.

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

Il gestore ha dichiarato che non sono più utilizzati ftalati già dal 2000, ma vengono comunque effettuate verifiche per accertarsi della loro assenza.

Inoltre, in riferimento a quanto previsto dall'art. 271, comma 7-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta, la procedura interna PGA77 "Gestione prodotti chimici" vieta l'utilizzo di qualsiasi prodotto chimico caratterizzato dalle frasi di pericolo H340, H341, H350, H350i, H351 e H360, nonché di qualsiasi prodotto chimico contenenti diisocianati.

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

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

A questo riguardo, in risposta ad una specifica richiesta di integrazioni in sede di riesame, l'Azienda ha dichiarato che i monitoraggi periodici sull'emissione **E2** hanno evidenziato una certa variabilità negli ultimi anni della concentrazione di "SOV" (con valori comunque sempre ampiamente inferiori al limite autorizzato di 70 mg/Nm³), per l'influenza dei flussi d'aria interni tra i diversi reparti, variabili anche in funzione delle temperature stagionali, dell'umidità, ecc.

In merito a questo aspetto, su richiesta di Arpae, l'Azienda ha condotto ad aprile 2024 un'**indagine in ambiente di lavoro e al camino**, per valutare le variazioni conseguenti a modifiche agli impianti di distribuzione dell'aria (sostituzione UTA) e il beneficio nell'eventuale realizzazione di una compartimentazione tra il reparto miscelazione e gli altri reparti; in particolare, nel corso di questa indagine è stata realizzata una compartimentazione provvisoria del reparto miscelazione, in modo da schermare il più possibile i flussi d'aria interni dello stabilimento, che tendono a distribuire i vapori di solvente provenienti dal reparto stampa all'interno del reparto miscelazione.

La compartimentazione ha prodotto importanti miglioramenti in termini di concentrazione di "SOV" al camino di E2 (3,5 mg/Nm³ invece dei 34,8 mg/Nm³ ottenuti in precedenza), mentre meno evidente è il miglioramento all'interno del reparto di miscelazione e in entrambe le condizioni l'esposizione misurata dei lavoratori è di assoluta sicurezza per gli stessi.

Il gestore valuterà quindi la realizzazione di una **compartimentazione fissa tra il reparto di miscelazione e gli altri reparti**.

Non sono presenti *emissioni fuggitive*.

L'attività aziendale rientra nel campo di applicazione dell'art. 275 del D.Lgs. 152/2006 (emissioni di COV) con riferimento all'emissione in atmosfera **E48**; in particolare l'attività (*stampa flessografica*) rientra tra quelle previste al punto 8 lettera a) 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 8 della parte III dello stesso allegato (20% dell'input di solvente).

Invece l'emissione di COV da **E2** è dovuta alla captazione di emissioni diffuse e quella da **E52** è legata all'aspirazione dell'impianto di masterizzazione.

In sede di **riesame**, il gestore ha presentato alcune valutazioni in merito al proprio **impatto odorigeno**, specificando che le principali fonti di odori sono i solventi e le sporadiche attività di manutenzione che utilizzano vernici o altri prodotti chimici, sempre a base solvente; a tale riguardo l'Azienda dichiara che:

- in merito ai solventi, ci si è organizzati in modo tale da avere uno stoccaggio e un trasporto fino al punto di utilizzo in sistemi chiusi, oppure in contenitori sigillati. Le operazioni di spillatura e utilizzo avvengono a bordo macchina, generalmente sotto aspirazione. Inoltre, è attiva una procedura per l'utilizzo di solventi in contenitori chiusi, al fine di evitare la dispersione

nell'ambiente, ed è previsto che porte e portoni dello stabilimento possano rimanere aperti solo per il tempo strettamente necessario alle operazioni di attraversamento;

- in merito alle attività di manutenzione con sostanze chimiche, è in vigore una procedura che prevede, in caso di lavorazioni in esterno, la verifica delle condizioni meteorologiche, per evitare eventuali impatti negativi di dispersione di odori. Inoltre, è previsto di comunicare alle autorità competenti eventuali manutenzioni esterne che utilizzino sostanze odorigene, in modo tale da fornire il necessario supporto informativo in caso di lamentele dal limitrofo abitato.

Alla luce di quanto previsto dal Decreto Direttoriale MASE n. 309 del 28/06/2023, che indica come impianti e attività con potenziale impatto odorigeno tutti quelli ricadenti nel campo di applicazione dell'art. 275 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta, il gestore ha prodotto anche la **Relazione di ricognizione**, richiesta dal citato Decreto in caso di rinnovo dell'AIA di uno stabilimento esistente in assenza di modifiche peggiorative delle emissioni odorigene e in assenza di pregresse segnalazioni di disturbo. In tale relazione l'Azienda dichiara che:

- le emissioni convogliate in atmosfera significative dal punto di vista odorigeno sono E2, E48, E52 ed E57, per le quali gli autocontrolli degli ultimi tre anni evidenziano costanza dei flussi a camino in termini di portata, concentrazione di SOV e caratteristiche fisiche;
- le principali fonti di odori sono i solventi e le sporadiche attività di manutenzione che utilizzano vernici o altri prodotti chimici, sempre a base solvente.

Con riferimento ai solventi, la Ditta si è organizzata in modo tale da avere uno stoccaggio e un trasporto fino al punto di utilizzo in sistemi chiusi, oppure in contenitori sigillati; le operazioni di spillatura e utilizzo avvengono a bordo macchina, generalmente sotto aspirazione. È attiva una procedura per l'utilizzo di solventi in contenitori chiusi, al fine di evitare la dispersione in ambiente.

Le porte e i portoni dello stabilimento devono rimanere aperti per lo stretto tempo necessario alle operazioni di attraversamento.

Per quanto riguarda le attività di manutenzione con sostanze chimiche, è in vigore una procedura che prevede, in caso di lavorazioni in esterno, la verifica delle condizioni meteo-climatiche, al fine di evitare eventuali impatti negativi di dispersione di odori. La Ditta ha inoltre previsto di comunicare alle autorità competenti eventuali manutenzioni esterne che utilizzino sostanze odorigene, in modo tale da fornire il necessario supporto informativo in caso di lamentele del limitrofo abitato;

- l'Azienda ha organizzato un **piano di sorveglianza delle emissioni odorigene** in concomitanza con le attività di campionamento, e comunque con cadenza non superiore a 6 mesi.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

Le attività produttive svolte presso il fabbricato A **non comportano consumo idrico**.

L'utilizzo dell'acqua, prelevata da **acquedotto**, è finalizzato esclusivamente a:

- utenze civili (macchinetta del caffè dello stabilimento film, appartamento del custode, acqua ad uso sanitario),
- raffreddamento del prodotto del processo di rigranulazione, che avviene mediante riempimento discontinuo della vasca di scambio termico all'interno della quale viene raffreddato l'estruso plastico; l'acqua viene periodicamente sostituita e lo scarto è gestito come rifiuto.

I raffreddamenti macchine, quando presenti, sono garantiti da chiller e impianti di distribuzione a circuito chiuso.

Fino al 2023, un'ulteriore voce di consumo idrico era il riscaldamento/raffrescamento dei locali (fondamentale per mantenere la temperatura degli ambienti di lavoro nel fabbricato A ad una temperatura compresa tra 22 e 28°C lungo tutto l'arco dell'anno, per garantire la qualità delle pellicole plastiche prodotte), ma risulta eliminata a seguito dell'installazione del nuovo "**sistema edificio-impianto**" installato nel 2024, comprendente:

- una caldaia da 950 kWt (impianto M68) ,
- un gruppo frigorifero da 943 kWf (impianto M69);
- n. 10 UTA e una linea termica per l'alimentazione di UTA e macchinari di processo.

Risultano ancora fisicamente presenti nel sito le torri evaporative a servizio dei vecchi gruppi frigoriferi ad assorbimento (inattivi già da diversi anni), benché non funzionanti.

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

Nel sito è presente anche **n. 1 pozzo** per l'alimentazione della rete antincendio, il cui utilizzo è regolato dalla concessione per la derivazione di acqua pubblica sotterranea rilasciata con la Determinazione n. 2725 del 25/05/2023 (competenza dell'Unità Polo specialistico Demanio Idrico – Area Autorizzazioni e Concessioni Centro di Arpae), per un massimo di **46.900 m³/anno**.

Il pozzo in questione è collocato in un appezzamento di terreno a circa 2 km di distanza dal sito: l'acqua prelevata viene convogliata, tramite un'apposita condotta interrata, ad una cisterna di deposito (capacità di 100 m³) collocata sotto il piazzale aziendale e che, in caso di incendio, viene utilizzata come riserva idrica di emergenza.

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

Presso il sito B, l'approvvigionamento idrico avviene esclusivamente dall'**acquedotto comunale** e l'acqua è interamente destinata ai servizi igienici e al riempimento annuale della vasca ornamentale da 130 m³ collocata tra il sito A e il sito B.

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

L'installazione in esame è provvista di:

- una rete fognaria interna dedicata alle *acque bianche*,
- una rete fognaria dedicata alle *acque nere*, corrispondenti alle acque di controlavaggio dell'addolcitore, ai reflui del separatore acqua/olio del locale compressori e agli scarichi dei servizi igienici (sia quelli dello stabilimento, che quelli dell'abitazione del custode). A tale rete venivano convogliati anche gli spurghi delle centrali termiche (scarico discontinuo costituito da vapori d'acqua calda), ma tale scarico parziale (S2) risulta ad oggi **inattivo** in conseguenza della sostituzione delle caldaie col nuovo "sistema edificio-impianto" di riscaldamento/raffreddamento dello stabilimento A.

Le acque meteoriche sono collettate al **rio Schiaviroli**, affluente di terz'ordine del fiume Panaro.

Anche le acque reflue che provenivano dalle torri di evaporazione erano convogliate al Rio Schiaviroli, come da nota prot. n. 206398 del 14/05/2014 del Servizio Tecnico di Bacino della Regione Emilia Romagna; a seguito della dismissione delle torri, anche questo scarico parziale (S1) risulta ad oggi **inattivo**.

Le acque reflue assimilabili alle *acque reflue domestiche* e le *acque reflue industriali* corrispondenti ai reflui del separatore acqua/olio del locale compressori, invece, sono scaricate nella **pubblica fognatura comunale**; prima del recapito in fognatura, però, alle acque dell'Azienda si aggiungono, nella rete fognaria interna, anche gli scarichi provenienti dagli stabilimenti B e C.

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

- linea *acque nere*, che recapita in pubblica fognatura i seguenti scarichi:
 - *domestici* provenienti dallo stabilimento A, compresa l'abitazione del custode,
 - *industriali assimilati ai domestici* provenienti dallo stabilimento A,
 - *industriali* derivanti dal locale compressori,

- *industriali assimilabili agli urbani* provenienti dalla fontana ornamentale collocata tra lo stabilimento A e lo stabilimento B (controlavaggio dei filtri dell'acqua di ricircolo),
- *domestici* provenienti dallo stabilimento B,
- *domestici* provenienti dallo stabilimento C,
- *industriali assimilabili ai domestici* provenienti dallo stabilimento C,
- pluviali provenienti dallo stabilimento C;
- linea *acque bianche* che recapita in acque superficiali (Rio Schiaviroli) i pluviali relativi al solo stabilimento A. Questa linea raccoglieva anche le acque reflue provenienti dalle torri evaporative dello stabilimento A, ma questo scarico parziale risulta ad oggi inattivo;
- linea *acque bianche* che recapita in acque superficiali (laghetto) una parte dei pluviali relativi al solo stabilimento C.

Nell'ambito del procedimento di riesame, il gestore ha dichiarato l'intenzione di **non procedere più all'attivazione degli scarichi parziali S32, S33 e S34** a servizio dello stabilimento A, relativi a condense derivanti dalle UTA del nuovo sistema edificio-impianto, da recapitare nella rete aziendale bianca mediante i pozzetti **P14, P15 e P16** per confluire poi in acque superficiali (scarico finale S29): infatti, nell'ottica di una riduzione della dispersione di risorse idriche e di economia circolare, l'Azienda ha deciso di riutilizzare in situ tali condense per finalità inerenti la gestione dell'installazione (antincendio, utenze sanitarie, annaffiamento).

Quindi, le condense saranno convogliate nella vasca interrata in cemento armato da 100 m³ già esistente, alimentata dall'acqua da pozzo, attraverso due distinte tubazioni in materiale plastico che, attraverso un percorso interno allo stabilimento, arriveranno ad un pozzetto di ricircolo collegato alla vasca interrata.

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

STABILE PROVENIENZA	n° SCARICO	PROVENIENZA	NOTE
A	S1	Lavaggio torri di evaporazione (INATTIVO) *	Scarico parziale nella rete aziendale bianca nel pozzetto P5 , indi in acque superficiali (scarico finale S29). Scarico dotato di contatore parziale.
A	S2	Spurgo centrali termiche (INATTIVO) **	Scarico parziale nella rete aziendale nera (pozzetto P1), indi alla pubblica fognatura nera.
A	S3	Controlavaggio addolcitore	Scarico parziale nella rete aziendale nera (pozzetto P2), indi alla pubblica fognatura nera. Scarico dotato di contatore parziale.
A	S4-S5	Scarichi servizi igienici spogliatoi	Scarico parziale nella rete aziendale nera previo passaggio in fossa biologica , indi alla pubblica fognatura nera. Scarichi parziali a valle degli scarichi industriali dello stabile A.
A	S6	Scarico servizi igienici abitazione custode	
A	S7	Scarico servizi igienici direzione e visitatori	
A	S8-S9	Scarico servizi igienici stabilimento ***	
A	S10	Scarico servizi igienici uffici	
B	S11	Scarico controlavaggio filtri fontana ornamentale	Scarico parziale nella rete aziendale delle acque nere, indi alla pubblica fognatura nera comunale.
B	S12-S13- S14-S15	Scarichi servizi igienici uffici	Scarichi parziali nella rete aziendale delle acque nere previo passaggio in fossa biologica , indi alla pubblica fognatura nera comunale.
B	S16	Scarico condense condizionatori uffici	
C	S18	Scarico controlavaggio addolcitore	Scarichi parziali nella fognatura aziendale nera, indi alla pubblica fognatura comunale nera. Lo scarico S18 è servito dal pozzetto P6 , mentre lo scarico S19 è servito dal pozzetto P7 .
C	S19	Scarico condensa gruppo frigo camera climatica piccola	
C	S20	Scarico condensa condizionatori stabilimento	
C	S21	Scarico servizi igienici uffici	Scarico parziale, previo passaggio in fossa biologica , nella rete fognaria aziendale, indi in scarico in fognatura nera comunale.
C	S22	Scarico servizi igienici stabilimento	

STABILE PROVENIENZA	n° SCARICO	PROVENIENZA	NOTE
C	S23	Scarico servizi igienici spogliatoi e uffici primo piano	I tre scarichi parziali sono serviti dal pozzetto P8 .
C	S24	Scarico locale mensa e caldaia abitazione custode/locale mensa	Scarico parziale nella fognatura aziendale nera (pozzetto P9) previo passaggio in degrassatore , indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	S25	Scarico condensa condizionatori uffici	Scarico parziale nella fognatura aziendale nera, indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	S26	Scarico servizi igienici stabilimento	Scarico parziale nella fognatura aziendale nera previo passaggio in fossa biologica , indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	S27	Scarico condensa gruppo frigo camera climatica grande	Scarico parziale nella fognatura aziendale nera, indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	pluviali	Pluviali sud dello stabile	Rete non separata: convogliamento nella rete aziendale delle acque nere e scarico nella pubblica fognatura nera comunale.
C	S28	Scarico terminale pluviali e condense da pompa di calore magazzino (pozzetto P17) nel laghetto di proprietà da stabile C	
A	S29	Scarico terminale in acque superficiali (Rio Schiaviroli) delle acque bianche, delle acque di raffreddamento delle torri evaporative (scarico parziale S1 oggi INATTIVO) e delle acque di condensa dall'impianto di condizionamento dell'area del coestrusore P7 da stabile A (pozzetti P11 e P12) e delle condense dalle nuove UTA dello stabile A	
A+B+C	S30	Scarico terminale rete fognaria aziendale in pubblica fognatura comunale nera (acque reflue domestiche A-B-C + industriali assimilate alle domestiche A-C + acque meteoriche da pluviali C), servito dal pozzetto P4	
A	S31	Scarico di acque reflue industriali (reflui dal separatore acqua/olio del locale compressori) in pubblica fognatura comunale nera (non ancora attivato)	

* il gestore ha richiesto di mantenere in autorizzazione lo scarico parziale **S1** in previsione della possibile futura installazione di un assorbitore adiabatico.

** in sede di riesame, l'Azienda ha confermato di voler mantenere in autorizzazione lo scarico parziale **S2**, benché non riceva più gli spurghi delle centrali termiche

*** agli scarichi parziali **S8** e **S9** è convogliato anche l'eccesso delle condense di condizionamento non riutilizzabili internamente (derivanti dalle unità di diffusione aria degli uffici - ventilconvettori).

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

- P1: pozzetto di ispezione scarico industriale S2 dello stabilimento A. A seguito della sostituzione delle caldaie con il nuovo "sistema edificio-impianto", il pozzetto risulta **inattivo**, ma il gestore ha chiesto di mantenerlo in autorizzazione;
- P2: pozzetto di ispezione scarico industriale S3 dello stabilimento A;
- P3: pozzetto di ispezione scarichi complessivi stabilimento A;
- P4: pozzetto di ispezione scarico terminale S30;
- P5: pozzetto di ispezione scarico industriale S1. A seguito della sostituzione delle torri evaporative dello stabilimento A col nuovo sistema di riscaldamento/raffrescamento (dalla cui caldaia si originano condense che non sono avviate allo scarico, ma gestite come rifiuti), il pozzetto risulta **inattivo**, ma il gestore ha richiesto di mantenerlo in autorizzazione, in previsione della possibile futura installazione di un assorbitore adiabatico;
- P6: pozzetto di ispezione scarico S18 dello stabilimento C;
- P7: pozzetto di ispezione scarico S19 dello stabilimento C;
- P8: pozzetto di ispezione scarico servizi igienici S21-S22-S23 dello stabilimento C;
- P9: pozzetto di ispezione degrassatore dello scarico S24 dello stabilimento C;
- P10: pozzetto di ispezione scarichi S25-S26-S27 dello stabilimento C;
- P11: pozzetto di ispezione dello scarico della macchina 1 di condizionamento del coestrusore P7 dello Stabilimento A;
- P12: pozzetto di ispezione dello scarico della macchina 2 di condizionamento del coestrusore P7 dello Stabilimento A;
- P13: pozzetto di ispezione del separatore acqua/olio del locale compressori nello stabilimento A;
- P17: punto di campionamento delle condense derivanti dalla pompa di calore del magazzino dello stabilimento C, prima del convogliamento allo scarico finale S28.

