

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-6209 del 08/11/2024
Oggetto	D. Lgs. 152/2006 - L.R. 21/2004 - Riesame AIA della ditta Eviosys Packaging Italia Srl per l'installazione sita in via XXV Luglio n. 172, loc. Calerno, comune di Sant'Ilario d'Enza (RE)
Proposta	n. PDET-AMB-2024-6493 del 08/11/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno otto NOVEMBRE 2024 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – AIA/IPPC – RIESAME

Ditta: Eviosys Packaging Italia Srl

Sede Legale: Strada Uguzzolo n. 100/A - Parma

Sede Operativa: via XXV Luglio n. 172, loc. Calerno - Sant'Ilario d'Enza (RE)

Attività: Allegato VIII Parte Seconda D.Lgs 152/06, cod. 6.7. Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno

IL DIRIGENTE

RICHIAMATI

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

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

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

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

la 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 delle funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;

la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”;

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

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

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

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

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

VISTA

la domanda di riesame di AIA per l'impianto della ditta Eviosys Packaging Italia Srl sito nel comune di Sant'Ilario d'Enza (RE), loc. Calerno, via XXV Luglio n. 172, presentata il 12-02-2024, assunta agli atti di questo SAC di ARPAE di Reggio Emilia con prot. 26869 del 12-02-2024;

DATO ATTO che

in data 27-03-2024 è stato pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione Emilia Romagna l'avviso dell'avvio di procedimento di riesame;

con nota prot. n. 46713 del 11-03-2024 è stata indetta da ARPAE la Conferenza di Servizi ai sensi dell'art. 14 ter della L. 241/90 smi, la quale si è riunita nelle sedute del 26-03-2024 e del 15-10-2024;

CONSIDERATO

che con nota prot. n. 59092 del 28-03-2024 sono state richieste integrazioni alla documentazione presentata dalla ditta, inviate successivamente ed acquisite da ARPAE al prot. n. 117456 del 26-06-2024 e completate il 08-08-2024, di cui al prot. n. 146711 del 09-08-2024;

ACQUISITI

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

il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio territoriale di Reggio Emilia, prot. n. 180241 del 07-10-2024, integrato con prot. n. 184924 del 14-10-2024 con cui si esprime parere favorevole alla richiesta della ditta, con prescrizioni recepite nel presente atto;

il parere senza prescrizioni espresso da parte del Sindaco del Comune di Sant'Ilario d'Enza, prot. 22360 del 14-10-2024 (prot. ARPAE n. 185004 del 14-10-2024), ai sensi degli art. 216 e 217 del R.D. 1265/1934, quale Autorità Sanitaria, come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

l'attestazione del Comune di Sant'Ilario d'Enza della conformità urbanistica nel rispetto di tutte le prescrizioni contenute nel PSC e RUE approvati, di cui al prot. 20332 del 07-10-2024 (prot. ARPAE n. 180486 del 07-10-2024) da cui si rileva che lo stabilimento ricade in un'area classificata dal piano urbanistico comunale (PSC e RUE) vigente, e dal relativo piano particolareggiato vigente (variante al p.p d'iniziativa pubblica "Calerno sud" – approvato con deliberazione di C.C. n° 5 del 04/02/2003), come ambito specializzato per attività produttive prevalentemente manifatturiere di interesse comunale di cui all'art. 27 del PSC e zona prevalentemente industriale artigianale di cui all'art. 23 comma 4 del RUE, parzialmente ricadente nel perimetro delle fasce di rispetto stradale e a distanza di prima approssimazione da linee elettriche di alta tensione. Le destinazioni d'uso consentite dalle norme sono attività produttive di tipo manifatturiero con tutte le attività ad esse connesse di servizio, magazzinaggio, commercializzazione e amministrative.