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

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

Il gestore precisa infine che il troppo pieno della vasca interrata da 100 m³ di raccolta delle acque prelevate da pozzo e delle condense derivanti dalle UTA dello stabilimento A, in caso di riempimento della vasca, scarica nel **fosso di Via Paraviana**.

I dati del bilancio idrico registrati in corrispondenza dello stabilimento A negli anni 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2020, 2021, 2022 e 2023 sono riportati nella tabella seguente:

PARAMETRO	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Prelievo da pozzo ad uso produttivo (m ³)	26.163	16.099	17.482	20.344	23.036	18.245	17.482	587	490
Prelievo da acquedotto ad uso produttivo (m ³)	1.991	2.214	2.691	2.288	3.855	3.673	3.444	2.803	3.523
Fabbisogno idrico totale (m³)	28.154	18.313	20.173	22.632	26.891	21.918	20.926	3.390	4.013
Acque di controlavaggio addolcitore scaricate (m ³) – S3	102	116	197	88	197	82	102	163	45
Acque di lavaggio torri di raffreddamento (S1) e purghi caldaie (S2) e scaricati (m ³)	24.451	15.434	15.398	19.067	21.700	16.271	14.900	3.171	3.333

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

- le acque utilizzate per il raffreddamento diretto di materiali (prodotto del processo di rigranulazione) sono periodicamente sostituite e conferite come rifiuti;
- a partire dal 2002 l'Azienda ha attuato una serie di interventi che hanno consentito una notevole riduzione dei consumi idrici (azzeramento del consumo per raffreddamento degli oli di lubrificazione degli estrusori, eliminazione del raffreddamento macchine con acqua a dispersione grazie all'introduzione di sistemi a circuito chiuso);
- a partire dal 2022 è stato abbandonato l'utilizzo del sistema di raffrescamento dello stabilimento A mediante torri evaporative, sostituito negli anni 2022 e 2023 da un condizionatore a noleggio e, a partire dal 2024, dal nuovo sistema di riscaldamento/raffrescamento, con conseguente drastica riduzione dei consumi idrici. L'unico prelievo residuo da pozzo è legato al reintegro della rete antincendio;
- sono presenti contatori specifici per la misura dei volumi di acque reflue provenienti dai servizi igienici e dall'addolcitore.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotte sono tipiche del settore.

Le fasi dalle quali hanno origine i rifiuti sono principalmente quelle finali della produzione (da cui si originano rifiuti plastici) e la manutenzione/pulizia (da cui derivano oli esausti, stracci sporchi e fanghi di inchiostro); vengono prodotti anche rifiuti da imballaggio dalle materie prime che non giungono sfuse in stabilimento, costituiti da sacchi e scatole di carta e cartone e sacchi in PE, così come fusti degli inchiostri vuoti.

Sono gestite come rifiuto anche le condense derivanti dalla caldaia a servizio del nuovo sistema di riscaldamento/raffrescamento dello stabilimento A.

Gli scarti plastici che si formano dall'attività produttiva sono:

- scarto di PVC plastificato, dalla fase di avvio degli estrusori di PVC, conferito per il recupero;

- scarto generato a inizio stampa, in fase di messa a punto delle tonalità colore e della stampa da realizzare, conferito per il recupero;
- sfridi di lavorazione che derivano dalle operazioni di rifilo dei rotoli ai margini dell'albero di raccolta durante la bobinatura a valle dell'estrusione o della coestrusione (pellicole neutre), così come a valle della fase di stampa (pellicole stampate), raccolti e reinseriti nel ciclo produttivo previa macinatura o granulazione.

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

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

La gestione dei rifiuti è oggetto di una specifica procedura redatta nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale; ad ogni rifiuto prodotto è associata una "*Scheda rifiuto*" che ne riassume le principali caratteristiche, compreso il processo di genesi, fondamentale ai fini della classificazione e della successiva corretta gestione.

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

Soltanto gli scarti produttivi che non possono essere recuperati o riutilizzati internamente sono conferiti a gestori esterni: infatti, la Ditta recupera e riutilizza al proprio interno gli scarti di lavorazione in PVC, PE e PBAT previa macinatura o granulazione.

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

L'Azienda verifica e analizza con frequenza settimanale i dati relativi alla quantità di rifiuti prodotti e destinati alla zona di deposito temporaneo; il dato di produzione mensile viene rapportato ai dati relativi agli scarti recuperati, per monitorare nel tempo l'efficienza del recupero e l'incidenza dello scarto perduto. Infine, con frequenza trimestrale sono analizzati con la direzione gli andamenti degli indicatori ambientali relativi ai rifiuti, per intervenire in caso di eventuali deviazioni rispetto alle prestazioni consolidate e agli obiettivi.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

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

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

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

L'Azienda è costituita da tre edifici: nello Stabilimento A di produzione di film plastici (situato a sud dell'area) si concentrano praticamente tutte le sorgenti sonore connesse al ciclo produttivo, mentre nei due stabilimenti più a nord vengono svolte attività d'ufficio e di assemblaggio di linee e macchine automatiche per confezionamento, a cui non sono associate sorgenti sonore significative verso l'ambiente esterno.

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

La maggior parte degli impianti aziendali e quindi delle sorgenti sonore fisse sono concentrati nel versante sud-est dello stabilimento A e generano una rumorosità di tipo costante ben descrivibile con il parametro statistico L95, specie se rilevato in prossimità delle sorgenti sonore aziendali; altre sorgenti sonore minori corrispondono poi al post-combustore termico situato sul versante nord-est

(insonorizzato) e alla zona di scarico materie prime situata nel cortile posto ad est dello stabilimento A (operazione svolta solo in periodo diurno, per una durata stimabile in circa 3 ore al giorno).

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

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

Per evitare il superamento dei limiti di immissione previsti dalla zonizzazione acustica comunale, il gestore si è imposto il vincolo di scaricare le autocisterne contenenti resina a base PVC o plastificanti solo una alla volta, dal momento che le misurazioni sul rumore immesso effettuate a partire dal 2002 hanno evidenziato la criticità di questa particolare operazione.

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

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



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

- R1**, abitazione oltre il confine aziendale sud, a circa 130 m dallo stabilimento, rappresentativa di una serie di edifici abitativi posti in fregio a Via per Sassuolo;
- R2**, attività artigianale (officina auto) a circa 20 m dal confine aziendale est, oltre Via Paraviana, attiva solo in periodo diurno.

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

Per quanto riguarda la verifica dei limiti associati a R1, l'Azienda ha considerato quelli di Classe IV, in quanto così è classificata la facciata dell'edificio rivolta (e quindi più esposta) alle emissioni sonore aziendali e di Via per Sassuolo. Il confine aziendale prospiciente Via per Sassuolo e il ricettore R1 ricadono all'interno

della fascia di pertinenza delle infrastrutture stradali definite dal DPR n. 142/04; l'ampiezza della fascia e i relativi limiti di rumore sono i seguenti:

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

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

Il gestore ha condotto una valutazione quinquennale di impatto acustico, come da Piano di Monitoraggio dell'AIA, a **giugno 2020**, a seguito dell'attivazione del coestrusore P7 (con relativo impianto di climatizzazione degli ambienti di lavoro) e della realizzazione di modifiche riguardanti l'emissione in atmosfera E48.

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

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

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

I risultati ottenuti sono i seguenti:

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

In nessun caso sono state riscontrate componenti tonali.

Per la verifica dei limiti in corrispondenza di **R1**, è stata calcolata l'attenuazione del contributo delle sorgenti sonore aziendali tra P3 e R1, considerando le sorgenti come un punto di emissione baricentrico alla posizione delle principali sorgenti sonore del versante sud dello Stabilimento A e le

relative distanze tra sorgente e P3 e tra sorgente e R1; l'attenuazione risultante (4,4 dBA) è stata applicata al livello statistico L95, corrispondente al livello orario minimo del rumore ambientale rilevato in periodo notturno (52,3 dBA, rilevato tra le 2 e le 3 di mattina), al fine di ridurre al minimo la componente di traffico nel parametro statistico, mantenendo la condizione di attività degli impianti nominale, stimando in tal modo il contributo aziendale presso il ricettore.

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

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

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

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

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

Punto di misura	Periodo	Livello ambientale (dBA)	Limite classificazione acustica (dBA)	Limite DPR 142/04 (dBA)
P1	diurno	66,5	70	70
	notturno	60,0	60	60
P2	diurno	66,5	70	70
	notturno	55,5	60	60
P3	diurno	62,0	70	70
	notturno	58,5	60	60
P4	diurno	66,0	70	---
	notturno	59,0	60	---
P5	diurno	68,0	70	---
P6	diurno	58,5	70	---
	notturno	56,5	60	---
P7	diurno	60,5	70	---
	notturno	52,5	60	---
P8	diurno	66,0	70	70
	notturno	46,5	60	60

Punto di misura	Periodo	Livello ambientale (dBA)	Limite classificazione acustica (dBA)	Limite DPR 142/04 (dBA)
P9	diurno	69,0	70	70
	notturno	58,5	60	60
P10	diurno	52,5	70	---
	notturno	45,0	60	---
P11	diurno	63,0	70	70
	notturno	52,5	60	60
recettore R1	diurno	60,5	65	70
	notturno	56,0	55	60
recettore R2	diurno	67,0	70	---
	notturno	59,0	60	---

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

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

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

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

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

Rispetto all'assetto rappresentato dalla valutazione di impatto acustico del 2020, allo stato attuale risultano essere state dismesse le due caldaie del sistema di riscaldamento sostituito nel 2024, mentre è stata installata la nuova sorgente fissa esterna di rumore corrispondente al nuovo gruppo frigorifero, dotato di compartimentazione acustica: come prescritto nella Determinazione n.5062/2023 di modifica dell'AIA, a seguito dell'attivazione del nuovo gruppo frigo il gestore ha svolto a **giugno 2024** una nuova campagna di misure per il completo aggiornamento della valutazione di impatto acustico, al fine di verificare l'impatto associato all'assetto attuale.

Le principali sorgenti sonore individuate sono:

- S1: centrale termica (che in precedenza conteneva anche i compressori che ora sono stati spostati in una cabina dedicata posta lievemente più ad est.
- S2: silos/cisterne e relativi impianti,
- S3: post-combustore termico,
- S4: nuovo climatizzatore di reparto,
- S5: climatizzatore di reparto,
- S6: aspirazione macchine utensili,
- S7: raffrescamento camera climatica.

La rumorosità che giunge in esterno dalle lavorazioni interne è pressoché trascurabile, dal momento che l'involucro dell'edificio è performante acusticamente (in termini sia di struttura che di serramenti).

Sono stati eseguiti rilievi fonometrici di medio/breve durata e di lunga durata, per caratterizzare la situazione ai confini aziendali e presso i recettori; i risultati ottenuti sono i seguenti:

MISURE DI MEDIO-BREVE DURATA

PUNTO	PERIODO	Leq (dBA)	L95 (dBA)	NOTE
P1	Si veda misura in continuo CC2			
P3	Si veda misura in continuo CC1			
P5	diurno	69,2	66,3	Misura di rumore ambientale nella condizione massima consentita di scarico contemporaneo di n. 2 autocisterne (resina e plastificante), di cui la più vicina al recettore posta dietro a schermo mobile, come da prescrizioni aziendali.
P6	diurno	55,8	51,3	Misura di rumore ambientale a 8 m dalla cabina di insonorizzazione del post-combustore.
P6d	diurno	58,3	52,4	Misura di rumore ambientale rappresentativa del confine nord-est: la rumorosità aziendale è data dal traffico su Via Paraviana (che incide sul Leq), da altre Aziende e da sorgenti aziendali.
P7	diurno	52,4	48,8	Misura di rumore ambientale nell'area spedizioni: la rumorosità è data da qualche transito di carrello elevatore e autocarro nell'area.
P8	diurno	62,9	46,6	Analisi condotta a riscontro della misura CC1 (a distanza tale da non risentire del livello dello stabilimento A, nemmeno lo stabilimento C a fianco influisce in modo significativo) ad attestare la predominanza del rumore stradale nelle aree prospicienti Via per Sassuolo.
P9	Si veda misura in continuo CC3			
P10	diurno	53,0	50,3	Misura di rumore ambientale rappresentativa del lato nord dell'intera area aziendale, ad attestare gli esigui contributi dati dagli impianti aziendali presso tale confine.
P11	diurno	62,9	59,2	Misura di rumore ambientale rappresentativa dell'area aziendale sud nella condizioni cautelativa di funzionamento degli impianti ivi ubicati e di un'autocisterna allo scarico presso la non distante posizione di scarico materia prima.
P12	diurno	52,3	46,7	Nuova postazione di misura di rumore ambientale a nord, in posizione frontale rispetto a sorgenti aziendali installate presso la facciata nord del capannone.

MISURE IN CONTINUO

PUNTO	Leq medio (dBA)		L95 medio (dBA)	
	diurno	notturno	diurno	notturno
CC1 (P3)	62,8	56,5	58,0	43,3
CC2 (P1)	64,4	57,9	59,2	40,2
CC3 (P9)	60,9	52,0	55,1	44,3

Non è stata individuata la presenza di componenti impulsive o tonali.

La verifica dei livelli assoluti di immissione ai confini aziendali ha dato i seguenti esiti:

- ♦ *confine sud-est* (area di scarico resine e plastificante): il livello ambientale in periodo diurno risulta pari a **64,1 dBA**, ottenuto pesando il contributo delle operazioni di scarico (misura P5), che durano complessivamente 3 h sulle 16 h del periodo diurno, e il consueto livello ambientale, influenzato prettamente dalla rumorosità su Via Paraviana (misura CC3 in periodo diurno). Per il periodo notturno, invece, poiché non vi sono operazioni di scarico, è stato considerato cautelativamente il parametro L95 (rilevato con la misura CC3);
- ♦ *confine sud-ovest* (misura CC1): per “splittare” il contributo del traffico dell’adiacente struttura, per la verifica dei livelli assoluti sia in periodo diurno che in periodo notturno è stato utilizzato il parametro statistico L95. L’analisi in sito indica che l’approccio è assai cautelativo, in quanto la rumorosità aziendale è scarsamente rilevante;
- ♦ *confine ovest* (misura CC2): poiché al confine ovest non incidono nemmeno le sorgenti aziendali che incidono al confine sud, tale approccio risulta ancor più cautelativo;
- ♦ *confine sud-est* (P11): il livello ambientale rilevato è fortemente condizionato dal traffico dell’adiacente struttura, per cui in via cautelativa si è utilizzato il Leq per la verifica diurna e il parametro statistico L95 per la verifica notturna;

- ◆ *confine nord-est* (P6d) e *confine nord* (P10 e P12): in via cautelativa sono stati utilizzati i livelli diurni anche per la verifica relativa al periodo notturno.

Complessivamente, quindi, la verifica svolta è la seguente:

CONFINO	CLASSE ACUSTICA	PERIODO	LIMITE (dBA)	Leq ambientale (dBA)	RISPETTO LIMITE
Confini sud-ovest (da CC1)	IV	diurno	65	63,0	sì
		notturno	55	43,5 *	sì
Confine sud-est (da calcoli per diurno, da CC3 per notturno)	V	diurno	70	64,0	sì
		notturno	60	44,5 *	sì
Confine est (da P11)	V	diurno	70	63,0	sì
		notturno	60	59,0 *	sì
Confine nord-est (da P6d)	V	diurno	70	58,5	sì
		notturno	60	58,5	sì
Confine nord (1) (da P10)	V	diurno	70	53,0	sì
		notturno	60	53,0	sì
Confine nord (2) (da P12)	V	diurno	70	52,5	sì
		notturno	60	52,5	sì

* è stato utilizzato il parametro statistico L95, come sopra dettagliato.

Il tecnico incaricato dalla Ditta conclude che risultano rispettati i limiti assoluti diurni e notturni presso tutti i confini aziendali.

Per quanto riguarda la verifica dei livelli differenziali:

- ◆ *recettore R1*: la strada su cui si affaccia il recettore è altamente trafficata, sia in periodo diurno che in periodo notturno. È stata per questo eseguita la misura nel punto P8, in una posizione non influenzata dalle sorgenti dello stabilimento A e ponendo attenzione affinché non ci fosse influenza delle sorgenti dello stabilimento C; la misura mostra un Leq di 62,9 dBA e l'extrapolazione da CC1 nella medesima fascia oraria mostra un valore di 62,8 dBA. La differenza energetica è pari a **46,5 dBA** (livello associato al contributo aziendale), valore che risulta del tutto trascurabile rispetto al livello ambientale sia in periodo diurno (62,9 dBA) che in periodo notturno (56,5 dBA). Pertanto, il contributo aziendale presso il recettore R1 risulta trascurabile e si può ritenere garantito il rispetto del differenziale sia in periodo diurno che in periodo notturno;
- ◆ *recettore R2* (solo diurno): dal campionamento CC1 è stato estrapolato l'intervallo orario diurno che presenta il minor livello rilevato, così da ottenere un residuo attendibile e aggiornato pari a **59,7 dBA**. Come livello ambientale è stata assunta la condizione di massimo disturbo, relativa alle fasi di scarico resina e plastificante e alle sorgenti fisse ivi ubicate in funzione (**69,1 dBA**) propagata dal punto di caratterizzazione (P5 al confine sud-est aziendale) al recettore. I risultati ottenuti sono dunque i seguenti:

RECETTORE	PERIODO	Rumore ambientale (dBA)	Rumore residuo (dBA)	Differenziale (dBA)
R2	diurno	59,0	59,7	trascurabile

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

Inoltre, non sono più presenti coperture in cemento amianto.

Per quanto riguarda lo stoccaggio delle *materie prime*:

- le resine di PVC e i plastificanti (liquidi) sono stoccati sfusi in silos e cisterne collocati all'esterno dello stabilimento, provvisti di sistemi di sicurezza per prevenire eventuali fuoriuscite; a maggior protezione, le cisterne di stoccaggio dei plastificanti sono posizionate all'interno di una vasca di

contenimento. L'integrità dei serbatoi esterni (compresa la base) è verificata periodicamente dal personale addetto alla manutenzione dello stabilimento;

- le resine a base di PE, i microcomponenti e i lubrificanti arrivano in sacchi, fusti e cisternette e sono stoccati nei locali interni allo stabilimento adibiti a magazzino.

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

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

Per quanto riguarda i *materiali ausiliari*:

- quelli non classificati come infiammabili sono stoccati nei locali magazzino all'interno dello stabilimento;
- per ragioni di sicurezza, il solvente acetato di etile è stoccato sfuso in una cisterna all'esterno dello stabilimento, dotata di sistemi di sicurezza tali da prevenire eventuali fuoriuscite e posizionata all'interno di una vasca di contenimento di capacità adeguata;
- tutti gli altri prodotti infiammabili (inchiostri, additivi vari per la stampa, ecc) sono collocati in locali specifici, all'esterno dello stabilimento e gestiti secondo il progetto antincendio approvato dai VVF. L'unica eccezione riguarda il deposito inchiostri all'interno del reparto stampa, dove sono stoccate le miscele di inchiostro avanzate dalla produzione, in attesa di riutilizzo.

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

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

I rifiuti sono stoccati per la maggior parte in tale area; solo gli oli esausti, una parte dei rifiuti plastici, i DPI, gli stracci sporchi, le pile esauste, le bombolette spray vuote e i tubi fluorescenti sono collocati all'interno dello stabilimento, nel reparto officina e in un sottoscala.

L'area adibita al deposito temporaneo dei rifiuti pericolosi ha pavimentazione in cemento, è protetta da una tettoia ed è provvista di una vasca di contenimento, adeguatamente dimensionata, per la raccolta di eventuali sversamenti di rifiuti liquidi.

Anche in prossimità dello stabilimento C è presente un'area adibita al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti presso tale stabile, coperta da tettoia.

Quindi, tutti i rifiuti collocati in area esterna sono protetti dal dilavamento da parte delle acque piovane, perché posti al coperto al di sotto di tettoie, o stoccati in contenitori a tenuta, o ricoperti con teli di plastica.

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

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

In corrispondenza delle caditoie delle linee fognarie interne non sono presenti depositi di materie prime, prodotti finiti o rifiuti, quindi non è possibile l'immissione di sostanze in pubblica fognatura a causa del dilavamento delle acque meteoriche; dove le caditoie sono prossime a zone di transito di

materie prime o rifiuti, sono disponibili presidi di contenimento per circoscrivere ed arginare eventuali sversamenti e quindi evitare l'immissione incontrollata di sostanze in pubblica fognatura.

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

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

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

Ad aprile 2015 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, identificando le sostanze pericolose "pertinenti" presenti nel sito in quantitativi superiori alle soglie previste dal D.M. n. 272 del 13/11/2014 (ora abrogato e sostituito dal D.M. n. 104 del 15/04/2019).

In sede di **domanda di riesame**, l'Azienda ha aggiornato tale documentazione, evidenziando che le sostanze pericolose utilizzate presso il sito in oggetto sono:

- materie prime per formulazione di film a base PE,
- inchiostri e solventi per stampa flessografica,
- sostanze chimiche utilizzate per le operazioni di manutenzione,
- prodotti usati per la pulizia degli ambienti di lavoro,
- reagenti chimici di laboratorio,
- inchiostri per la stampa in linea dei prodotti a base PE.

Il plastificante e gli inchiostri sono le sostanze più significative dal punto di vista dei quantitativi in gioco, per cui sono anche oggetto di una movimentazione (ricevimento merci, trasporto nell'area di stoccaggio, trasporto in reparto) e manipolazione (alimentazione tramogge bilance dosatrici, alimentazione pompe delle macchine da stampa) più frequenti.

Dalla valutazione effettuata risulta che:

- non sono utilizzate sostanze di classe 1;
- non è superato il valore soglia per la classe 3;
- è superato il valore soglia per le classi 2 e 4.

Il gestore ha confermato l'esame delle caratteristiche idrogeologiche del sito già elaborato nel 2015, nonché la descrizione delle misure organizzative e gestionali descritte nel medesimo documento, vale a dire:

- non è permesso l'utilizzo di sostanze chimiche senza la preventiva valutazione e autorizzazione da parte delle funzioni aziendali competenti. È quindi prevista la tracciatura della valutazione della scheda di sicurezza di qualsiasi sostanza chimica, nonché dell'eventuale autorizzazione all'utilizzo (con definizione delle misure specifiche di gestione sia dal punto di vista dell'impatto ambientale, sia dal punto di vista della gestione della salute e sicurezza sul lavoro), modalità che assicura che non siano presenti sostanze chimiche "fuori controllo";

- per tutte le fasi di gestione delle sostanze chimiche con potenziale impatto ambientale sono previste misure di gestione nel “Piano di emergenza ambientale interno stabilimento film”;
- l’area **ricevimento merci** (lato Via Paraviana) è completamente asfaltata ed è dotata di un cordolo di contenimento, per proteggere il canale di scolo stradale in caso di eventuale sversamento. I serbatoi esterni di stoccaggio di prodotti liquidi sfusi sono posizionati all’interno di un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato. L’attività di ricevimento merci e di scarico dei mezzi di trasporto è per la maggior parte (tranne nei casi di prodotti sfusi per insilaggio) effettuata dai operatori aziendali adeguatamente formati e nel caso di insilaggio di prodotti chimici nei sili esterni (resine di PVC, plastificanti liquidi, ...) il trasportatore è sempre assistito da un operatore aziendale. Nel piazzale di ricevimento merci è inoltre presente un presidio di contenimento per la gestione degli eventuali sversamenti (sabbia e salsicciotti assorbenti);
- lo **stoccaggio** di ogni sostanza chimica avviene in aree dedicate, identificate e valutate specificatamente in funzione delle caratteristiche della sostanza. Per i materiali in ingresso più significativi dal punto di vista dei quantitativi lo stoccaggio avviene nei sili esterni; il plastificante è stoccato all’esterno con modalità adeguate a prevenire episodi di contaminazione (sotto tettoia, in bacini di contenimento dedicati e adeguatamente dimensionati) e presenta caratteristiche di biodegradabilità e persistenza non critiche. Gli inchiostri da stampa, invece, sono stoccati esclusivamente all’interno, con soglia di contenimento; anche altre sostanze chimiche pericolose utilizzate in quantitativi molto meno significativi e in modo sporadico sono stoccate all’interno dello stabilimento e, dove necessario, sono presenti bacini di contenimento dedicati. I preposti sono responsabili di verificare periodicamente lo stato di serbatoi e bacini di contenimento;
- la Ditta ha valutato le possibili emergenze ambientali collegate a sostanze pericolose e ha definito le seguenti modalità gestionali e operative:

Incidente	Conseguenze	Impatto ambientale	Misure adottate
Fuoriuscita accidentale da cisternette stoccaggio liquidi	Rilascio sostanze sul piazzale	Produzione anomala di rifiuti	- Bacini di contenimento - Procedura per la verifica periodica delle cisternette e dei bacini di contenimento
Sversamento accidentale inchiostri, sostanze liquide, oli interno ai locali	Rilascio sostanze sul pavimento interno	Produzione anomala di rifiuti	- Procedura per circoscrizione, assorbimento e raccolta perdite - Sistemi di contenimento dove necessario;
Sversamento accidentale inchiostri e altre sostanze liquide nel passaggio tra locale inchiostri e stabilimento	Rilascio sostanze sul piazzale	Produzione anomala di rifiuti, anche pericolosi	- Sistemi di contenimento nella zona di passaggio tra il locale inchiostri e l'interno dello stabilimento - Procedura per la circoscrizione, assorbimento e raccolta degli sversamenti

In conclusione, il gestore ritiene che non si configuri l’effettiva possibilità di contaminazione di suolo/sottosuolo e acque sotterranee e conferma quindi di non essere tenuto ad elaborare la relazione di riferimento.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi energetici

Tra il 2023 e il 2024 il gestore ha installato un nuovo “**sistema edificio-impianto**” per il riscaldamento/raffrescamento dello stabilimento film (palazzina A) al posto dell’esistente, ormai obsoleto, e nell’ottica dell’efficientamento energetico; il sistema comprende:

- una caldaia da 950 kWt (impianto M68) in sostituzione delle n. 2 caldaie a vapore da 1.485 kWt cad. (impianti M1 e M2);
- un gruppo frigorifero da 943 kWf (impianto M69) al posto dei n. 2 assorbitori obsoleti, già da tempo non funzionanti (impianti M63 e M64) e sostituiti, negli ultimi anni, con un gruppo frigorifero a noleggio usato nel periodo estivo.

L’intervento ha comportato la dismissione di n. 10 UTA, dell’anello idronico e delle tubazioni esistenti, sostituendole con n. 10 nuove UTA e una nuova linea termica per l’alimentazione di UTA e macchinari di processo; inoltre, sono state messe a riposo le torri evaporative collegate ai vecchi

gruppi frigoriferi ad assorbimento, che per il momento non vengono smantellate, benché non funzionanti.

Il nuovo sistema edificio-impianto è stato progettato per potersi evolvere successivamente, prevedendo un'integrazione con un motore endotermico e un assorbitore adiabatico (impianto di trigenerazione), nell'ottica di perseguire un ulteriore abbattimento dei consumi energetici; questo ulteriore passaggio sarà oggetto di successive valutazioni da parte dell'Azienda nel corso del 2024 e quindi sarà eventualmente oggetto di ulteriori comunicazioni di modifica dell'AIA.

Nell'assetto attuale, dunque, l'installazione utilizza:

- ♦ *energia elettrica* per l'illuminazione dello stabilimento e l'alimentazione di tutti gli impianti produttivi, compresa la pompa per il prelievo di acqua da pozzo.

L'approvvigionamento avviene tramite prelievo da rete e i consumi complessivi sono ricavati dalle bollette dell'ente gestore del servizio di erogazione; inoltre, è presente un contatore specifico per la misura del consumo di energia elettrica per il funzionamento della pompa del pozzo; non sono disponibili, invece, dati di consumo di energia elettrica relativi alle diverse fasi produttive, ma è possibile stimarli.

Nel 2024 il gestore ha installato un **impianto fotovoltaico** a servizio dello stabilimento macchine (palazzina C), collocato a terra nell'area retrostante lo stabilimento film; l'impianto occupa una superficie di 1.262 m² e permette un risparmio stimato del prelievo da rete di energia elettrica di 183 MWh/anno, nonché una riduzione delle emissioni di CO₂ di 69 t/anno. I pannelli sono poggiati su strutture portanti zavorrate, che non richiedono ancoraggi in profondità nel terreno;

- ♦ *gas metano*, principalmente come combustibile per il riscaldamento e l'alimentazione della caldaia del "sistema edificio-impianto", oltre che per l'avviamento e il sostentamento del combustore termico rigenerativo utilizzato come impianto di abbattimento a servizio dell'emissione in atmosfera E48 e per l'eventuale produzione di vapore per l'essiccazione sulle macchine da stampa.

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

L'azienda verifica e analizza con cadenza mensile i principali indicatori relativi al consumo energetico, per osservarne l'andamento in rapporto ai consumi storici e intervenire nel caso di eventuali deviazioni rispetto alle prestazioni consolidate e agli obiettivi.

Le analisi condotte dall'Azienda evidenziano che i consumi di gas metano dipendono fortemente dagli andamenti stagionali, mentre i consumi di energia elettrica sono legati essenzialmente alla quantità di prodotto finito e al numero di ore lavorate.

Nel sito è presente n. 1 *impianto termico ad uso tecnologico*, corrispondente alla caldaia del "sistema edificio-impianto" di riscaldamento dello stabilimento A, alimentata da gas metano e avente potenza termica nominale pari a **950 kW**; i relativi effluenti gassosi sono espulsi in atmosfera attraverso il punto di emissione E35.

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

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

Consumo di materie prime

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

- *materie prime*, consistenti in materiali (resine, plastificanti di varia natura, microcomponenti, lubrificanti) che, miscelati o estrusi tal quali, rientrano nella formulazione delle pellicole neutre.

Tutte le materie prime impiegate sono idonee al contatto con i prodotti alimentari secondo quanto indicato dalla legislazione nazionale vigente, pertanto tra esse non figurano sostanze pericolose per la salute;

- *materiali ausiliari*, corrispondenti a:

- ~ materiali utilizzati per il confezionamento (mandrini, scatole, ecc),
- ~ fotopolimeri impiegati per la preparazione dei cliché,
- ~ inchiostri e solventi per la stampa delle pellicole.

Si tratta quindi di prodotti che non rientrano nella formulazione delle pellicole.

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

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

Resine e plastificanti, successivamente all'esito positivo dei controlli analitici circa la conformità alle specifiche concordate con il fornitore, sono stoccati sfusi in silos e cisterne ubicati all'esterno dello stabilimento.

L'Azienda usa inchiostri a base solvente per la stampa delle pellicole in PVC e a base acquose per la stampa di pellicole poliolefiniche (base PE); la scelta del tipo di inchiostro è obbligata in relazione alla natura chimica del supporto da stampare e alla qualità di stampa che si vuole ottenere. Per la diluizione degli inchiostri a base solvente, ai fini del raggiungimento delle tonalità di colore richieste dal cliente per la stampa, è usato **acetato di etile** e, in alcuni casi, anche un solvente che agisce da ritardante dell'essiccazione degli inchiostri stessi (per ottenere una migliore qualità di stampa).

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

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

I solventi sono utilizzati tal quali, oppure rappresentano il componente principale dell'inchiostro utilizzato.

Viene prestata particolare attenzione ad evitare la dispersione dei solventi nell'ambiente di lavoro, oltre che nel mantenere gli impianti di stampa, nell'ottica di garantire un residuo minimo di solvente sul prodotto finale (al fini dell'idoneità alimentare).

Le materie prime e i materiali ausiliari giungono in stabilimento tramite autocarro, esclusivamente in orario diurno.

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

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

- i solventi utilizzati per la pulizia dei cilindri delle macchine flessografiche di stampa e delle vasche di inchiostrazione, che sono depurati internamente e poi riutilizzati nella medesima fase del ciclo produttivo.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

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

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

La valutazione degli scenari di emergenza e della loro significatività e il Piano di emergenza sono aggiornati in caso di modifiche ai processi, agli impianti e ai prodotti, ma anche in caso di riesame delle prestazioni aziendali in termini di gestione dell'emergenza, nonché dei dati di "incidente" registrati, a prescindere dall'impatto ambientale.

Inoltre il gestore evidenzia che:

- lo stoccaggio all'esterno dello stabilimento delle materie prime quantitativamente più rilevanti per il ciclo produttivo, oltre che di quelle più pericolose, consente di ridurre il carico d'incendio all'interno dei locali frequentati dal personale e, al tempo stesso, di garantire una maggiore compartimentazione dei materiali in situazioni di emergenza quali incendi, sversamenti, ecc. In virtù delle misure di contenimento adottate e delle costanti attività di monitoraggio effettuate, non si sono mai verificati fenomeni di immissione incontrollata di inquinanti nell'ambiente circostante;
- il locale "deposito inchiostri" in cui sono conservate le sostanze infiammabili è separato dal locale compressori da un muro di classe REI 120 ed è provvisto di un sistema di allarme a distanza per la segnalazione di eventuali incendi;
- il reparto stampa provvede al prelievo da magazzino degli inchiostri e del solvente necessario per evadere il fabbisogno giornaliero, in modo da evitare l'accumulo di sostanze pericolose nel reparto stesso.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

Il riferimento ufficiale relativamente all'individuazione delle Migliori Tecniche Disponibili (di seguito MTD) e/o BAT per il settore dell'industria alimentare 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; a tale riguardo, l'Azienda dichiara che:

- l'installazione è certificata ISO 14001 dal 2002 e registrata EMAS dal 2003, per cui dal 2002 i consumi energetici sono monitorati periodicamente per tenere sotto controllo le prestazioni dell'organizzazione;
- al fine di contenere i propri consumi energetici, in fase di acquisto di macchinari, tra tutte le soluzioni possibili si privilegiano impianti dotati di tecnologie che consentano le migliori performance in tal senso. Per questo, tutti gli impianti recentemente acquistati sono dotati di

sistemi di azionamento ad inverter e di motori a corrente alternata. Gli impianti sono inoltre regolarmente mantenuti;

- viene regolarmente effettuata manutenzione preventiva, non solo per assicurare la continuità produttiva e di servizio, ma anche per ridurre le inefficienze di consumo;
- le competenze necessarie alla gestione della tematica sono disponibili in Azienda per quanto riguarda tutti i livelli organizzativi e le mansioni coinvolte; se del caso, competenze specifiche sono approvvigionate all'esterno, in base alle esigenze del momento;
- al fine di dare maggiore visibilità e sostegno alla gestione della tematica dell'efficienza energetica, l'Azienda ha integrato il sistema di gestione ambientale con maggiori riferimenti all'impegno nella gestione del tema (Politica, indicatori, ...) e con procedure ed istruzioni dedicate specificamente all'argomento. Il BRef di riferimento è stato utilizzato come spunto per l'integrazione di specifici documenti operativi, a supporto dell'applicazione del sistema di gestione dell'energia (ad es. per quanto riguarda la gestione degli approvvigionamenti, del controllo operativo e delle manutenzioni);
- nel corso del 2019, l'Azienda ha effettuato la Diagnosi Energetica ex D.Lgs. 102/2014, poi aggiornata nel 2023. Annualmente, laddove applicabile, sono stati comunicati ad ENEA i risultati di riduzione di consumo;
- a partire dalla Diagnosi energetica del 2019, l'Azienda ha deciso diversi investimenti di efficientamento energetico, tra i quali:
 - relamping dello stabilimento macchine (concluso a dicembre 2023),
 - rifacimento della cabina elettrica dello stabilimento macchine (concluso a gennaio 2024),
 - installazione di un impianto fotovoltaico a servizio dello stabilimento macchine (installato ma non ancora attivato),^o
 - rifacimento del sistema edificio-impianto dello stabilimento film (installato e attivato per la parte di raffrescamento, mentre la porzione di riscaldamento sarà avviata nell'autunno 2024).