VISTO

il verbale della seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, agli atti con prot. n. 186168 del 15-10-2024 in cui la Conferenza esprime parere favorevole con prescrizioni al riesame di AIA oggetto del presente atto;

VERIFICATO

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

che la ditta ha conseguito la certificazione ai sensi della Norma EN UNI ISO 14001:2015 (n. certificato UK013346) valida fino al giorno 17-02-2025 e pertanto è possibile applicare le norme speciali previste dalla legislazione vigente e riservate ai gestori che hanno un sistema di gestione ambientale certificato, a condizione che tale sistema venga mantenuto per tutta la durata dell'autorizzazione;

RILEVATO

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

che il rapporto istruttorio di ARPAE – Servizio Territoriale di Reggio Emilia sopra richiamato contiene il parere inerente la fase di monitoraggio dell'impianto (Sezione D 3 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO) ai sensi dell'art 10 comma 4 della L. R. 21/04 e dell'art. 29-quater comma 7 del D.Lgs. 152/06;

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

ACQUISITA

agli atti la comunicazione antimafia rilasciata dalla competente Prefettura il 25-07-2024 da cui si evince che a carico della Eviosys Packaging Italia Srl e dei relativi soggetti di cui all'art. 85 del D. Lgs. 159/2011, non sussistono cause di decadenza, di sospensione o di divieto di cui all'art. 67 del D. Lgs. 159/2011;

DATO ATTO

che con nota prot. n. 186171 del 15-10-2024 il SAC di ARPAE ha trasmesso lo schema di AIA alla ditta, ai fini di proprie osservazioni, come previsto dall'art. 10, comma 3 della L.R. 21/2004;

CONSIDERATO

che la Ditta ha trasmesso alcune precisazioni allo schema di AIA, acquisite agli atti con prot. 196019 del 30-10-2024, a cui si è fornito riscontro con prot. n. 201798 del 08-11-2024;

RESO NOTO che

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

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

DETERMINA

a) di autorizzare, ai sensi del D. Lgs. 152/06 e della L. R. 21/04, la ditta Eviosys Packaging Italia Srl, avente sede legale in comune di Parma, Strada Uguzzolo n. 100/A, per l'esercizio dell'installazione sita in comune di via XXV Luglio n. 172, loc. Calerno, comune di Sant'Ilario d'Enza (RE), appartenente alla seguente categoria di cui all'Allegato VIII del D. Lgs. 152/06 Parte II:

cod. 6.7. Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno

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

1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare (punto 6.7) All.

VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06), con una capacità di consumo di solventi organici pari a 533,72 t/anno;

2. il presente provvedimento sostituisce integralmente le seguenti autorizzazioni già di titolarità della ditta:

Ente	n° e data dell'atto	Oggetto
Provincia	prot. 55126/5-2013 del 06-10-2014	Rinnovo AIA
Provincia	prot. 66837/5-2013 del 11-12-2014	Modifica non sostanziale AIA
Provincia	prot. 36938/5-2013 del 30-06-2015	Modifica non sostanziale AIA
Provincia	prot. 61415/5-2013 del 04-12-2015	Modifica non sostanziale AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 76 del 04-02-2016	Modifica d'ufficio AIA
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 1304 del 18-03-2019	Modifica generale
ARPAE	Determinazione dirigenziale n. 6340 del 15-12-2021	Modifica non sostanziale e volturazione AIA

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

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

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

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

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

Inoltre, s'informa che:

- la presente autorizzazione è efficace dalla data di notifica e 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 al presente atto;

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

Allegato I: le condizioni del riesame dell'AIA della ditta Eviosys Packaging Italia Srl - Stabilimento di via XXV Luglio n. 172, loc. Calerno, comune di Sant'Ilario d'Enza (RE)

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

ALLEGATO I

**Le condizioni del riesame dell'AIA della ditta Eviosys Packaging Italia Srl
Stabilimento di via XXV Luglio n. 172, loc. Calerno, comune di Sant'Ilario d'Enza (RE)**

SEZIONE A - INFORMATIVA

A1 – DEFINIZIONI

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

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

Organo di controllo: ARPAE – Servizio territoriale della Sezione provinciale di Reggio Emilia incaricata dall'autorità competente di partecipare, ove previsto, e/o accertare la corretta esecuzione del piano di monitoraggio e controllo e la conformità dell'impianto alle prescrizioni contenute nell'AIA.

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

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

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

A2 – IMPIANTO

Lo stabilimento ha iniziato la propria attività nel 1955 e opera nella fabbricazione di contenitori metallici in banda stagnata ed alluminio, a cui si è aggiunta negli anni la produzione di coperchi "pelabili" chiamati PEEL SEAM. La produzione dei contenitori metallici e dei coperchi prevede, nella maggior parte dei casi, una o più fasi di verniciatura per la protezione interna ed esterna del metallo ed una fase di stampa per la personalizzazione del contenitore.

A3 – MODIFICA DELL'INSTALLAZIONE

Non si ravvisa con il presente riesame alcuna modifica legata alle fasi produttive attualmente autorizzate, tuttavia con il riesame di AIA saranno formalizzate alcune modifiche comunicate dall'azienda nel gennaio 2024 relative alla risistemazione ed aggiornamento tecnologico dell'area denominata "area stampa lastre – CTP" e all'eliminazione dell'emissione E39 e saranno riportate alcune revisioni a seguito della visita ispettiva programmata effettuata dal Servizio Territoriale di ARPAE nel 2022 relative alla dismissione delle emissioni di emergenza E19, E20, E21, E25, E26, E27 ed E28 e la rettifica della portata dell'emissione E32 a 500 Nmc/h.

Planimetrie di riferimento

Le planimetrie di riferimento sono le seguenti:

- Allegato 3A: layout stabilimento emissioni in atmosfera, Dis. IMP-C-320 fornito con la documentazione di cui al prot. ARPAE n. 26869 del 12-02-2024;
- Allegato 3B: pianta di stabilimento con fognature - rete idrica potabile - rete idrica antincendio, Dis. 9261W025, fornito con la documentazione di cui al prot. ARPAE n. 26869 del 12-02-2024;
- Allegato 3C: sorgenti rumore, Dis. IMP-C-320, fornito con la documentazione di cui al prot. ARPAE n. 117456 del 26-06-2024;
- Allegato 3D: pianta di stabilimento con aree di stoccaggio rifiuti, cabine elettriche, gruppi di continuità, Dis. 9594W025, fornito con la documentazione di cui al prot. ARPAE n. 26869 del 12-02-2024.

SEZIONE B - ONERI FINANZIARI

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

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

SEZIONE C - ANALISI, VALUTAZIONE AMBIENTALE

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

C1 -INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Lo stabilimento è ubicato nella frazione di Calerno del comune di Sant'Ilario d'Enza, in un comparto a prevalente destinazione industriale, su una strada di alto scorrimento (SS 9). Non sono presenti recettori sensibili ai confini; l'unico recettore sensibile individuato è ubicato in angolo nord-est, oltre la via Emilia.

La frazione di Calerno si trova verso il confine ovest, ed è rappresentata da un centro abitato unito a diverse attività commerciali.

L'area dello stabilimento ha una superficie totale pari a 57.400 mq (superficie coperta: 29.085 mq, superficie scoperta impermeabilizzata: 26.883 mq e area non impermeabilizzata: 1.432 mq).

La caratteristica meteorologica che maggiormente influenza la qualità dell'aria è la scarsa ventosità, particolarmente nei mesi invernali la velocità media è dell'ordine di 1.5 m/s, e con venti di direzione prevalente est-ovest/ovest-est.

Secondo la rete di monitoraggio delle acque sotterranee l'azienda è ubicata nei pressi della stazione di monitoraggio di valle RE 22-01 appartenente alle Conoidi Alluvionali Appenniniche del Fiume Enza. Le aree di conoide alluvionale, caratterizzate da elevata vulnerabilità, sono sede di ricarica diretta degli acquiferi più profondi, dove le condizioni chimico-fisiche sono prevalentemente ossidanti. La qualità chimica delle acque di falda è buona, con attenzione ai nitrati, parametro utile per individuare le acque sotterranee maggiormente compromesse per cause antropiche sia di tipo diffuso sia di tipo puntuale.