Il confronto tabellare con quanto previsto dal capitolo 4 del BRef è riportato di seguito:

n°	MIGLIORE TECNICA DISPONIBILE (BAT)	STATO APPLICAZIONE	PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO
1	Implementare e aderire ad un sistema di gestione dell'efficienza energetica che prenda in considerazione – in funzione delle specifiche circostanze – i seguenti requisiti: a) impegno/coinvolgimento del top management; b) definizione, da parte del top management, di una politica di efficientamento energetico; c) pianificare e stabilire obiettivi e targets; d) implementare e applicare procedure ponendo particolare attenzione ai seguenti temi: - struttura e responsabilità. - formazione, consapevolezza e competenze, - comunicazione, - coinvolgimento dei dipendenti, - documentazione, - controllo operativo dei processi, - manutenzione, - preparazione e risposta alle emergenze, - garanzia del rispetto delle prescrizioni normative relative al tema dell'efficienza energetica; e) benchmarking; f) verificare le prestazioni e adottare azioni correttive ponendo particolare attenzione a: - monitoraggi e misurazioni, - azioni preventive e correttive, - registrazioni della manutenzione, - attività di audit interni indipendenti al fine di verificare l'efficacia e l'efficienza del sistema di gestione; g) revisione del sistema di gestione dell'efficienza energetica e della sua continua applicazione, adeguatezza ed effettività da parte del top management; h) altri requisiti aggiuntivi non elencati (sviluppo nuove unità, sviluppo tecnologie, preparazione e pubblicazione di un report sull'efficienza energetica, audit del sistema di gestione da parte di un ente terzo accreditato, implementazione e adesione ad un sistema tipo ISO 14001, EMAS, ...)	Applicata La società ha implementato già dal 2002 un sistema di gestione ambientale e buona parte dei punti di cui alla BAT n° 1 sono già applicati. La società ha integrato la propria politica con riferimento alla tematica dell'efficientamento energetico e coinvolto i propri collaboratori. La società ha inoltre installato dei sistemi di misurazione in continuo dei consumi energetici e attivato un contratto di energy management con un fornitore esterno.	Implementazione di un vero e proprio sistema di gestione dell'energia in accordo alla norma UNI EN ISO 50001 entro il 2030.
2	Minimizzare continuamente l'impatto ambientale pianificando azioni e investimenti su base integrata e per il breve, medio e lungo termine, considerando costi/benefici e gli effetti cross-media.	Applicata Definito un piano di miglioramento a breve, medio e lungo termine con il focus dell'efficientamento energetico.	---
3	Identificare gli aspetti che impattano sull'efficienza energetica attraverso lo svolgimento di un audit (definito <i>diagnosi energetica in fase iniziale</i>)	Applicata Diagnosi energetica ai sensi del D.Lgs. 102/2014 effettuata in data 05/12/2019 e aggiornata a dicembre 2023. Attivato un contratto di energy management a partire dal 2022.	---
4	Durante lo svolgimento dell'audit, è necessario assicurare che siano identificati i seguenti aspetti: a) tipo e utilizzo dell'energia nell'impianto e nei processi; b) macchine e attrezzature che utilizzano energia (e relativi specifici utilizzi rispetto al complessivo dell'intero impianto); c) possibilità di ridurre l'utilizzo di energia (come, ad esempio, controllo/riduzione dei tempi di utilizzo, spegnimento impianti non utilizzati, assicurare un isolamento ottimale, ottimizzare le utilities, ...); d) possibilità di utilizzare risorse alternative o fonti di energia più efficienti; e) possibilità di reimpiegare surplus energetici da altri processi e/o sistemi; f) possibilità di migliorare la qualità del <i>heat quality</i>.	Applicata La diagnosi energetica di cui al punto 3 ha preso in considerazione tutti i punti trattati nella BAT n° 4.	---
5	Utilizzare strumenti e metodologie appropriate al fine di identificare e quantificare le possibilità di ottimizzazione del consumo energetico.	Applicata Si veda punto 3. La diagnosi energetica ha preso in considerazione quanto esplicitato nella BAT n° 5.	---
6	Identificare opportunità di ottimizzare il recupero energetico all'interno dell'impianto, compreso il coinvolgimento di una parte terza.	Applicata Si veda punto 3. La diagnosi energetica ha preso in considerazione, tra gli eventuali output, anche la previsione di quanto esplicitato nella BAT n° 6.	---

n°	MIGLIORE TECNICA DISPONIBILE (BAT)	STATO APPLICAZIONE	PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO
7	Ottimizzare l'efficienza energetica adottando un approccio sistemico alla gestione dell'energia nell'impianto. I sistemi da considerare ai fini dell'ottimizzazione sono: - unità di processo, - sistema di riscaldamento, - sistemi di raffreddamento e gestione del vuoto, - compressori, pompe, ecc, - illuminazione, - sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione.	Parzialmente applicata Si veda punto 3. La diagnosi energetica si è basata sull'approccio esplicitato nella BAT n° 7 e ha individuato specifiche opportunità di miglioramento, che sono prese in considerazione dal piano di miglioramento sull'efficientamento energetico.	Si veda quanto riportato in premessa alla presente tabella.
8	Stabilire indicatori di efficienza energetica attraverso la realizzazione di quanto segue: a) identificare indicatori sull'efficienza energetica adatti all'impianto e, dove necessario, ai singoli processi, sistemi e/o unità e misurare il loro cambiamento nel tempo o dopo l'implementazione di misure di efficientamento energetico; b) identificare e registrare limiti appropriate associati agli indicatori; c) identificare e registrare i fattori che possono causare variazioni nell'efficienza energetica dei processi, sistemi e/o unità rilevanti.	Parzialmente applicata Al momento sono definiti degli indicatori di monitoraggio del consumo energetico e parzialmente di efficienza.	Implementazione di un vero e proprio sistema di gestione dell'energia in accordo alla norma UNI EN ISO 50001 ed integrazione degli indicatori di efficienza entro il 2030 .
9	Effettuare confronti sistematici e regolari con benchmarks settoriali, nazionali o regionali, dove siano a disposizione dati validati.	Parzialmente applicata La società è allineata con le BAT di settore anche per quanto riguarda le prestazioni in termini di consumo energetico.	KPI inserito secondo BAT di settore: • 3,81 Wh/m ² nel 2021 • 4,02 Wh/m ² nel 2022 • 5,32 Wh/m ² nel 2023
10	Ottimizzare l'efficienza energetica al momento della pianificazione di una nuova installazione, unità o sistema o un significativo aggiornamento considerando quanto segue: a) la progettazione dell'efficienza energetica dovrebbe essere presa in considerazione negli stadi iniziali della fase iniziale di progettazione, anche se gli investimenti pianificati non fossero ben definiti; b) lo sviluppo e/o la scelta di tecnologie ad efficienza energetica; c) la raccolta di ulteriori dati può essere necessaria a supporto della fase di progettazione o integrare i dati già disponibili o lacune nella conoscenza; d) la progettazione dell'efficienza energetica dovrebbe essere effettuata da un esperto in materia; e) nella mappatura iniziale dei consumi energetici dovrebbero essere coinvolte anche quelle parti su cui impatteranno i futuri consumi energetici (lo stesso dovrebbe valere per la progettazione).	Applicata Vedi procedura PGQ22 di gestione delle modifiche che prende in considerazione i temi specifici.	---
11	Cercare di ottimizzare l'uso dell'energia tra più di un processo o sistema entro l'installazione o con un terzo.	Parzialmente applicata La diagnosi energetica di cui al punto 3 ha individuato delle specifiche opportunità di miglioramento che sono prese in considerazione dal piano di miglioramento sull'efficientamento energetico.	Completamento del piano di miglioramento sull'efficientamento energetico secondo la pianificazione già definita.
12	Mantenere attivo il programma di efficientamento energetico utilizzando una varietà di tecniche, tra le quali: a) implementare uno specifico sistema di gestione dell'efficienza energetica; b) contabilizzare l'utilizzo di energia sulla base di valori misurati e reali; c) creare centri finanziari di profitto per l'efficienza energetica; d) benchmarking; e) revisione al sistema di gestione esistente, per esempio utilizzando la metodologia delle eccellenze operative; f) utilizzare le tecniche di gestione delle modifiche.	Applicata (vedi commento al punto 1)	Implementazione di un vero e proprio sistema di gestione dell'energia in accordo alla norma UNI EN ISO 50001 entro il 2030 .
13	Mantenere competenza nel campo dell'efficienza energetica e dei sistemi che utilizzano energia utilizzando tecniche come: a) reclutamento di personale competente o formando il personale; il training può essere effettuato in sede da personale esperto oppure attraverso lo studio in autonomia; b) prendere periodicamente personale off-line per svolgere a tempo determinato specifici approfondimenti (nella loro sede originale o in altre sedi); c) condividere risorse tra siti; d) utilizzare consulenti esperti per approfondimenti; e) approvvigionarsi all'esterno di risorse specializzate e/o funzioni.	Applicata	---

n°	MIGLIORE TECNICA DISPONIBILE (BAT)	STATO APPLICAZIONE	PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO
14	Assicurare che il controllo effettivo del processo sia implementato da tecniche come: a) avere un sistema in essere che assicuri che le procedure siano note, comprese e rispettate; b) assicurare che i parametri chiavi sulle prestazioni siano identificati, ottimizzati per l'efficienza energetica e monitorati; c) documentare e registrare i parametri di cui sopra.	Applicata (vedi commento al punto 1)	Implementazione di un vero e proprio sistema di gestione dell'energia in accordo alla norma UNI EN ISO 50001 entro il 2030.
15	Effettuare la manutenzione dell'installazione per ottimizzare l'efficienza energetica applicando quanto segue: a) allocare chiaramente le responsabilità per pianificare ed eseguire le attività di manutenzione; b) stabilire un programma strutturato di manutenzioni basato sulle descrizioni tecniche degli impianti, le norme, ... nonché su qualsiasi guasto tecnico e relative conseguenze. Alcune attività di manutenzione possono essere meglio pianificate nei periodi di fermo dell'impianto; c) supportare il programma di manutenzione con un appropriato sistema di registrazione e test diagnostici; d) identificare attraverso la manutenzione periodica guasti o situazioni anomale con possibili ritorni negativi sull'efficienza energetica o situazioni in cui l'efficienza energetica potrebbe essere migliorata; e) identificare perdite, attrezzature rotte, cuscinetti usurati, ... che influiscono o controllano l'utilizzo di energia e ripristinarli alla prima occasione.	Applicata	---
16	Stabilire e mantenere procedure documentate per monitorare e misurare, su base regolare, le caratteristiche chiave delle operazioni e delle attività che possono avere un significativo impatto sull'efficienza energetica.	Applicata (vedi commento al punto 1) Installati sistemi di misurazione in continuo dei consumi energetici specifici.	Implementazione di un vero e proprio sistema di gestione dell'energia in accordo alla norma UNI EN ISO 50001 entro il 2030.
17	Ottimizzare l'efficienza energetica della combustione attraverso le tecniche rilevanti riassunte nella tabella 4.1 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" emesso a febbraio 2009.	Non applicata La diagnosi energetica di cui al punto 3 ha individuato delle specifiche opportunità di miglioramento che sono prese in considerazione dal piano di miglioramento sull'efficientamento energetico.	Completamento del piano di miglioramento sull'efficientamento energetico secondo la pianificazione già definita.
18	Ottimizzare l'efficienza energetica dei processi di produzione del vapore attraverso le tecniche rilevanti riassunte nella tabella 4.2 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" emesso a febbraio 2009.	Non applicata La diagnosi energetica di cui al punto 3 ha individuato delle specifiche opportunità di miglioramento che sono prese in considerazione dal piano di miglioramento sull'efficientamento energetico.	Completamento del piano di miglioramento sull'efficientamento energetico secondo la pianificazione già definita. Non sono più previsti scambiatori di calore.
19	Mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore attraverso: a) monitoraggio periodico dell'efficienza; b) prevenire o rimuovere le incrostazioni.	Parzialmente applicata La diagnosi energetica di cui al punto 3 ha individuato delle specifiche opportunità di miglioramento che sono prese in considerazione dal piano di miglioramento sull'efficientamento energetico.	Completamento del piano di miglioramento sull'efficientamento energetico secondo la pianificazione già definita. Non sono più previsti scambiatori di calore.
20	Studiare le possibilità di cogenerazione, all'interno o all'esterno dell'impianto (con una parte terza).	Non applicata La diagnosi energetica di cui al punto 3 ha individuato delle specifiche opportunità di miglioramento che sono prese in considerazione dal piano di miglioramento sull'efficientamento energetico.	Completamento del piano di miglioramento sull'efficientamento energetico secondo la pianificazione già definita. Valutazione evoluzione progetto cogenerazione entro il 2024.
21	Aumentare il fattore di potenza in base ai requisiti del distributore locale utilizzando tecniche come quelle riassunte nella tabella 4.3 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" aggiornato a settembre 2021	Applicata La diagnosi energetica di cui al punto 3 ha individuato delle specifiche opportunità di miglioramento che sono prese in considerazione dal piano di miglioramento sull'efficientamento energetico.	Completamento del piano di miglioramento sull'efficientamento energetico secondo la pianificazione già definita.

n°	MIGLIORE TECNICA DISPONIBILE (BAT)	STATO APPLICAZIONE	PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO
22	Verificare l'alimentazione per le armoniche e applicare filtri dove necessario.	Parzialmente applicata La BAT è momento applicata in occasione delle modifiche all'impianto (installazione nuove macchine, modifiche layout, ...). La diagnosi energetica di cui al punto 3 ha individuato delle specifiche opportunità di miglioramento che sono prese in considerazione dal piano di miglioramento sull'efficientamento energetico.	Completamento del piano di miglioramento sull'efficientamento energetico secondo la pianificazione già definita.
23	Ottimizzare l'efficienza di alimentazione utilizzando tecniche come quelle riassunte nella tabella 4.4 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" aggiornato a settembre 2021.	Parzialmente applicata La BAT è momento applicata in occasione delle modifiche all'impianto (installazione nuove macchine, modifiche layout, sostituzione componenti usurati, ecc). La diagnosi energetica di cui al punto 3 ha individuato delle specifiche opportunità di miglioramento che sono prese in considerazione dal piano di miglioramento sull'efficientamento energetico.	Completamento del piano di miglioramento sull'efficientamento energetico secondo la pianificazione già definita.
24	Ottimizzare i motori elettrici secondo le priorità definite al punto 4.3.6 e le modalità descritte nella tabella 4.5 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" aggiornato a settembre 2021.	Parzialmente applicata La BAT è momento applicata in occasione delle modifiche all'impianto (installazione nuove macchine, modifiche layout, sostituzione componenti usurati, ecc). È stato integrato il piano di manutenzione con un'istruzione specifica recante i requisiti di manutenzione indicati dalla presente BAT. La diagnosi energetica di cui al punto 3 ha individuato delle specifiche opportunità di miglioramento che sono prese in considerazione dal piano di miglioramento sull'efficientamento energetico.	Completamento del piano di miglioramento sull'efficientamento energetico secondo la pianificazione già definita.
25	Ottimizzare i sistemi d'aria compressa utilizzando tecniche come quelle riassunte nella tabella 4.6 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" aggiornato a settembre 2021.	Parzialmente applicata La BAT è momento applicata in occasione delle modifiche all'impianto (installazione nuove macchine, modifiche layout, sostituzione componenti usurati, ecc). È stato integrato il piano di manutenzione con un'istruzione specifica recante i requisiti di manutenzione indicati dalla presente BAT. La diagnosi energetica di cui al punto 3 ha individuato delle specifiche opportunità di miglioramento che sono prese in considerazione dal piano di miglioramento sull'efficientamento energetico.	Completamento del piano di miglioramento sull'efficientamento energetico secondo la pianificazione già definita, compresa la sostituzione del compressore principale entro il 31/12/2025 .

n°	MIGLIORE TECNICA DISPONIBILE (BAT)	STATO APPLICAZIONE	PROPOSTE DI MIGLIORAMENTO
26	Ottimizzare i sistemi di pompaggio utilizzando tecniche come quelle riassunte nella tabella 4.7 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" aggiornato a settembre 2021.	Parzialmente applicata La BAT è momento applicata in occasione delle modifiche all'impianto (installazione nuove macchine, modifiche layout, sostituzione componenti usurati, ecc). È stato integrato il piano di manutenzione con un'istruzione specifica recante i requisiti di manutenzione indicati dalla presente BAT. La diagnosi energetica di cui al punto 3 ha individuato delle specifiche opportunità di miglioramento che sono prese in considerazione dal piano di miglioramento sull'efficiamento energetico.	Completamento del piano di miglioramento sull'efficiamento energetico secondo la pianificazione già definita.
27	Ottimizzare i sistemi di riscaldamento, ventilazione e condizionamento utilizzando tecniche come quelle riassunte nella tabella 4.8 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" aggiornato a settembre 2021.	Parzialmente applicata La BAT è momento applicata in occasione delle modifiche all'impianto (installazione nuove macchine, modifiche layout, sostituzione componenti usurati, ecc). La gestione del sistema di ventilazione è invece normalmente attuata anche sulla base di specifiche istruzioni di riferimento formalizzate. È stato integrato il piano di manutenzione con un'istruzione specifica recante i requisiti di manutenzione indati dalla presente BAT. La diagnosi energetica di cui al punto 3 ha individuato delle specifiche opportunità di miglioramento che sono prese in considerazione dal piano di miglioramento sull'efficiamento energetico.	Completamento del piano di miglioramento sull'efficiamento energetico secondo la pianificazione già definita.
28	Ottimizzare i sistemi di illuminazione artificiale utilizzando tecniche come quelle riassunte nella tabella 4.9 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" emesso a febbraio 2009.	Parzialmente applicata La BAT è momento applicata in occasione delle modifiche all'impianto (installazione nuove macchine, modifiche layout, sostituzione componenti usurati, ecc). La diagnosi energetica di cui al punto 3 ha individuato delle specifiche opportunità di miglioramento che sono prese in considerazione dal piano di miglioramento sull'efficiamento energetico. È stato integrato il piano di manutenzione con un'istruzione specifica recante i requisiti di manutenzione indicati dalla presente BAT.	Completamento del piano di miglioramento sull'efficiamento energetico secondo la pianificazione già definita, compresa la sostituzione delle lampade tradizionali con lampade a led in caso di necessità (prevista completa sostituzione entro il 2030).
29	Ottimizzare i sistemi di essiccazione, separazione, concentrazione utilizzando tecniche come quelle riassunte nella tabella 4.10 del BRef "Reference document on best available techniques for energy efficiency" aggiornato a settembre 2021.	Non applicabile Nell'impianto non sono presenti processi della tipologia trattata nella BAT n° 29.	---

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati, conferma la situazione impiantistica attuale, ritenendo che l'installazione risulti nel complesso in linea con le migliori tecniche disponibili applicabili; propone comunque alcuni interventi di miglioramento (alcuni dei quali conclusi nel corso dell'iter per il rilascio del presente provvedimento), come dettagliato nella seguente tabella:

Proposta di adeguamento / miglioramento	BAT di riferimento	Scadenza
Implementazione del registro del bilancio energetico	Decisione di esecuzione 2020/2009 del 22/06/2020 BAT n° 19	FATTO
Inserire indicatori di prestazione tra i KPI ambientali		
Rifacimento sistema edificio-impianto	---	FATTO
Integrazione degli indicatori di efficienza energetica	BRef "Energy efficiency" febbraio 2009 BAT n° 9	FATTO
Valutazione evoluzione progetto cogenerazione	BRef "Energy efficiency" febbraio 2009 BAT n° 20	31/12/2025
Sostituzione del compressore principale	BRef "Energy efficiency" febbraio 2009 BAT n° 25	FATTO
Sostituzione delle lampade tradizionali con lampade a led in caso di necessità	BRef "Energy efficiency" febbraio 2009 BAT n° 28	31/12/2030 *
Implementazione di un vero e proprio sistema di gestione dell'energia in accordo con la norma UNI EN ISO 50001	BRef "Energy efficiency" febbraio 2009	31/12/2030

* entro la scadenza indicata prevista la sostituzione completa.