Il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP) è lo strumento di pianificazione che definisce l'assetto del territorio, con riferimento agli interessi sovracomunali e rappresenta l'elemento di raccordo e verifica delle politiche settoriali, così come lo strumento di indirizzo e coordinamento per la pianificazione urbanistica comunale. Con delibera n. 124 del 17-06-2010 il Consiglio Provinciale ha approvato il Piano Territoriale di Coordinamento (PTCP) della Provincia di Reggio Emilia, cui sono seguite le varianti del 2016 e 2019. Dal confronto con gli elaborati coordinati che recepiscono tutte le varianti, compresa la Variante conseguente all'Accordo di programma approvato con Decreto del Presidente della Regione Emilia Romagna n. 52 del 24 aprile 2019 (BURERT n. 137 del 30 aprile 2019), si può rilevare che sull'area dello stabilimento non è emersa la presenza di vincoli specifici o altri elementi ostativi che possano precludere il presente riesame. L'area aziendale non interferisce con aree SIC e ZPS, né tantomeno con Riserve Naturali, essendo ubicata internamente ad aree insediate esistenti. L'area è esterna a corridoi ecologici fluviali, e risulta confinante lungo il lato nord dello stabilimento con la SS9, classificata dal vigente piano come "principale elemento di frammentazione". Dalla Carta dei beni paesaggistici del territorio provinciale si denota che il sedime dell'area della azienda non ricade internamente ad aree di interesse pubblico sottoposta a tutela. Si segnala la presenza di alcuni elementi sporadici lungo nord (oltre la SS9) rappresentati da "boschi". Lo stabilimento non interferisce con aree tutelate per legge, ai sensi dell'articolo 142 delle Norme Tecniche. Dalla tavola P5a "Zone, sistemi ed elementi della tutela paesistica" del PTCP, precisamente nella carta P5a 200NO, si evince che lo stabilimento si colloca in prossimità di una strada di viabilità storica lungo il confine nord (ai sensi dell'articolo 51), oltre la quale si identifica un'area classificata come "strutture insediative territoriali storiche non urbane". La frazione di Calerno risulta esclusa dalle categorie riportate dall'elaborato P7 Carta di delimitazione delle fasce fluviali e delle aree di fondovalle potenzialmente allagabili (PAI-PTCP). Per quel che riguarda invece l'elaborato P.7 bis - Reticolo secondario di pianura. Carta delle aree potenzialmente allagabili (PAI-PTCP), si segnala l'appartenenza allo stabilimento nella categoria P2 – M, alluvioni poco frequenti, per cui nelle aree potenzialmente allagabili agli interventi urbanistico/edilizi si applicano le misure di cui alla D.G.R. 1300/2016 con le modalità ivi definite, nonché le successive disposizioni regionali concernenti l'attuazione del Piano di Gestione del Rischio di Alluvioni nel settore urbanistico.

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

Con deliberazione di Consiglio comunale n° 9 del 20-03-2015 sono stati approvati il Piano Strutturale Comunale (PSC) con valore ed effetti di classificazione acustica e il Regolamento Urbanistico Edilizio (RUE) del Comune di Sant'Ilario d'Enza. Lo stabilimento si trova in un'area in ambito totalmente produttivo classificata come "Ambiti urbani consolidati specializzati per attività produttive" (TIT IV CAPO 4). Si segnala la presenza del Rio Rubino e del Cavo Ariana lungo nord-est, esterni allo stabilimento, i quali presentano da classificazione di piano "dei sistemi lineari/fasce arboree lungo le loro direttrici".

Di particolare interesse per l'area in questione risultano i seguenti elementi: interferenza dello stabilimento lungo il lato nord con le fasce codificate con il numero 16 (Aree di rispetto archeologico della via Emilia e delle strade romane oblique) e 21 (fasce di rispetto stradale); appartenenza di tutta l'area alla fascia B della potenzialità archeologica; presenza lungo il lato sud del vincolo legato alla distanza di prima approssimazione degli elettrodotti, transitante lungo via G. Agnelli.

I presenti vincoli, tuttavia, non interferiscono con l'attività in questione, non vincolando di fatto la gestione e l'ordinaria attività produttiva, rimasta storicamente invariata già dalla data di approvazione del presente PSC.

Il comune di Sant'Ilario d'Enza dispone della Classificazione Acustica del territorio, elaborata nell'ambito del Piano Strutturale Comunale (PSC) ai sensi della LR 15/2001 e della DGR 2053/2001, un cui stralcio dell'area di interesse è fornito in figura seguente



La ditta, così come la zona industriale in cui la stessa è collocata, si trova in Classe VI (aree esclusivamente industriali) il cui Limite Assoluto di Immissione, sia diurno che notturno, è di 70 dBA.

Oltre i confini est ed ovest si trovano altri insediamenti industriali che rientrano anch'essi in Classe VI; a nord si sviluppa via XXV Luglio (nome che in questo tratto prende la SS9 via Emilia) considerata in Classe IV (aree di intensa attività umana), i cui Limiti Assoluti di Immissione sono 65 dBA diurni e 55 dBA notturni; il ricettore abitativo R1, posto lungo via XXV Luglio, è anch'esso in Classe IV, mentre oltre il confine sud, dopo una piccola porzione occupata da una strada che rientra in Classe VI, si trova un'area agricola collocata in Classe III (aree di tipo misto) cui competono Limiti Assoluti di Immissione di 60 dBA diurni e 50 dBA notturni. Si ricorda infine che oltre ai Limiti Assoluti legati alla Classificazione Acustica Comunale, la Legge 447/1995 prevede anche il rispetto dei Limiti Differenziali di Immissione all'interno degli ambienti abitativi e che corrispondono a 5 dB per il periodo diurno e 3 dB per quello notturno. L'applicazione del criterio differenziale è vincolata al superamento dei seguenti valori di soglia, al di sotto dei quali ogni effetto è da ritenersi trascurabile: rumore misurato a finestre aperte: 50 dBA nel periodo diurno e 40 dBA in quello notturno; rumore misurato a finestre chiuse: 35 dBA nel periodo diurno e 25 dBA in quello notturno.

In adempimento a quanto stabilito dalla direttiva europea 2008/50/CE e dal decreto legislativo 155/2010 di recepimento, le Regioni hanno il compito di adottare il Piano regionale di qualità dell'aria, con l'obiettivo principale, a tutela della salute collettiva, di individuare azioni concrete per il rispetto degli standard di qualità dell'aria e per la riduzione delle emissioni inquinanti nei territori regionali.

Il Nuovo Piano Aria Integrato Regionale (PAIR 2030) dell'Emilia-Romagna è stato approvato con deliberazione dell'Assemblea Legislativa n.152 del 30 gennaio 2024 ed è entrato in vigore dalla data di pubblicazione sul BURERT n. 34 del 6 febbraio 2024.

Il PAIR 2030, in continuità con la precedente pianificazione (PAIR 2020) e in attuazione di quanto disposto dal D. Lgs. 155/2010, individua quattro zone del territorio regionale ai fini della tutela della qualità dell'aria: Pianura Ovest (codice IT0892); Pianura Est (codice IT0893); Agglomerato di Bologna (codice IT0890) e Appennino (codice IT0891). Il comune di Sant'Ilario d'Enza (RE), in cui è localizzato lo stabilimento, appartiene alla Pianura Ovest.

In Emilia-Romagna, analogamente a quanto accade in tutto il bacino padano, le criticità per la qualità dell'aria riguardano principalmente gli inquinanti PM10, ozono (O₃) e biossido di azoto (NO₂). Nell'ambito delle strategie il Piano prevede che debbano essere previste azioni tese ad evitare l'aumento del carico emissivo nelle zone già affette da situazioni di superamento ed evitare il peggioramento della qualità dell'aria nelle zone senza superamenti; queste azioni, secondo quanto previsto dall'Art. 25 delle Norme Tecniche di Attuazione, per gli impianti soggetti a AIA, possono essere riassunte nell'applicazione dei valori limite inferiori previsti nelle nuove BAT conclusions in caso di nuove installazioni e di modifiche sostanziali delle installazioni esistenti che configurino incrementi di capacità produttiva superiori o pari alla soglia di assoggettabilità ad AIA.

Il riesame di AIA non comporta modifiche, per cui non rientra nelle casistiche previste dal suddetto articolo. Ad ogni modo, lo stabilimento rispetta le prescrizioni degli strumenti vigenti e, nello specifico, del PAIR 2030.

Dal punto di vista dell'inquadramento geologico l'area appartiene alla categoria: argilla di piana alluvionale con categoria AES8 – Subsinterna di Ravenna.