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

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

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

❖ 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, con riferimento all'attività di **stampa flessografica con solvente**, è documentato nella tabella seguente, nella quale sono dettagliati gli **interventi di adeguamento** proposti dall'Azienda e sono riportate anche 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:				
I.	impegno, leadership e responsabilità da parte dei dirigenti, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione ambientale efficace	applicata	La società è certificata UNI EN ISO 14001 e registrata EMAS, con certificati in corso di validità. Tutti i sottopunti della BAT sono applicati.	Adeguate è presente un sistema certificato che rimanda a singole procedure / istruzioni. Tutte le tecniche vengono dichiarate applicate. Per i punti II a-b e III da a. ad h. si rimanda alle specifiche BAT di riferimento.
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			

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
III.	sviluppo di una politica ambientale che preveda anche il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dell'installazione	applicata	La società è certificata UNI EN ISO 14001 e registrata EMAS, con certificati in corso di validità. Tutti i sottopunti della BAT sono applicati.	Adeguate è presente un sistema certificato che rimanda a singole procedure / istruzioni. Tutte le tecniche vengono dichiarate applicate. Per i punti II a-b e III da a. ad h. si rimanda alle specifiche BAT di riferimento.
IV.	definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili			
V.	pianificazione e attuazione delle procedure e delle azioni necessarie (incluse azioni correttive e preventive laddove necessario), per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali			
VI.	determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie			
VII.	garanzia delle competenze e della consapevolezza necessarie del personale le cui attività potrebbero incidere sulla prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione)			
VIII.	comunicazione interna ed esterna			
IX.	promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale			
X.	redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività che hanno un impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti			
XI.	controllo dei processi e programmazione operativa efficaci			
XII.	attuazione di adeguati programmi di manutenzione			
XIII.	preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza			
XIV.	valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento			
XV.	attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione; ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IER (<i>Reference Report on Monitoring, ROM</i>)			
XVI.	svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare			
XVII.	verifiche periodiche indipendenti (ove praticabile) esterne e interne, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme alle modalità previste e se sia stato attuato e aggiornato correttamente			
XVIII.	valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o del possibile verificarsi di non conformità analoghe			
XIX.	riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace			
XX.	seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite			

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	La società è certificata UNI EN ISO 14001 e registrata EMAS, con certificati in corso di validità. Tutti i sottopunti della BAT sono applicati.	Adeguate è presente un sistema certificato che rimanda a singole procedure / istruzioni. Tutte le tecniche vengono dichiarate applicate. Per i punti II a-b e III da a. ad h. si rimanda alle specifiche BAT di riferimento.
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)			
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)			
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	La società ha predisposto una procedura per la valutazione della significatività dei propri impatti ambientali correlati ai processi/fasi di lavorazione. Le emissioni di COV e i consumi energetici rientrano tra gli impatti monitorati e valutati come significativi; trattandosi di impatti significativi la procedura ne richiede il miglioramento, gestito nell'ambito di un apposito planning con identificazione di costi, responsabilità di implementazione e momenti di revisione. Il riesame annuale della direzione è uno dei momenti di revisione del planning di miglioramento.	Adeguate. L'utilizzo di vapore è limitato alla fase di essiccazione degli inchiostri applicati sul supporto sulle macchine da stampa. A servizio di E48 è presente un post-combustore termico che non recupera il calore in camera di combustione. La gestione del processo di stampa è sotto controllo e monitorata.
Individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico		applicata		
Verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate		applicata		
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	applicata	La società ha predisposto una procedura per la valutazione all'acquisto delle materie prime. Sono prese in considerazione le caratteristiche di impatto ambientale oltre che sulla salute/sicurezza; laddove possibile le scelte sono orientate su materie prime a ridotto impatto sulla salute/ambiente; da considerare, ricordando che i prodotti finiti sono destinati al contatto alimentare, che le materie prime sono quasi tutte classificate come non pericolose per la salute e l'ambiente.	Adeguate a) La Ditta non ha effettuato un'analisi puntuale ai sensi dell'art. 271, c. 7-bis del D.Lgs. 152/06. È stata fornita la Procedura Gestionale PGA77 per la gestione dei prodotti chimici, che prevede che ad ogni cambio di prodotto si controlli l'assenza di sostanze classificate come cancerogene, mutagene e tetratogene. b) Sono applicate tutte le azioni volte a monitorare in continuo l'uso dei solventi.
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		

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
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	non applicabile	Lo specifico supporto sul quale viene apposta la stampa non consente l'utilizzo di inchiostri a polvere o ad acqua ma solo di inchiostri a solvente che, per ragioni di velocità di avvolgimento (circa 250 metri/minuto), devono asciugarsi velocemente e quindi essere volatili. Allo stato attuale nessuna delle tecniche previste risulta applicabile allo specifico processo. Per la specifica applicazione, nell'ottica del confezionamento di alimenti, è fondamentale la garanzia del minimo residuo di solvente sulla pellicola.	---
b)	Uso di pitture / rivestimenti / inchiostri / vernici / adesivi a base acquosa			
c)	Uso di inchiostri / rivestimenti/ pitture / vernici e adesivi essiccati per irraggiamento			
d)	Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente			
e)	Utilizzo di adesivi termofusibili			
f)	Utilizzo della verniciatura a polveri			
g)	Utilizzo di un film laminato per rivestimenti su supporti arrotolati (web) o coil coating			
h)	Uso di sostanze che non sono COV o sono COV a minore volatilità			
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: - i piani nel caso di incidenti nel sito, per fuoriuscite accidentali di dimensioni estese o ridotte - l'individuazione dei ruoli e delle responsabilità delle persone coinvolte - la sensibilizzazione del personale sulle problematiche ambientali e relativa formazione per prevenire/trattare le fuoriuscite accidentali - l'individuazione delle aree a rischio di fuoriuscite accidentali e/o di perdite di materiali pericolosi, classificandole in funzione del rischio - nelle aree individuate, assicurare adeguati sistemi di contenimento, ad esempio pavimenti impermeabili - 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 - degli orientamenti in materia di gestione dei rifiuti per trattare i rifiuti derivanti dal controllo delle fuoriuscite accidentali - 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	La società ha predisposto un piano di gestione delle emergenze ambientali (tra cui le perdite e gli sversamenti accidentali) sulla base di una valutazione del rischio di accadimento per aree, definendo ruoli e responsabilità per l'intervento. La società ha messo a disposizione adeguati presidi di contenimento nelle aree a rischio di impatto. Il personale è formato. La società verifica periodicamente (almeno con cadenza annuale) l'efficacia del piano di emergenza ambientale attraverso esercitazioni specifiche. La società ha definito un piano di sorveglianza ambientale che prevede la verifica periodica dei presidi di contenimento e delle aree di stoccaggio. Il deposito temporaneo dei rifiuti è verificato ad ogni deposito dai preposti e con cadenza almeno bimestrale da parte dell'ufficio QHSE.	Adeguate Sono applicate tutte le tecniche da a) a g). È stata fornita l'Istruzione Operativa IO/PGA82/27 relativa al Piano di Emergenza Ambientale Interna Stabilimento Film

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
Tecniche di stoccaggio				
b)	Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata	applicata	Lo stoccaggio di solventi, di materiali pericolosi e dei rifiuti liquidi avviene in contenitori chiusi e in aree coperte e su bacino di contenimento.	Adeguate Sono applicate tutte le tecniche da a) a g). È stata fornita l'Istruzione Operativa IO/PGA82/27 relativa al Piano di Emergenza Ambientale Interna Stabilimento Film
c)	Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione	applicata	I materiali pericolosi sono presenti nelle aree di produzione in quantitativi che non eccedono le necessità per turno di lavoro. Nell'ambito del reparto stampa eventuali eccedenze di inchiostro sono stoccate all'interno di un box compartimentato gestito in ambito Certificato Prevenzione Incendi.	
Tecniche per il pompaggio e il trattamento dei liquidi				
d)	Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio	applicata	Le pompe e i dispositivi di pompaggio sono dotate di sistemi di tenuta.	Adeguate Sono applicate tutte le tecniche da a) a g). È stata fornita l'Istruzione Operativa IO/PGA82/27 relativa al Piano di Emergenza Ambientale Interna Stabilimento Film
e)	Tecniche per prevenire i traboccamenti durante il pompaggio			
f)	Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenenti solventi	applicata	I vapori di solvente prodotti durante le fasi di insilaggio sono catturati e riconvogliati nella cisterna di trasporto.	
g)	Misure di contenimento in caso di fuoriuscite e/o assorbimento rapido durante la manipolazione di materiali contenenti solventi	applicata	Le pompe interne al reparto sono dislocate in prossimità dei bacini di contenimento. Tutte le operazioni di spillatura avvengono su bacino o vasca di contenimento.	
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	Il solvente viene prelevato dai sili di deposito e recapitato in reparto attraverso un sistema di condutture dirette a circuito chiuso.	Adeguate
b)	Sistemi di miscelazione avanzati	applicata	Sulle pompe degli inchiostri sono presenti densimetri che consentono di monitorare la miscelazione.	Adeguate
c)	Consegna di materiali contenenti COV (ad es. inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nel punto di applicazione mediante un sistema chiuso	applicata	Gli inchiostri vengono consegnati dai fornitori principalmente in fusti metallici da 200 litri chiusi ermeticamente. Al bisogno, i contenitori chiusi vengono movimentati dagli operatori e consegnati presso le aree di utilizzo, dove ne viene prelevato il quantitativo minimo richiesto per riempire delle vasche di fornitura inchiostri alle macchine da stampa. Le vasche a brodo macchina sono dotate di sistema di aspirazione convogliato all'aspirazione delle macchine da stampa e vengono riempite manualmente dagli operatori.	Adeguate
d)	Automazione del cambiamento di colore	non applicata	---	---
e)	Raggruppamento per colore	applicata in parte	L'organizzazione dell'attività di stampa, per quanto possibile, tiene in considerazione l'abbinamento o la sequenza di commesse caratterizzate dagli stessi colori in modo tale da ridurre gli scarti e le emissioni fugitive.	Adeguate La Ditta dichiara la tecnica parzialmente applicata, ma si può ritenere applicata in quanto, quando è possibile, viene eseguito il raggruppamento per colore, in modo tale da ridurre gli scarti e le emissioni fugitive.
f)	Spurgo senza solvente	non applicata	Il lavaggio viene effettuato con solvente che viene riutilizzato per operazioni di diluizione inchiostro nel processo di stampa.	Adeguate La Ditta utilizza solvente per la pulizia dei clichè e delle macchine. Il solvente di lavaggio viene riutilizzato.

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente	
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.					
Tecniche di applicazione non a spruzzo				Adeguate Per il ciclo produttivo in esame, è applicata solo la tecnica b).	
a)	Verniciatura a rullo	non applicata	---		
b)	Lama racla (doctor blade) su rullo	applicata	L'inchiostro è applicato sulla pellicola attraverso lama racla su rullo anilox (a celle di rilascio inchiostro caricato).		
c)	Applicazione senza risciacquo (dry-in-place) per la verniciatura in continuo (coil coating)	non applicata	---		
d)	Verniciatura a cascata (colata)	non applicata	---		
e)	Elettrodeposizione	non applicata	---		
f)	Verniciatura per immersione (flooding)	non applicata	---		
g)	Coestrusione	non applicata	---		
Tecniche di atomizzazione a spruzzo					
h)	Spruzzatura airless assistita ad aria	non applicata	---		
i)	Atomizzazione pneumatica con gas inerti	non applicata	---		
j)	Atomizzazione HVPL (ad alto volume e bassa pressione)	non applicata	---		
k)	Atomizzazione elettrostatica (interamente automatizzata)	non applicata	---		
l)	Spruzzatura con aria o senza aria con assistenza elettrostatica	non applicata	---		
m)	Spruzzatura a caldo	non applicata	---		
n)	Applicazione per "spruzzo, strizzatura e risciacquo" nella verniciatura in continuo	non applicata	---		
Automazione dell'applicazione a spruzzo					
o)	Applicazione con robot	non applicata	---		
p)	Applicazione a macchina	non applicata	---		
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 inere	non applicabile	Non sono previsti specifici processi di essiccazione dell'inchiostro.	---	
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 detergenti a base solvente e nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.					
a)	Protezione delle aree e delle apparecchiature di spruzzatura	applicata	Le aree di apporto dell'inchiostro sul substrato pellicola sono protette e aspirate anche quando sono svolte le operazioni di pulizia.	Adeguate	
b)	Eliminazione dei solidi prima della pulizia completa	applicata	L'inchiostro secco è eliminato sotto forma solida concentrata manualmente con l'ausilio di stracci (ed eventualmente con quantità minimali di solvente). I solventi eventualmente utilizzati per le fasi di pulizia sono raccolti, depurati internamente e riutilizzati.		
c)	Pulizia manuale con salviette preimregnate	non applicata	---		

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
d)	Utilizzo di detergenti a bassa volatilità	non applicata	---	Adeguate
e)	Pulizia con detergenti a base acquosa	non applicata	---	
f)	Impianti di lavaggio chiusi	non applicabile	---	
g)	Spurgo con recupero di solventi	non applicabile	---	
h)	Pulizia mediante spruzzatura di acqua ad alta pressione	non applicabile	---	
i)	Pulizia a ultrasuoni	non applicabile	---	
j)	Pulizia a ghiaccio secco (CO ₂)	non applicabile	---	
k)	Pulitura mediante granigliatura con plastica	non applicabile	---	

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	La società produce annualmente il piano di gestione dei solventi di cui all'allegato VII, parte 7, punto 2, della direttiva 2010/75/UE e di cui alla Parte V dell'Allegato III al D.Lgs. 152/06 Parte Quinta. A tal fine la società individua e documenta gli input e gli output di solvente previsti dal piano. Tutti gli elementi utilizzati nel piano derivano da registrazioni di sistema, salvo il contributo delle emissioni diffuse, che sono il frutto di analisi ambientali che l'azienda ripete con cadenza biennale, in modo tale da gestire l'incertezza associata al dato.	Adeguate
b)	Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente	applicata	Il sistema gestionale aziendale traccia il peso dei solventi in ingresso e utilizzati.	
c)	Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi	applicata	Le modifiche che possono impattare sul bilancio di massa dei solventi sono gestite in via previsionale attraverso la procedura di sistema sulla valutazione di impatto (anche ambientale) di modifiche ai processi/prodotti/impianti o sulla gestione delle sostanze chimiche. I malfunzionamenti dei sistemi di abbattimento o dei sistemi di aspirazione sono gestiti come non conformità nell'ambito del sistema di gestione ambientale, in modo tale che vi sia la possibilità di intercettare gli eventi anomali che eventualmente possono avere impatto sul bilancio di massa dei solventi	

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	applicata	Con riferimento all'emissione E48, come da piano di monitoraggio AIA e da proprio piano di sorveglianza, la società verifica le concentrazioni dei vari inquinanti secondo le norme EN indicate con le seguenti modalità: - polveri: 2 volte l'anno; - TCOV: 2 volte l'anno; - NO _x : due volte l'anno; - CO: due volte l'anno. Gli esiti dei campionamenti sono registrati sul registro di autocontrollo delle emissioni.	Per la stampa flessografica non è previsto il monitoraggio di questo inquinante. Si ritiene comunque la BAT applicata , dato che la Ditta effettua già la ricerca del parametro "polveri" (come prescritto in AIA) e propone di effettuare l'autocontrollo con cadenza semestrale (invece della cadenza annuale ad oggi prevista in AIA).
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		Adeguate
DMF una volta ogni tre mesi per rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta	non applicabile		---

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
NO _x una volta l'anno per trattamento termico dei gas in uscita dal processo		applicata		Adeguate
CO una volta l'anno per trattamento termico dei gas in uscita dal processo		applicata		Adeguate
BAT 12: La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.				
---		non applicabile	Non vi sono emissioni in acqua derivanti dal processo di stampa flessografica con solvente.	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	Come misura preventiva nei confronti delle condizioni di esercizio diverse da quelle normali l'azienda ha: 1) valutato gli impatti ambientali da condizioni anomale e di emergenza e individuato specifici piani di emergenza, 2) individuato tutti gli impianti/apparecchiature che sono essenziali per il contenimento dell'impatto ambientale (tra questi gli impianti di abbattimento, gli indicatori ΔP presenti sui sistemi di filtraggio, ...), 3) inserito nei piani di manutenzione programmata e sorveglianza gli impianti di apparecchiature di cui al punto precedente.	Adeguate
b)	Ispezione, manutenzione e controllo			
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 sistema di raccolta dei vapori di solvente in uscita verso il combustore all'emissione E48 è progettato per omogeneizzare e concentrare i COV convogliati.	Adeguate
b)	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali contenenti COV	applicata	L'estrazione dell'aria avviene nel punto di applicazione sulla pellicola con il confinamento dell'area.	Adeguate
c)	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri	applicata	I punti a bordo macchina di preparazione delle vernici sono direttamente aspirati.	Adeguate
d)	Estrazione dell'aria dai processi di essiccazione / indurimento	applicata	L'aria proveniente dalla zona di essiccazione è aspirata, così come quella derivante dalle zone di pulizia.	Adeguate
e)	Riduzione al minimo delle emissioni fugitive 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	non applicabile	Sulle macchine da stampa non è previsto un processo di riscaldamento e raffreddamento.	---
f)	Estrazione dell'aria dalla zona di raffreddamento	non applicabile		
g)	Estrazione dell'aria dal deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi	applicata in parte	La materie prime del reparto stampa sono costituite da inchiostri stoccati in contenitori metallici ermetici, depositati in locale dedicato, e da solventi contenuti in silo la cui distribuzione all'interno dei locali avviene attraverso trasporto automatico. I rifiuti contenenti solventi (stracci sporchi, morchie di depurazione, fusti metallici vuoti e sporchi di inchiostro, latte e bidoni schiacciati) sono allocati nel deposito temporaneo esterno in contenitori / big bag omologati e opportunamente identificati. Per tali depositi di materiali non si applica un'estrazione forzata dell'aria, tranne all'interno del locale inchiostri residui di produzione.	Applicata solamente per il locale inchiostri residui di produzione.
h)	Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia	applicata	L'aria aspirata dalla pulizia a bordo macchina e dalla pulizia dei chiché è convogliata al post combustore E48.	Adeguate