C2 –CICLO PRODUTTIVO E MATERIE PRIME

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

Descrizione ciclo produttivo

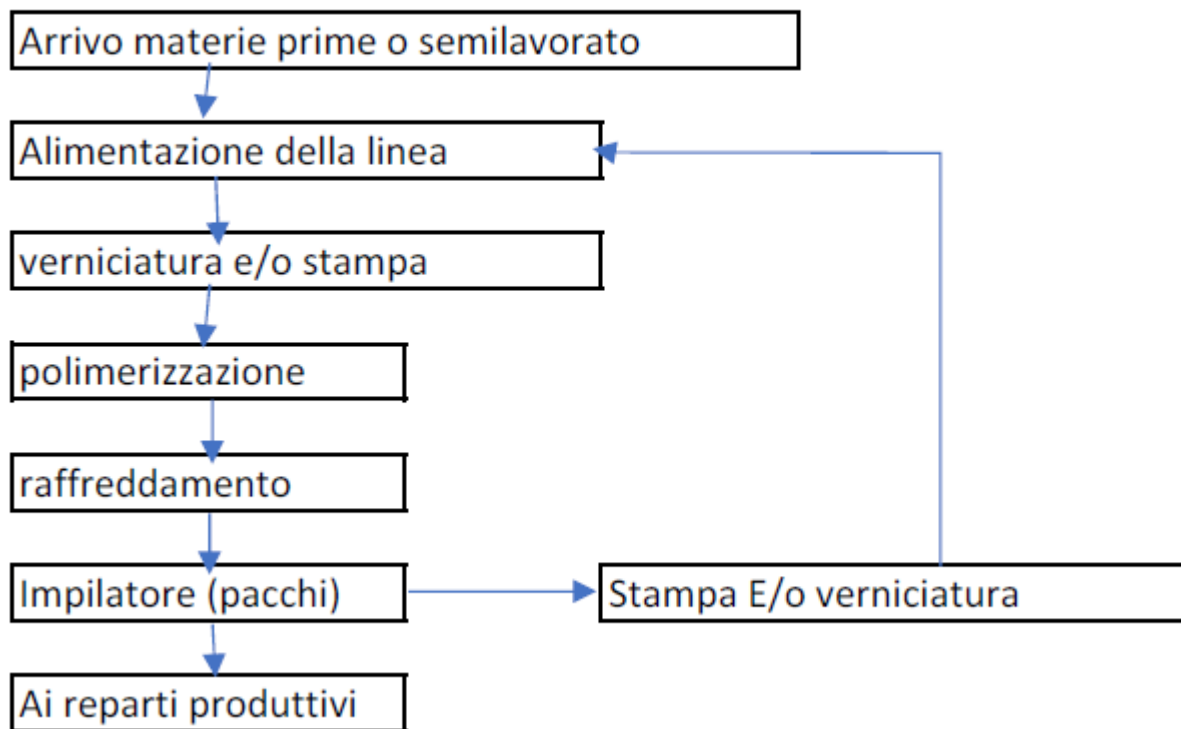
Dalla documentazione allegata in domanda il ciclo produttivo è così descritto.

La ditta EVIOSYS PACKAGING ITALIA svolge attività di produzione di contenitori metallici in banda stagnata attraverso 3 reparti o linee principali:

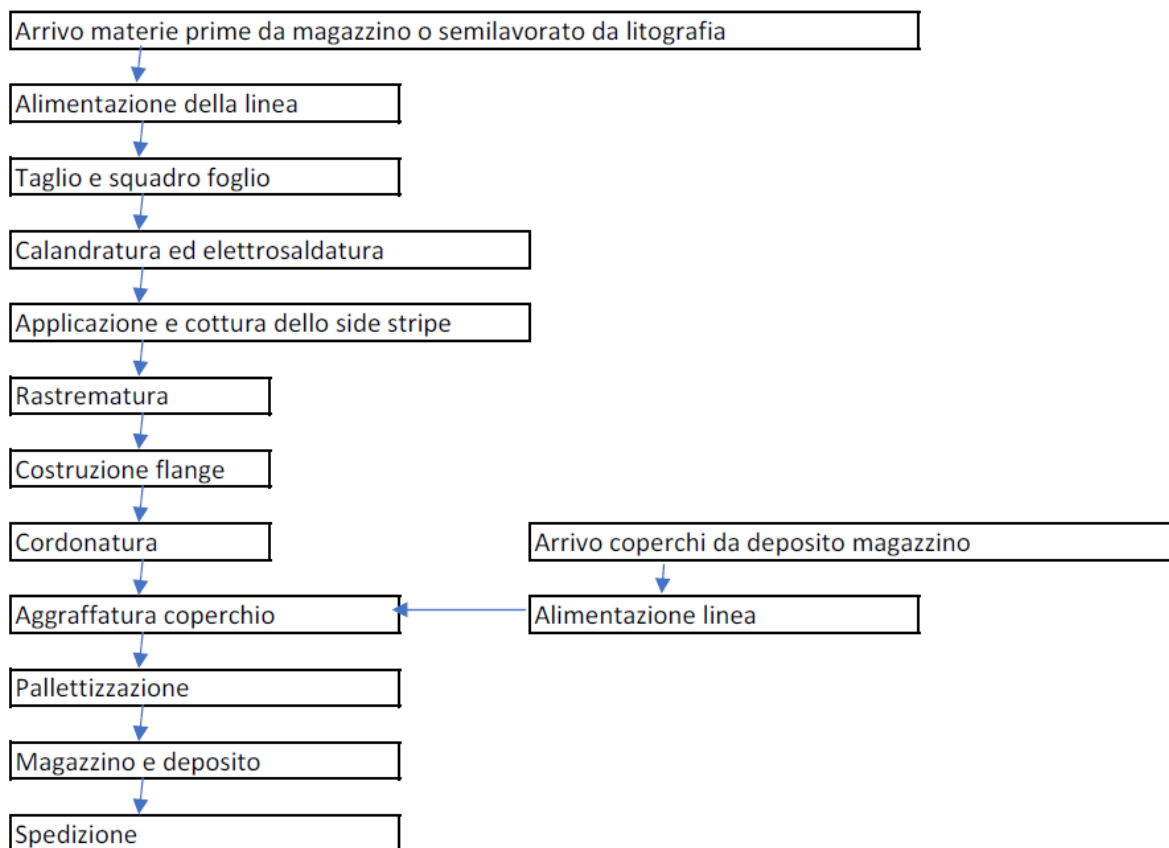
- contenitori in banda stagnata 3 pezzi;
- contenitori in alluminio – 2 pezzi;
- Peel seam.