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
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	non applicata	---	---
b)	Adsorbimento con carbone attivo o zeoliti	non applicata	---	
c)	Assorbimento mediante un liquido idoneo	non applicata	---	
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	non applicata	---	---
e)	Ossidazione termica recuperativa	non applicata	---	
f)	Ossidazione termica rigenerativa a letti multipli o con un distributore di aria rotante privo di valvole	non applicata	---	
g)	Ossidazione catalitica	non applicata	---	
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	---	---
i)	Ossidazione termica	applicata	Come misura di abbattimento dei COV, gli scarichi gassosi sono convogliati verso un impianto termico di combustione (emissione E48).	Adeguate
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	applicata	È presente un ventilatore a frequenza variabile con un sistema di trattamento dei gas in uscita, per modulare la portata d'aria, che agisce su camera plenum di raccolta di tutte le emissioni delle singole stampatrici.	Adeguate
b)	Concentrazione interna dei solventi nei gas in uscita dal processo	non applicata		
c)	Concentrazione esterna, per adsorbimento, dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo	non applicata		
d)	Camera del plenum per ridurre il volume degli scarichi gassosi	applicata		
BAT 17: Al fine di ridurre le emissioni di NOx negli scarichi gassosi, limitando nel contempo le emissioni di CO derivanti dal trattamento termico dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate di seguito.				
a)	Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento)	applicata	L'impianto di combustione esistente all'emissione E48 prevede il controllo dei parametri di combustione, quali temperatura e tempo di permanenza, con sistemi automatici. È prevista la manutenzione periodica e programmata del sistema di combustione, secondo le raccomandazioni del fornitore.	Adeguate
b)	Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NOx	non applicata		
Livello di emissione associato alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NOx negli scarichi gassosi e livello indicativo di emissione per le emissioni di CO negli scarichi gassosi derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita dal processo (Tabella 1) (non applicabili se i gas i gas in uscita dal processo sono inviati ad un impianto di combustione)				
NOx (BAT-Ael): 20-130 mg/Nm³		non applicabile	Questi limiti non si applicano quando i gas in uscita dal processo sono inviati ad un impianto di combustione. Il limite ammesso dall'attuale AIA per entrambi gli inquinanti è pari a 95 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	La società non svolge attività di cui alla Tabella 2 della BAT 18	---
b)	Scrubbing a umido			
c)	Separazione a secco dell'overspray con materiale prerivestito			
d)	Separazione a secco dell'overspray mediante filtrazione			
e)	Precipitatore elettrostatico			

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
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	La società non svolge attività di cui alla Tabella 2 della BAT 18	---
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.				
Tecniche di gestione				
a)	Piano di efficienza energetica	applicata	Tra i KPIs ambientali rientrano indicatori chiave di consumo specifico di energia dell'attività (MWh/t prodotto). È prevista la pianificazione periodica di obiettivi di miglioramento e le relative azioni.	Adeguate
b)	Registro del bilancio energetico	applicata	Il piano di efficienza energetica è indicato nella Diagnosi Energetica presentata a dicembre 2023 ed è stato predisposto il registro di bilancio energetico a partire dal 2023. Nell'attività di rifacimento sistema edificio-impianto è prevista l'eliminazione della centrale termica a vapore e l'installazione di una nuova caldaia ad acqua calda.	Adeguate
Tecniche legate al processo				
c)	Isolamento termico dei serbatoi e delle vasche contenenti liquidi raffreddati o riscaldati, e dei sistemi di combustione e di vapore	non applicabile	Non sono presenti serbatoi e vasche contenenti liquidi raffreddati o riscaldati. Il nuovo impianto di distribuzione acqua prevede linee separate del caldo e del freddo opportunamente coibentate. È presente un boiler per il riscaldamento dell'acqua dei servizi docce, anch'esso coibentato. Il processo di stampa non prevede essiccazione attraverso processi di riscaldamento e raffreddamento.	---
d)	Recupero di calore mediante cogenerazione – CHP (produzione combinata di energia termica e energia elettrica) o trigenerazione – CCHP (produzione combinata di energia frigorifera, energia termica e energia elettrica)	non applicabile		---
e)	Recupero di calore dai flussi di gas caldi	non applicabile		---
f)	Regolazione della portata dell'aria e dei gas in uscita dal processo	non applicabile		---
g)	Ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo	non applicabile		---
h)	Circolazione ottimizzata di aria calda in una cabina di indurimento di ampio volume, utilizzando un turbolatore d'aria	non applicabile		---
Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia (Tabella 3)				
Flessografia e stampa in rotocalco di materiale non destinato alla pubblicazione (per tutti i tipi di prodotto): 50-350 kWh/m² di superficie stampata		applicata	Il livello di prestazione aziendale in riferimento al consumo specifico di energia delle macchine da stampa è < 25 Wh/m² di superficie stampata: - 3,81 Wh/m² nel 2021, - 4,02 Wh/m² nel 2022, - 5,32 Wh/m² nel 2023.	Adeguate
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	non applicabile	La società non utilizza acqua di processo per l'attività di stampa flessografica e non genera acque reflue. L'attività non rientra tra quelle menzionate in Tabella 4.	---
b)	Risciacqui a cascata inversa			
c)	Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua			
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.				
Trattamento preliminare, primario e generale				
a)	Equalizzazione	non applicabile	La società non genera emissioni in acqua dall'attività di stampa flessografica.	---
b)	Neutralizzazione			
c)	Separazione fisica, ad es. mediante l'impiego di schermi, setacci, separatori di sabbia, vasche di sedimentazione primaria e separazione magnetica			

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
Trattamento fisico-chimico				
d)	Adsorbimento	non applicabile	La società non genera emissioni in acqua dall'attività di stampa flessografica.	---
e)	Distillazione sotto-vuoto			
f)	Precipitazione			
g)	Riduzione chimica			
h)	Scambio ionico			
i)	Strippaggio (stripping)			
Trattamento biologico				
j)	Trattamento biologico	non applicabile	La società non genera emissioni in acqua dall'attività di stampa flessografica.	---
Eliminazione finale delle materie solide				
k)	Coagulazione e flocculazione	non applicabile	La società non genera emissioni in acqua dall'attività di stampa flessografica.	---
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		non applicabile	La società non genera emissioni in acqua dall'attività di stampa flessografica. Non si applicano quindi i limiti di cui alle Tabelle 5 e 6.	---
Fluoruro (F ⁻): 2-25 mg/litro				
Nichel, espresso come Ni: 0,05-0,4 mg/litro				
Zinco, espresso come Zn: 0,05-0,6 mg/litro				
Cromo totale, espresso come Cr: 0,01-0,15 mg/litro				
Cromo esavalente, espresso come Cr(VI): 0,01-0,05 mg/litro				
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	L'azienda monitora con cadenza settimanale la propria produzione di rifiuti nell'ottica della gestione degli adempimenti legali, compreso il corretto smaltimento, e nell'ottica di ottimizzare il riutilizzo e/o il riciclaggio dei rifiuti e/o il recupero di energia.	Adeguate
b)	Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti	applicata	È monitorato anche il quantitativo degli scarti di produzione recuperati internamente. Il tenore di solventi nei rifiuti è determinato con cadenza annuale nell'ambito della redazione del piano di gestione dei solventi di cui alla BAT 10.	Adeguate
c)	Recupero/riciclaggio dei solventi	applicata	È attivo un processo di recupero dei solventi dagli stracci sporchi di solvente sottoposti a scolatura; il solvente residuo viene depurato internamente e riutilizzato.	Adeguate
d)	Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti	non applicabile	---	---

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	applicata	In concomitanza con le attività di campionamento, e comunque almeno ogni 6 mesi, l'Azienda monitora le proprie sorgenti odorigene in maniera indiretta tramite la misura della concentrazione di SOV al camino di E48 e la verifica della performance del post-combustore. La procedura di gestione delle modifiche (processi, prodotti, impianti) e la procedura di valutazione delle sostanze chimiche valuta a priori potenziali impatti a livello di odori.	Le verifiche odorigene svolte sulle emissioni E2, E48, E52 ed E57 riguardano la ricerca e la determinazione del parametro SOV e non di unità odorimetriche. La gestione riguarda il Piano Gestione Solventi redatto annualmente e la buona conduzione/manutenzione del sistema di post-combustione. L'applicabilità della BAT è limitata ai casi in cui i disturbi provocati da odori molesti presso recettori sensibili siano probabili e/o comprovati. <u>Attualmente non risultano agli atti segnalazioni.</u> È stata adottata una procedura specifica. Si veda l' apposita prescrizione inserita nella sezione D2.4 dell'AIA.	
- un protocollo di intervento in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio nel caso di denunce	applicata	È predisposta una procedura per la gestione delle eventuali lamentele. È predisposta una procedura rivolta ad avvisare preventivamente le autorità competenti nel caso di attività di manutenzione straordinaria che possano comportare l'emissione di sostanze odorigene. Viene regolarmente svolta attività di manutenzione sui sistemi di abbattimento in ottica preventiva. L'Azienda ha elaborato la relazione di ricognizione secondo quanto previsto dal Decreto Direttoriale MASE n. 309/2023.		
- 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	applicata			

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
1.12 CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA FLESSOGRAFIA E LA STAMPA IN ROTOCALCO NON DESTINATE ALL'EDITORIA				
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla flessografia e dalla stampa a rotocalco non destinate all'editoria – Tabella 28 *				
Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi: < 0,1-0,3 kg COV/kg input inchiostro	---	Il gestore ha scelto di confrontarsi con i BAT-AEL di cui alle Tabelle 29 e 30.	---	
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla flessografia e dalla stampa a rotocalco non destinate all'editoria – Tabella 29				
Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi < 1-12% dell'input di solvente	applicata	L'emissione diffusa registrata nel 2022 è risultata pari al 3,19%.	Da adeguare modificando quanto prescritto per l'emissione E48.	
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla flessografia e dalla stampa a rotocalco non destinate all'editoria – Tabella 30				
TCOV: 1-20 mg/Nm³	applicata	La concentrazione media di TCOV registrata nel 2022 in uscita dal combustore E48 è stata pari a 14,6 mgC/Nm ³ e il primo campionamento effettuato nel 2023 ha rilevato una concentrazione di 14,1 mgC/Nm ³ . L'attuale limite di emissione è pari a 50 mg/Nm ³ . Nell'ambito del piano di monitoraggio AIA, si propone di: • ridurre il limite di percentuale dell'input di solvente a 12% • ridurre il limite di concentrazione per l'inquinante SOV all'emissione convogliata E48 a 20 mg/Nm³ . La società esegue, con il supporto del fornitore del combustore, interventi di manutenzione programmata che consentono di mantenere il livello di concentrazione di COV all'emissione E48 inferiore a 20 mg/Nm ³ .	Da adeguare modificando quanto prescritto per l'emissione E48.	

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

Alla luce di quanto sopra riportato, si dà atto che l'installazione in oggetto risulta **adeguata alle BAT Conclusions** emanate con la Decisione di Esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22/06/2020, a condizione che:

- ◆ in merito a quanto previsto dalla BAT n° 11 per l'inquinante "polveri", la determinazione della sua concentrazione in corrispondenza del punto di emissione **E48** venga effettuata con cadenza **semestrale**, invece della cadenza annuale attualmente prescritta;
- ◆ in merito a quanto previsto dalla Tabella 29 (BAT-Ael per le emissioni totali di COV), il gestore rispetti livello massimo di emissioni fuggitive (calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi) del **12%**, in sostituzione dell'attuale limite del 20%;
- ◆ in merito a quanto previsto dalla Tabella 30 (BAT-Ael per le emissioni totali di COV), il gestore rispetti un valore limite di concentrazione di COV pari a **20 mg/Nm³** per l'emissione in atmosfera **E48**, in sostituzione dell'attuale limite di 50 mg/Nm³.

In merito a quanto indicato, si provvede ad aggiornare le prescrizioni di cui alla successiva sezione D2.4.

Per quanto riguarda gli interventi di miglioramento proposti dal gestore in riferimento al BREF "Energy efficiency", si ritiene opportuno richiedere all'Azienda di relazionare sulla loro effettiva esecuzione, vale a dire:

- entro il **31/12/2025** relazionare sugli esiti della valutazione del progetto di cogenerazione;
- entro il **31/12/2030** confermare se si sia proceduto alla completa sostituzione delle lampade tradizionali con lampade led;
- entro il **31/12/2030** relazionare sull'implementazione del sistema di gestione dell'energia ai sensi della norma UNI EN ISO 50001.

❖ 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 valuta positivamente il fatto che diversi scarti interni (sfridi di pellicole, polveri trattenute dai filtri a servizio dei serbatoi di stoccaggio di resine PVC e plastificanti, liquido di incisione dei fotopolimeri e solventi utilizzati per le operazioni di pulizia) non vengano conferiti come rifiuti, ma riutilizzati all'interno del ciclo produttivo, in sostituzione di equivalenti quantitativi di materie prime.

❖ Bilancio idrico

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.2 "Prelievi e scarichi idrici", non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore.

Si ricorda che il prelievo di acqua (da pozzo e acquedotto) costituisce un fattore che deve essere tenuto sempre in considerazione dal gestore, al fine di incentivare tutti quei sistemi che ne garantiscono un minor utilizzo o, comunque, un uso ottimale. A tale proposito, si valutano positivamente gli interventi attuati dall'Azienda nel corso degli ultimi anni (in particolare relativamente al sistema di raffreddamento/raffrescamento dello stabilimento A), che hanno consentito una notevole riduzione dei consumi idrici.

Si valuta positivamente il fatto che il ciclo produttivo di per sé non sia idroesigente e non dia origine ad acque reflue industriali:

- l'unico fabbisogno idrico non civile è legato al raffreddamento del prodotto del processo di rigranulazione;
- gli unici reflui industriali prodotti derivano dal controlavaggio dell'addolcitore e dal separatore acqua/olio del locale compressori. Infatti:

- i reflui dal raffreddamento diretto del processo di rigranulazione sono conferiti come rifiuto,
- è cessata la produzione di reflui industriali costituiti da acque di lavaggio delle torri evaporative (da tempo inattive) e spurgo delle caldaie della centrale termica (sostituita dal nuovo sistema edificio-impianto).

In merito a quest'ultimo aspetto, si ritiene accettabile la richiesta del gestore di mantenere in autorizzazione:

- il pozzetto **P1** a servizio dello scarico **S2** che un tempo riceveva lo spurgo delle centrali termiche,
- il pozzetto **P5** a servizio dello scarico **S1** che un tempo riceveva i reflui di lavaggio delle torri evaporative,

dando comunque atto che tali pozzetti non saranno oggetto di alcuna verifica periodica, a meno che il gestore non comunichi (con successiva modifica dell'AIA) l'intenzione di riattivarli a servizio di nuovi o diversi impianti.

Si conferma quanto già prescritto alla successiva sezione D2.5 in merito alla gestione degli scarichi di acque reflue industriali e domestiche e di acque meteoriche; tuttavia, in merito alla sezione D3.1.6 del Piano di Monitoraggio e Controllo:

- si ritiene possibile accogliere la proposta del gestore di ridurre da annuale a **triennale** la frequenza del monitoraggio dello scarico di acque di condensa in corrispondenza dei pozzetti **P11** e **P12**, in ragione del fatto che non vi è alcun trattamento dell'acqua utilizzata e che la stessa non entra in contatto con materie prime e/o prodotti finiti;
- si ritiene opportuno stralciare i parametri "*piombo*", "*rame*" e "*zinco*" dal set di parametri previsti per il monitoraggio periodico a carico del gestore sui reflui derivanti dal separatore acqua/olio del locale compressori (pozzetto P13) e scaricati in pubblica fognatura, in quanto si ritiene che non siano parametri pertinenti e rilevanti per la tipologia di reflui in questione;
- si ritiene opportuno consentire espressamente lo scarico nel fosso di Via Paraviana del troppo pieno della vasca interrata da 100 m³ di raccolta dell'acqua prelevata da pozzo e delle condense derivanti dalle UTA dello stabilimento film.

❖ Consumi energetici

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

Si valutano positivamente gli interventi di miglioramento dell'efficienza e della sostenibilità energetica messi in campo dall'Azienda negli ultimi anni, in particolare la sostituzione del vecchio sistema di riscaldamento/raffrescamento col nuovo sistema edificio-impianto e l'installazione del nuovo impianto fotovoltaico a terra a servizio dello stabilimento C.

In merito a questo ultimo intervento, si ritiene opportuno inserire nella sezione D3.1.3 del Piano di Monitoraggio e Controllo voci relative alla contabilizzazione dell'*energia elettrica complessivamente autoprodotta mediante impianto fotovoltaico e utilizzata internamente*.

❖ Emissioni in atmosfera

Gli effluenti gassosi derivanti dagli impianti produttivi sono trattati mediante impianti di abbattimento che, se correttamente gestiti, permettono un ampio rispetto dei limiti ad oggi vigenti:

- a servizio dell'emissione E48 è presente un post-combustore termico,
- a servizio dei punti di emissione E2, E5, E41, E43, E45, E46, E49 ed E56 sono presenti filtri a tessuto.

Le emissioni derivanti dall'attività di trattamento corona, invece, non sono presidiate da impianti di abbattimento.

Per quanto riguarda, nello specifico, il post-combustore termico a servizio dell'emissione in atmosfera **E48**, si ritiene opportuno prescrivere espressamente che la temperatura di trattamento degli effluenti gassosi in camera di combustione debba essere **superiore a 780 °C**.

Si valuta positivamente il fatto che già dal 2000 non vengano più utilizzati *ftalati* nel ciclo produttivo e che l'Azienda continui comunque ad effettuare verifiche periodiche per confermare la loro assenza.

Inoltre, in riferimento a quanto previsto dall'art. 271, comma 7-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta, si valuta positivamente il fatto che l'Azienda abbia scelto di non utilizzare prodotti chimici caratterizzati dalle frasi di pericolo H340, H341, H350, H350i, H351 e H360, nonché di qualsiasi prodotto chimico contenenti diisocianati.

Occorre sottolineare che gli aspetti legati alle emissioni inquinanti in atmosfera necessitano di un'attenzione gestionale particolare al fine di evitare di contribuire all'ulteriore degrado della qualità dell'aria del territorio di insediamento.

A questo riguardo, si valuta positivamente l'intervento di **compartimentazione tra il reparto miscelazione e gli altri reparti** ipotizzato dall'Azienda, che permetterebbe di evitare l'afflusso al reparto di miscelazione dei vapori di solvente liberati nell'ambiente di lavoro del reparto di stampa e quindi di contenere l'espulsione di solventi in atmosfera in corrispondenza dell'emissione E2.

Si precisa che per la realizzazione di tale intervento dovrà essere presentata apposita comunicazione preventiva di modifica dell'AIA, descrivendo la soluzione di compartimentazione scelta, indicando la data di inizio e fine lavori prevista e allegando una planimetria di lay-out aggiornata.

Nel frattempo, è opportuno che l'Azienda sottoponga l'emissione **E2** a controlli a cadenza **trimestrale** (allo scopo di raccogliere più dati riguardo la concentrazione di "SOV" a camino a seguito della sostituzione del sistema di raffrescamento/riscaldamento dello stabilimento A) e che relazioni sugli esiti di tali campionamenti alla loro conclusione.

Per quanto riguarda l'emissione **E50**, che risulta sostanzialmente inattiva dall'inizio del 2021, pur prendendo atto della proposta del gestore di sottoporla a nuova messa a regime in caso di un suo riavvio per poterne ripristinare il corretto funzionamento, si ritiene preferibile prescrivere la procedura prevista dalle Linee guida interne di Arpae di cui all'istruzione operativa Arpae I85006/ER "*Criteri tecnici finalizzati a definire le prescrizioni per il rilascio delle autorizzazioni alle emissioni in atmosfera*", rev.0 del 26/07/2022, vale a dire:

- 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 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.

Per quanto riguarda, invece, il limite di concentrazione massima di "ozono" previsto per i punti di emissione in atmosfera **E53**, **E54** ed **E55**, si conferma la deroga al valore limite previsto dal punto 4.5.25 dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna (1 mg/Nm³), in considerazione del fatto che il flusso di massa complessivamente autorizzato per tale inquinante, considerando anche i contributi delle emissioni E50 ed E51, risulta **in linea con quello già autorizzato con la Determinazione n. 249/2011** di AIA, che successivamente si era ridotto per effetto dello smantellamento dell'emissione E39: dal momento che tale carico inquinante era stato valutato ammissibile nel 2011, in assenza di criticità, si conferma tale valutazione anche per il presente.

Si dà atto che nel sito sono presenti camini di espulsione d'aria non soggetti ad autorizzazione ai sensi del Titolo I della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, corrispondenti a:

- torrini di ricambio d'aria all'interno delle torri dei coestrusori P6 e P7, che ricadono tra le fattispecie di cui all'art. 272, comma 5 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06;
- cappe di aspirazione del laboratorio chimico aziendale, che ricadono tra le fattispecie di cui alla Parte I, punto 1, lettera *jj*) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e ai quali si applica quindi l'art. 272, comma 1 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06.

Inoltre, si prende atto del fatto che lo sfiato dei sili di stoccaggio delle resine è collettato in altri sili e, in minima quantità, ad un filtro a maniche, che non ha un punto di espulsione in ambiente esterno, ma reimmette l'aria depurata all'interno del magazzino, dove non è presente personale.

L'attività aziendale prevede l'utilizzo di solventi in quantitativi tali da far rientrare lo stabilimento nel campo di applicazione della normativa relativa alle **emissioni di composti organici volatili** (art.275 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta).

In particolare, l'attività di stampa flessografica è individuata al punto 8.a) della Parte II dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, con soglia di consumo di solvente > 15 t/anno; i valori limite da rispettare per tale attività sono quelli indicati nella Tabella 1 punto 8 della Parte III, con riferimento alla soglia di consumo di solvente >15 t/anno.

I COV sono originati dall'emissione convogliata in atmosfera **E48**.

A questo proposito si conferma quanto già prescritto dall'AIA vigente e riportato al **successivo punto D2.4.15**.

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

- gli *impianti termici civili* presenti in stabilimento sono alimentati da gas metano ed hanno ciascuno **potenza termica nominale inferiore a 35 kW**, per cui, ai sensi del Titolo II della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, non è necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera;
- l'unico *impianto termico ad uso produttivo* consiste nella caldaia del sistema di riscaldamento/raffrescamento dello Stabilimento A, alimentata da gas metano, con **potenza termica nominale è inferiore a 1 MW**; di conseguenza, il relativo punto di emissione **E35** ricade nella fattispecie di cui al punto 1, lettera *dd*) della Parte I dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e quindi, ai sensi dell'art. 272, comma 1 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 **non è necessario autorizzarlo espressamente**. Si ritiene comunque opportuno mantenere l'indicazione del camino nel Quadro emissivo di cui al successivo punto D2.4.1, per ragioni di chiarezza e completezza dell'assetto emissivo aziendale.

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

Alla luce delle previsioni del Decreto Direttoriale MASE n. 309/2023, in sede di riesame AIA il gestore ha elaborato e trasmesso la **Relazione di ricognizione** relativa al possibile **impatto odorigeno** derivante dalla propria attività, nella quale l'Azienda dichiara di ritenere sufficiente, per la sorveglianza delle emissioni odorigene, il vigente piano di monitoraggio delle emissioni convogliate in atmosfera, tramite autocontrollo periodico.

Dalla disamina della citata relazione non emergono riscontri in merito alla presenza di eventuali impatti odorigeni prodotti dall'attività; tuttavia, si ritiene opportuno inserire in autorizzazione specifiche prescrizioni:

- al fine di limitare le emissioni odorigene, 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 emergessero problematiche/segnalazioni legate alla diffusione di odori, la Ditta dovrà presentare un **piano di misurazione e valutazione delle emissioni odorigene**, e, se necessario, in base alle risultanze della succitata valutazione, un progetto di adeguamento alla BAT 23.

Inoltre, si ritiene opportuno inserire nella sezione D3.1.5 del Piano di Monitoraggio e Controllo una specifica voce relativa all'*ispezione giornaliera dei sistemi di mitigazione e abbattimento delle emissioni odorigene*, con la registrazione degli eventuali interventi eseguiti per risolvere anomalie e/o problematiche.

❖ Protezione del suolo e delle acque sotterranee

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

Si raccomanda, comunque, l'attento monitoraggio dei dispositivi di contenimento e gestione degli sversamenti accidentali e dei livelli dei dispositivi di raccolta e trasporto delle acque reflue a completamento della protezione del suolo e delle acque sotterranee.

Inoltre, si ritiene opportuno vietare espressamente il deposito su pavimentazione permeabile di materiali in genere che possano dar luogo a contaminazione di suolo, sottosuolo e acque sotterranee.

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

Inoltre, si ricorda che la documentazione di "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda dovrà essere aggiornata ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.

❖ Impatto acustico

La più recente documentazione di valutazione di impatto acustico firmata da tecnico competente agli atti è stata redatta a luglio 2024, in ottemperanza a quanto prescritto con la Determinazione n.5062/2023.

A tale proposito, il Servizio Territoriale di Modena di Arpae – Presidio Territoriale di Maranello-Pavullo ha espresso il proprio parere con prot. n. 156753 del 30/08/2024, evidenziando che il documento si configura come aggiornamento completo della valutazione di impatto acustico quinquennale, benché in anticipo di un anno rispetto alla scadenza fissata dal Piano di Monitoraggio dell'AIA (che avrebbe previsto la redazione della nuova valutazione nel 2025, a 5 anni dalla precedente di giugno 2020); infatti:

- sono state effettuate tre misure in continuo diurne e notturne nei punti P1, P3 e P9, mentre nei restanti punti sono state eseguite misure di breve durata;
- sono stati altresì introdotti due nuovi punti di misura (P6d e P12);
- tutti i punti di misura e i recettori presi in esame coincidono coi riferimenti prescritti in AIA.

Dalle misure effettuate, risulta il rispetto dei limiti di immissione assoluta, nonché dei limiti differenziali; il documento quindi **rappresenta un quadro accettabile** in merito al disposto della legislazione vigente.

In merito ai due nuovi punti di misura P6d e P12 utilizzati dal gestore nell'ultima campagna di misure, non si ritiene necessario inserirli in AIA come punti fiscali di controllo; si confermano pertanto i punti di misura già previsti alla sezione D2.7 dell'Allegato I.

Inoltre, si dà atto che la prossima valutazione quinquennale di impatto acustico dovrà essere effettuata **entro il 2029**.

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

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

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

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

1. L'assetto tecnico dell'installazione non richiede adeguamenti rispetto alle BAT Conclusions di settore di cui alla **Decisione di Esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22/06/2020, a condizione che vengano rispettati i nuovi valori limiti e nuovi obblighi di autocontrollo** inseriti ai successivi punti D2.4.1 e D2.4.15.
Pertanto, tutte le prescrizioni, limiti e condizioni d'esercizio di cui alla successiva sezione D2 devono essere rispettate dalla data di efficacia del presente atto.
2. Per quanto riguarda il **BRef "Energy Efficiency" di febbraio 2009**, il gestore dovrà relazionare sull'effettiva esecuzione degli interventi di miglioramento proposti, provvedendo a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Vignola:
 - a) una relazione illustrante gli esiti della valutazione sul progetto di cogenerazione **entro il 31/12/2025**;
 - b) l'attestazione di avvenuta sostituzione completa delle lampade tradizionali con lampade led nello stabilimento film **entro il 31/12/2030**;
 - c) una comunicazione in merito all'implementazione del Sistema di Gestione dell'Energia ai sensi della norma UNI EN ISO 50001 **entro il 31/12/2030**.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

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

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

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

- i dati relativi al piano di monitoraggio;
- un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
- un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;
- documentazione attestante il possesso/mantenimento dell'eventuale certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 e registrazione EMAS.

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

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

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad Arpae di Modena e Comune di Vignola. Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.
 Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.
3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, **informa Arpae di Modena** in merito ad **ogni nuova istanza presentata dall'installazione** ai sensi della normativa in materia di *prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della normativa in materia di *valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della normativa in *materia urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena e i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. 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-quattordices 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). Pertanto il gestore deve **trasmettere ad Arpae di Modena, entro la scadenza disposta dalla Regione Emilia Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio** in tal senso.

In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che *la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell'AIA).

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. In caso di riavvio dell'emissione in atmosfera **E41**, il gestore dovrà effettuare quanto prescritto al successivo punto D2.4.14.

Inoltre, dovrà trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Vignola **copia del certificato di analisi dell'autocontrollo straordinario** previsto al punto D2.4.14, lettera c), al fine di attestare il rispetto del limite di concentrazione massima di “*materiale particellare*” come modificato con la Determinazione n. 4798/2019; tale certificato dovrà essere trasmesso entro 60 giorni dalla data di campionamento.

10. **Prima dell'attivazione dello scarico S31 di acque reflue industriali** in pubblica fognatura, il gestore è tenuto ad espletare tutte le pratiche di titolarità dell'Ente gestore del Servizio Idrico Integrato (Hera S.p.A.) necessarie per essere legittimato a scaricare i propri reflui nella fognatura comunale, tenendo conto delle indicazioni fornite dall'Ente stesso nel parere di competenza citato in premessa.

La data di attivazione dello scarico dovrà essere comunicata ad Arpae di Modena e Comune di Vignola con almeno 5 giorni di anticipo.

11. In considerazione del fatto che l'impianto di abbattimento proposto dal gestore per l'emissione in atmosfera **E58** non risulta conforme ai parametri previsti dall'Allegato 3 ai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna in termini di velocità di filtrazione, il gestore è tenuto a:

- effettuare le analisi di autocontrollo di cui al successivo punto D2.4.1 sia a monte che a valle del sistema filtrante con periodicità **trimestrale** per il primo anno dalla messa a regime, trasmettendo ad Arpae di Modena una relazione riassuntiva degli esiti entro 30 giorni dalla data del quarto campionamento trimestrale. A partire dal secondo anno, a meno di diverse indicazioni da parte della scrivente, gli autocontrolli potranno essere effettuati con periodicità **annuale** ed esclusivamente a valle del sistema filtrante;
- dotare la colonna filtrante di misuratore di pressione differenziale.

In merito alle analisi monte/valle sopra indicate, si precisa che dovranno dimostrare un'**efficacia di abbattimento di “materiale particellare” superiore al 90% in massa**; qualora dagli esiti analitici emergessero risultati difformi da tale indicazione o nel caso in cui non fosse possibile effettuare tali monitoraggi secondo le modalità e i tempi prescritti, il gestore sarà tenuto a proporre un diverso sistema di abbattimento, conforme agli standard dei criteri CRIAER e, una volta autorizzato, procedere alla sua installazione.

In ogni caso la scrivente si riserva di richiedere la sostituzione del sistema filtrante proposto con uno idoneo in qualsiasi momento, nel caso sopraggiungessero problematiche connesse al suo funzionamento.

12. In riferimento all'intervento di **compartimentazione tra il reparto miscelazione e gli altri reparti** ipotizzato dall'Azienda, si precisa che la sua realizzazione dovrà essere sottoposta a comunicazione preventiva di modifica dell'AIA come da precedente punto 2, descrivendo la soluzione di compartimentazione scelta, indicando la data di inizio e fine lavori prevista e allegando una planimetria di lay-out aggiornata.

Nel frattempo, si raccomanda all'Azienda di sottoporre l'emissione **E2** a controlli a cadenza **trimestrale per almeno un anno dal rilascio del presente provvedimento** (allo scopo di raccogliere più dati riguardo la concentrazione di "SOV" a camino a seguito della sostituzione del sistema di raffrescamento/riscaldamento dello stabilimento A) e si richiede di trasmettere ad Arpa di Modena una relazione riassuntiva degli esiti di tali controlli **entro 30 giorni dalla data del quarto campionamento trimestrale**.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

1. Il gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella successiva sezione D3.

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E2 – caricamento miscele nel raffreddatore, evaporazione vaschetta Turbo B	PUNTO DI EMISSIONE E5 – caricamento miscele Turbo A	PUNTO DI EMISSIONE E7 – estrusori PVC (n.14)	PUNTO DI EMISSIONE E35 – caldaia (950 kW) §
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	1.000	500	70.000	1.220
Altezza minima (m)	7,5	7,5	30	7,5
Durata (h/g)	16	16	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm³)	10	10	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm³)	70	---	---	---
Cloruro di vinile (mg/Nm³)	---	---	3 *	---
Impianto di depurazione	Filtro a maniche	Filtro a maniche	---	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri, SOV #)	annuale (portata, polveri)	semestrale (portata, cloruro di vinile)	---

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

§ l'emissione ricade nella fattispecie di cui al punto 1, lettera dd) della Parte I dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e quindi, ai sensi dell'art.272, comma 1 del D.Lgs. 152/06, non è soggetta ad autorizzazione ai sensi del Titolo I della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06.

si veda il precedente punto **D2.2.12**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E41 – vuota sacchi PVC	PUNTO DI EMISSIONE E43 – stoccaggio miscele alimentazione estrusori + sfiato bilance	PUNTO DI EMISSIONE E45 – silo stoccaggio rifili macinati	PUNTO DI EMISSIONE E46 – silo stoccaggio rifili macinati
Messa a regime	a regime *	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm³/h)	2.500	3.800	3.000	3.000
Altezza minima (m)	7,5	7,5	18,15	18,15
Durata (h/g)	1	16	8	8
Materiale Particellare (mg/Nm³)	10	10	10	10
Impianto di depurazione	Filtro a cartucce	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)

* si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.9**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E48 – stampatrici Zenith, Chronos, Elios e Zeus e relativa aspirazione zona pompe + macchine fotopolimeriche + macchina lava anilox + taglio laser cliché + coestrusori P6 e P7	PUNTO DI EMISSIONE E49 – macinazione sfridi di lavorazione PVC plastificato	PUNTO DI EMISSIONE E50 – trattamento corona coestrusore P6
Messa a regime	a regime	a regime	a regime §
Portata massima (Nm ³ /h)	30.000	6.000	1.600
Altezza minima (m)	10	9	10,3
Durata (h/g)	24	16	24 *
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	10	10	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	20	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	95	---	---
Ossidi di Azoto (come NO _x) (mg/Nm ³)	95	---	---
Cloruro di vinile (mg/Nm ³)	---	3 **	---
Ozono (mg/Nm ³)	---	---	8
Impianto di depurazione	Combustore termico rigenerativo	Filtro a tasche	---
Frequenza autocontrolli	semestrale (portata, SOV, polveri , CO, NO _x)	semestrale (portata, polveri, cloruro di vinile)	annuale (portata, ozono)

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

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

§ in caso di riattivazione dell'emissione in atmosfera **E50**, dovrà essere rispettato quanto prescritto al successivo punto **D2.4.14**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E51 – trattamento corona monorientatore Trio	PUNTO DI EMISSIONE E52 – masterizzatore	PUNTO DI EMISSIONE E53 – trattamento corona bilaterale coestrusore P7	PUNTO DI EMISSIONE E54 – trattamento corona unilaterale 1 coestrusore P7
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	2.700	2.400	1.300	600
Altezza minima (m)	10,3	9	8	8
Durata (h/g)	24 *	16	24	24
Ozono (mg/Nm ³)	8	---	35	15
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	---	50	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro composito	---	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, ozono)	semestrale (portata, SOV)	annuale (portata, ozono)	annuale (portata, ozono)

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E55 – trattamento corona unilaterale 2 coestrusore P7	PUNTO DI EMISSIONE E56 – saldatura	PUNTO DI EMISSIONE E57 – saldatrice per cinghie	PUNTO DI EMISSIONE E58 – colonna filtrante smussatrice e invecchiamento
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	600	1.500	2.400	600
Altezza minima (m)	8	1 m oltre il tetto	9,40	9,40
Durata (h/g)	24	saltuaria	4	4
Ozono (mg/Nm ³)	15	---	---	---
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	---	10	---	10
Ossidi di Azoto (come NO _x) (mg/Nm ³)	---	5	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	---	10	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	---	---	20	---
Impianto di depurazione	---	Prefiltro + cella filtrante + filtro a tasche	---	Colonna filtrante
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, ozono)	---	annuale (portata, SOV)	trimestrale – annuale (portata, polveri) come da precedente punto D2.2.11

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento 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>Criteria generali per la scelta dei punti di misura e campionamento</i>	UNI EN 15259:2008
<i>Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione</i>	- 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>	- 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>Polveri totali (PTS) o materiale particolare</i>	- UNI EN 13284-1:2017 (*) - UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici) - ISO 9096:2017 (per concentrazioni >20 mg/m³)
<i>Metalli (antimonio Sb, arsenico As, cadmio Cd, cromo Cr, cobalto Co, rame Cu, piombo Pb, manganese Mn, nichel Ni, tallio Tl, vanadio V, zinco Zn, boro B ecc.)</i>	- UNI EN 14385:2004 (*) - ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 - US EPA Method 29
<i>Monossido di Carbonio (CO)</i>	- UNI EN 15058:2017 (*) - ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche ecc.)
<i>Ossidi di Zolfo (SO_x) espressi come SO₂</i>	- 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>Ossidi di Azoto (NO_x) espressi come NO₂</i>	- 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>Composti organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)</i>	UNI EN 12619:2013 (*)
<i>Cloruro di vinile (cloroetene)</i>	- UNI CEN/TS 13649:2015; - US EPA 106
<i>Ozono (come Ossidanti Totali in aria)</i>	OSHA ID-214 (**)
<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 Vignola.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Vignola **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 (compresa la colonna filtrante a servizio dell'emissione E58) devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale.
9. Il post-combustore termico a servizio dell'emissione in atmosfera **E48** deve essere provvisto di un sistema di misura con registrazione della temperatura in 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.

La temperatura di trattamento degli effluenti gassosi all'interno delle camera di post-combustione deve essere pari ad **almeno 780 °C**.

10. I sistemi di registrazione devono funzionare in modo continuo (anche durante le fermate degli impianti di abbattimento), ad esclusione dei periodi di ferie. Le registrazioni devono essere tenute a disposizione delle autorità di controllo per almeno cinque anni; inoltre, devono garantire la lettura istantanea e la registrazione continua dei parametri, con rigoroso rispetto degli orari, riportando giornalmente la data.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

11. 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.

12. 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 dell'Autorità di controllo per almeno cinque anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

13. 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.
14. 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.

15. In riferimento all'attività di stampa flessografica, ricompresa al punto 8.a della Parte II dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, si precisa che tale attività risulta caratterizzata da:

- *capacità nominale*: **5,1 t_{COV}/giorno**;
- *consumo massimo teorico di solvente*: **1.472 t_{COV}/anno** (funzionamento 24 h/giorno per 288 giorni/anno);
- *emissione totale annua*: emissione convogliata di 18,87 t_{COV}/anno + emissione diffusa di 294,4 t_{COV}/anno, per un totale di **313,27 t_{COV}/anno**.

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

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

- a) effettuare misurazioni periodiche sull'emissione E48, con la frequenza 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**;
- b) rispettare il seguente valore limite di emissione diffusa fissato dai BAT-Ael (Tabella 29 della sezione 1.12 della Decisione di Esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22/06/2020): **12%** di input di solvente (calcolato secondo il metodo indicato nella Parte V dello stesso Allegato);
- c) presentare ad Arpae di Modena **entro il 30 aprile di ogni anno** la "**Dichiarazione di conformità**", con elaborazione del piano di gestione dei solventi (riportante i dati dell'anno

precedente) secondo quanto indicato alla **Parte V dell'Allegato III al D.Lgs. 152/06 Parte Quinta**.

16. Al fine di limitare la diffusione di emissioni odorigene, il gestore è tenuto ad adottare **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 emergessero 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 alla BAT 23.
17. Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.
18. **Non è mai consentito il funzionamento in contemporanea dei punti di emissione E50 ed E51.**
19. L'Azienda è tenuta quando necessario ad effettuare pulizie periodiche dei piazzali al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. È **consentito** lo scarico in **pubblica fognatura** di **acque reflue domestiche, acque reflue industriali assimilate alle domestiche, acque reflue industriali** (reflui dal separatore acqua/olio del locale compressori, nel rispetto di quanto prescritto al precedente punto D2.2.10) e **acque meteoriche da pluviali e piazzali**, nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.
2. È **consentito** lo scarico in **acque superficiali** (Rio Schiaviroli) di:
 - **acque di raffreddamento** (lavaggio torri evaporative, in caso di loro riattivazione) mediante lo scarico parziale **S1**,
 - **acque di condensa** (dall'impianto di condizionamento a servizio dell'area del coestrutture P7) mediante i pozzetti **P11 e P12**,
 entrambe confluenti allo **scarico** finale **S29**, nel rispetto di quanto previsto dalla competente Unità Polo specialistico Demanio Idrico – Area Autorizzazioni e Concessioni Centro.
 Le caratteristiche qualitative di queste acque reflue devono risultare costantemente tali da garantire il rispetto dei limiti previsti dalla **Tabella 3 (scarico in acque superficiali) dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.**
 I pozzetti da utilizzare per il prelievo dei reflui ai fini delle analisi di caratterizzazione chimica sono il **pozzetto 5** per le acque di raffreddamento e i **pozzetti P11 e P12** per le acque di condensa, mentre la rilevazione della temperatura delle acque reflue dovrà essere effettuata in corrispondenza del punto di immissione nel Rio Schiaviroli.
3. È **consentito** lo scarico di **acque meteoriche da pluviali e piazzali** in **acque superficiali**.
4. Il quadro riassuntivo degli scarichi idrici autorizzati, la cui responsabilità è in capo al gestore dell'installazione IPPC di Gruppo Fabbri Vignola S.p.A. sito in Via per Sassuolo n.1695 a Vignola (Mo) è il seguente:

STABILE PROVENIENZA	n° SCARICO	PROVENIENZA	NOTE
A	S1	Lavaggio torri di evaporazione (INATTIVO)	Scarico parziale nella rete aziendale bianca nel pozzetto P5 , indi in acque superficiali (scarico finale S29). Scarico dotato di contatore parziale.
A	S2	Spurgo centrali termiche (INATTIVO)	Scarico parziale nella rete aziendale nera (pozzetto P1), indi alla pubblica fognatura nera.
A	S3	Controlavaggio addolcitore	Scarico parziale nella rete aziendale nera (pozzetto P2), indi alla pubblica fognatura nera. Scarico dotato di contatore parziale.
A	S4-S5	Scarichi servizi igienici spogliatoi	Scarico parziale nella rete aziendale nera previo passaggio in fossa biologica , indi alla pubblica fognatura nera. Scarichi parziali a valle degli scarichi industriali dello stabile A.
A	S6	Scarico servizi igienici abitazione custode	
A	S7	Scarico servizi igienici direzione e visitatori	
A	S8-S9	Scarico servizi igienici stabilimento *	
A	S10	Scarico servizi igienici uffici	
B	S11	Scarico controlavaggio filtri fontana ornamentale	Scarico parziale nella rete aziendale delle acque nere, indi alla pubblica fognatura nera comunale.
B	S12-S13-S14-S15	Scarichi servizi igienici uffici	Scarichi parziali nella rete aziendale delle acque nere previo passaggio in fossa biologica , indi alla pubblica fognatura nera comunale.
B	S16	Scarico condense condizionatori uffici	
C	S18	Scarico controlavaggio addolcitore	Scarichi parziali nella fognatura aziendale nera, indi alla pubblica fognatura comunale nera. Lo scarico S18 è servito dal pozzetto P6 , mentre lo scarico S19 è servito dal pozzetto P7 .
C	S19	Scarico condensa gruppo frigo camera climatica piccola	
C	S20	Scarico condensa condizionatori stabilimento	
C	S21	Scarico servizi igienici uffici	Scarico parziale, previo passaggio in fossa biologica , nella rete fognaria aziendale, indi in scarico in fognatura nera comunale. I tre scarichi parziali sono serviti dal pozzetto P8 .
C	S22	Scarico servizi igienici stabilimento	
C	S23	Scarico servizi igienici spogliatoi e uffici primo piano	Scarico parziale nella fognatura aziendale nera (pozzetto P9) previo passaggio in degrassatore , indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	S24	Scarico locale mensa e caldaia abitazione custode/locale mensa	
C	S25	Scarico condensa condizionatori uffici	Scarico parziale nella fognatura aziendale nera, indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	S26	Scarico servizi igienici stabilimento	Scarico parziale nella fognatura aziendale nera previo passaggio in fossa biologica , indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	S27	Scarico condensa gruppo frigo camera climatica grande	Scarico parziale nella fognatura aziendale nera, indi alla pubblica fognatura comunale nera.
C	pluviali	Pluviali sud dello stabile	Rete non separata: convogliamento nella rete aziendale delle acque nere e scarico nella pubblica fognatura nera comunale.
C	S28	Scarico terminale pluviali e condense da pompa di calore magazzino (pozzetto P17) nel laghetto di proprietà da stabile C	
A	S29	Scarico terminale in acque superficiali (Rio Schiaviroli) delle acque bianche, delle acque di raffreddamento delle torri evaporative (scarico parziale S1 oggi INATTIVO) e delle acque di condensa dall'impianto di condizionamento dell'area del costruttore P7 da stabile A (pozzetti P11 e P12) e delle condense dalle nuove UTA dello stabile A	
A+B+C	S30	Scarico terminale rete fognaria aziendale in pubblica fognatura comunale nera (acque reflue domestiche A-B-C + industriali assimilate alle domestiche A-C + acque meteoriche da pluviali C), servito dal pozzetto P4	
A	S31	Scarico di acque reflue industriali (reflui dal separatore acqua/olio del locale compressori) in pubblica fognatura comunale nera	

* agli scarichi parziali **S8** e **S9** è convogliato anche l'eccesso delle condense di condizionamento non riutilizzabili internamente (derivanti dalle unità di diffusione aria degli uffici - ventilconvettori).

5. Le caratteristiche qualitative delle acque reflue industriali (reflui derivanti dal separatore acqua/olio del locale compressori) devono risultare costantemente tali da garantire il rispetto dei limiti previsti dalla **Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06** relativamente

allo **scarico in pubblica fognatura**. I prelievi fiscali e gli autocontrolli devono essere eseguiti in corrispondenza del pozzetto **P13**.

6. Gli scarichi parziali **S2** e **S3** (stabilimento A), nonché **S18**, **S19** e **S27** (stabilimento C), al fine di mantenere nel tempo la loro classificazione di scarichi assimilati ai domestici, devono rispettare i criteri di cui al punto 5 della DGR 1053/2003. I limiti di cui alla Tabella 1 del punto 5 della DGR 1053/2003 devono essere rispettati immediatamente a monte di ogni sistema depurativo e comunque a monte del convogliamento degli scarichi parziali nella rete fognaria aziendale. A tale fine, gli scarichi S2 e S3 devono essere provvisti di pozzetto ispezionabile di prelievo e controllo, identificato e facilmente accessibile.
7. In caso di riempimento della vasca interrata da 100 m³ di raccolta delle acque prelevate da pozzo e delle condense derivanti dalle UTA dello stabilimento A, è **consentito** lo scarico del troppo pieno nel fosso di Via Paraviana.
8. Contestualmente al report annuale, la Ditta deve trasmettere il quadro annuale di consumi idrici e scarichi idrici relativi allo stabilimento A, distinguendo tra uso produttivo e uso domestico; i volumi degli scarichi terminali misti, nonché degli scarichi parziali di acque reflue industriali assimilate alle domestiche, qualora non siano misurabili tramite contatori volumetrici, dovranno essere dedotti mediante stime.
9. Gli scarichi civili parziali provenienti dai servizi igienici degli stabilimenti A, B e C devono essere provvisti di opportuni sistemi di sedimentazione (es. fosse biologiche) a monte del loro convogliamento nella fognatura aziendale.
10. Il gestore dell'installazione deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di trattamento delle acque.
11. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto e/o via fax ad Arpae di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento.
12. I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.

D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime, rifiuti, vasche di raccolta acque, ecc), mantenendoli sempre in condizioni di piena efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo.
2. Non sono ammessi depositi su pavimentazione permeabile di materiali in genere che possano dar luogo a contaminazione di suolo, sottosuolo e acque sotterranee.

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)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
Classe V	70 dB(A)	60 dB(A)	5	3

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

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

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

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

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

D2.8 gestione dei rifiuti

- È consentito 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

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

D2.10 preparazione all'emergenza

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

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

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax ad Arpae di Modena e Comune di Vignola. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. Arpae provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Vignola la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
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 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 per film plastici	procedure interne	in corrispondenza di ogni ingresso	triennale (verifica documentale)	elettronica o cartacea	annuale
Ingresso di inchiostri e solventi per stampa	procedure interne	in corrispondenza di ogni ingresso	triennale (verifica documentale)	elettronica o cartacea	annuale
Prodotto finito versato a magazzino	procedure interne	come da procedura interna	triennale (verifica documentale)	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.2 Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Prelievo di acque da pozzo	contatore di funzionamento pompa	mensile	triennale (verifica documentale)	elettronica o cartacea	annuale
Prelievo di acque da acquedotto	contatore volumetrico	mensile	triennale (verifica documentale)	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.3 Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo di energia elettrica prelevata da rete	fatture del fornitore	bimestrale	triennale (verifica documentale)	elettronica o cartacea	annuale
Energia elettrica autoprodotta da impianto fotovoltaico utilizzata internamente	contatore	mensile	triennale (verifica documentale)	elettronica o cartacea	annuale
Consumo di energia elettrica per approvvigionamento idrico	contatore	mensile	triennale (verifica documentale)	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo di gas metano	fatture del fornitore	bimestrale	triennale (verifica documentale)	elettronica o cartacea	annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Portata delle emissioni e concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	come indicato al precedente punto D2.4.1	triennale (verifica documentale e campionamento di una emissione tra quelle soggette ad autocontrollo)	cartacea su rapporti di prova e su Registro degli Autocontrolli	annuale
Temperatura in camera di combustione del combustore rigenerativo	registratore automatico	in continuo	triennale	elettronica	---
Δp di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	---	---

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliera	triennale	---	---
Controllo emissioni odorigene (procedura di verifica dei sistemi di mitigazione e abbattimento)	ispezione delle sorgenti odorigene	giornaliera	triennale (verifica documentale)	elettronica e/o cartacea solo per anomalie/ problematiche che richiedono interventi specifici	annuale

D3.1.6 Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

È consentito lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue domestiche, acque reflue industriali assimilate alle domestiche, acque reflue industriali ed acque meteoriche da piazzale e pluviali, nel rispetto del regolamento dell'Ente gestore del Servizio Idrico Integrato.

Inoltre, è consentito lo scarico in acque superficiali (Rio Schiaviroli) delle acque di lavaggio delle torri evaporative (in caso di loro riattivazione) e delle acque di condensa derivanti dall'impianto di condizionamento dell'area del coestrusore P7, nel rispetto di quanto prescritto dalla competente Unità Polo specialistico Demanio Idrico – Area Autorizzazioni e Concessioni Centro.

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Caratterizzazione chimica dello scarico parziale S1 (pozzetto P5) recapitante in Rio Schiaviroli mediante la fognatura bianca interna	verifica analitica * ***	annuale (previa riattivazione)	triennale (verifica documentale, campionamento all'occorrenza)	elettronica o cartacea	annuale
Caratterizzazione chimica delle acque di condensa ai pozzetti P11 e P12, recapitanti nel Rio Schiaviroli mediante la fognatura bianca interna	verifica analitica ** ***	triennale	triennale (verifica documentale, campionamento all'occorrenza)	elettronica o cartacea	annuale
Caratterizzazione chimica dei reflui dal separatore acqua/olio del locale compressori al pozzetto P13, recapitante nella pubblica fognatura	verifica analitica ****	annuale	triennale (verifica documentale, campionamento all'occorrenza)	elettronica o cartacea	annuale
Volume di acque reflue scaricate dallo Stabilimento A tramite S1, S2 e S3	contatore volumetrico per S1 e S3 stima per S2	mensile	triennale (verifica documentale)	elettronica o cartacea	annuale

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

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

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

**** almeno per i seguenti parametri di Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06: **pH, Solidi Sospesi Totali, COD, idrocarburi totali, oli e grassi animali e vegetali**. Il primo autocontrollo dovrà essere effettuato entro 30 giorni dall'attivazione dello scarico.

D3.1.7 Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

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

* da redigere facendo riferimento ai punti di misura di cui alla sezione D2.7 e da trasmettere contestualmente all'invio del primo report annuale utile.

** la prossima valutazione quinquennale deve essere eseguita **entro il 2029** (cinque anni dalla più recente valutazione completa, datata luglio 2024).

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o a smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale (verifica documentale)	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	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 solo per anomalie/ malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	Trasmissione report gestore
Consumo specifico di solventi per quantità di pellicole stampate	%	rapporto percentuale tra solventi utilizzati (ton) e pellicole PVC stampate (ton)	cartacea / elettronica	annuale
Consumo specifico medio di energia elettrica per unità di prodotto finito	kWh/prodotto finito	rapporto tra consumo di energia elettrica e quantità di prodotto finito	cartacea / elettronica	annuale
Consumo specifico medio di gas metano per unità di prodotto finito	Sm ³ /prodotto finito	rapporto tra consumo di gas metano e quantità di prodotto finito	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione in atmosfera di sostanze organiche da solventi	nr	rapporto tra COV emessi in atmosfera (ton) e pellicole PVC stampate (ton)	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di dispersione in atmosfera di solventi	nr	rapporto tra COV emessi in atmosfera (ton) e solventi utilizzati (ton)	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	kg/ton	rapporto tra flusso di massa di materiale particellare dalle emissioni (kg) e prodotti finiti (ton)	cartacea / elettronica	annuale
Fattore di emissione rifiuti per unità di prodotto finito	%	rapporto percentuale tra rifiuti totali prodotti (kg) e quantità di prodotto finito	cartacea / elettronica	annuale
Indicatore recupero PVC	%	rapporto percentuale tra (materia prima-prodotto finito-scarto perduto) e (scarto perduto+sfrido in PVC)	cartacea / elettronica	annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva. In questi casi, non si rende necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.7.
7. 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).
8. 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.
9. I certificati analitici relativi agli autocontrolli eseguiti sugli scarichi idrici devono essere conservati presso l'installazione, a disposizione dell'Autorità di controllo, per almeno cinque anni.
10. A cura del gestore, si deve provvedere al periodico espurgo e manutenzione dei sistemi di depurazione.
11. Si raccomanda di **non svolgere operazioni di pulizia dei filtri o altra attrezzatura nell'area cortiliva con recapito dei reflui nel corso d'acqua superficiale.**
Nel caso in cui l'Azienda avesse intenzione di effettuare operazioni di lavaggio in area cortiliva, dovrà predisporre un'idonea area, dotata di griglie o caditoie di raccolta, e collettare le acque reflue risultanti ad un idoneo impianto di trattamento per il successivo scarico, previa opportuna modifica dell'AIA; in alternativa, i reflui prodotti potranno essere raccolti e conferiti a terzi come rifiuti.
12. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
13. 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.
14. 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.

15. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
16. Si raccomanda che le operazioni di approvvigionamento della materia prima liquida e di allaccio/slaccio del collettore flessibile di caricamento del serbatoio fuori terra avvengano sotto costante vigilanza di un operatore, che possa intervenire immediatamente in caso di fuoriuscite accidentali, adottando le opportune contromisure (chiusura della valvola della rete fognaria, stesura di agenti assorbenti, ecc).
17. 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.