Si schematizza il ciclo di produzione nell'impianto.

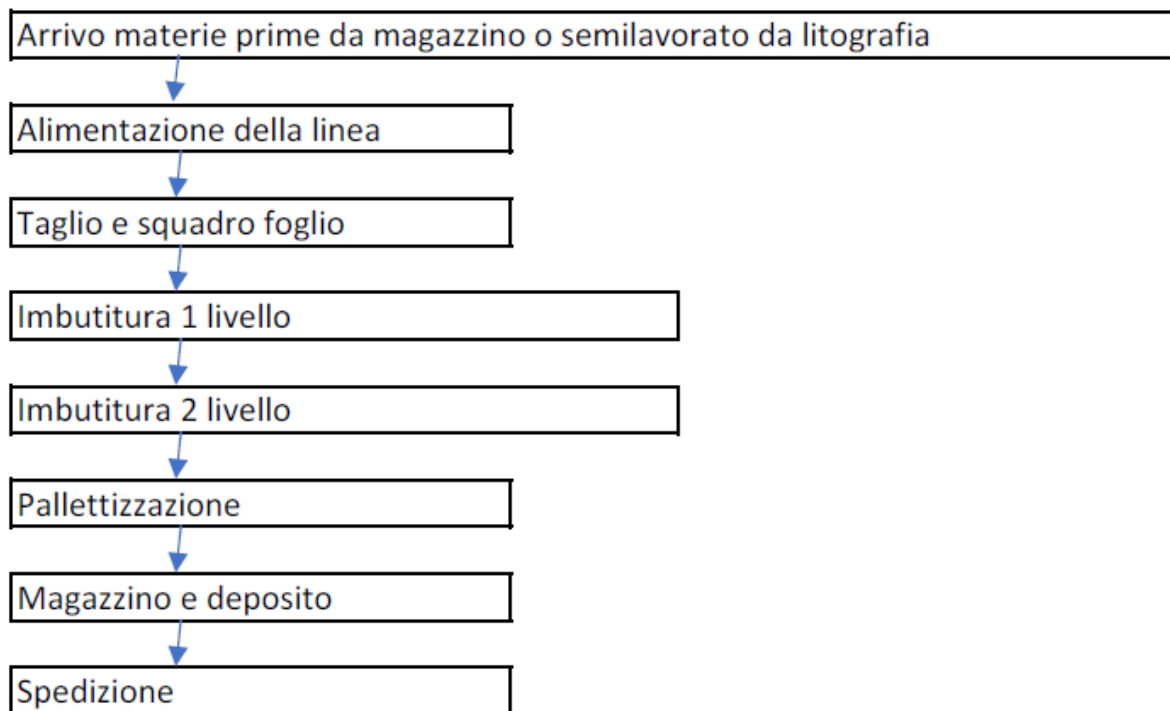
LITOGRAFIA



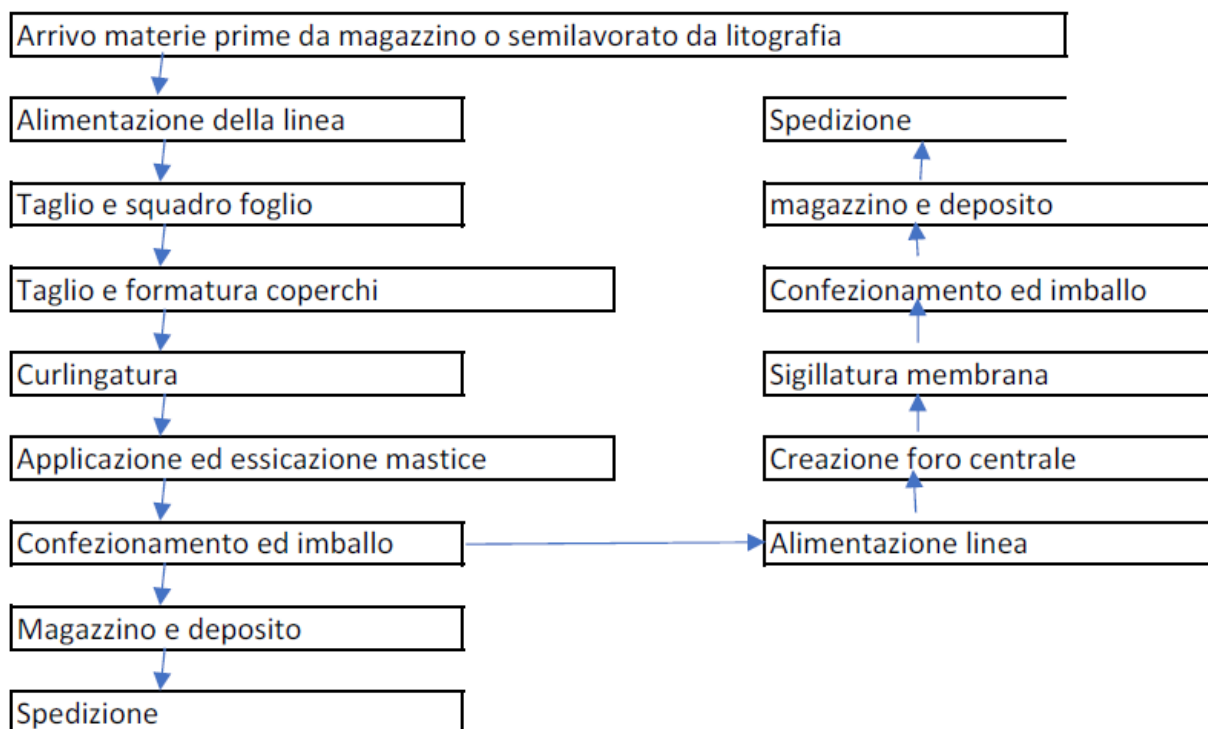
REPARTO 3 PEZZI: PRODUZIONE SCATOLE



REPARTO 2 PEZZI: PRODUZIONE SCATOLE



REPARTO PEEL SEAM: PRODUZIONE COPERCHI



Si riporta una descrizione delle singole fasi del ciclo produttivo.

STAMPA E VERNICIATURA

Verniciatura

Lo stesso foglio può essere verniciato su entrambi i lati o può essere verniciato più volte sullo stesso lato; la descrizione riportata della fase produttiva considera comunque la singola operazione.

La verniciatrice è un complesso di rulli che trasferisce il prodotto verniciante dal calamaio al foglio; il primo rullo è ricoperto da un film di vernice che viene a sua volta trasferito ad un secondo rullo che agisce su un rullo in gomma, il quale trasferisce la vernice al foglio. La distanza tra i rulli è regolabile e stabilisce la quantità di vernice da applicare, mentre la velocità dei rulli, dipendente dalla complessità dell'operazione, determina la velocità produttiva ed il sincronismo dei successivi trasporti, compreso il tempo di permanenza nel forno di essiccazione.

La verniciatrice è dotata di alcuni fondamentali dispositivi di funzionamento:

- forno di polimerizzazione – costituito da un forno a tunnel che mediante un afflusso di aria calda determina la completa polimerizzazione dei monomeri della resina e l'evaporazione dei solventi. Un sistema di telai di supporto verticali sostiene i fogli all'interno del forno a tunnel di lunghezza definita.

Una o più camere di combustione producono l'aria calda che viene inviata all'interno del tunnel sino a raggiungere e mantenere una prefissata temperatura caratteristica del prodotto verniciante. Questa temperatura consente alla vernice di polimerizzare ed ai solventi di evaporare; all'interno del forno la curva della temperatura denota un aumento all'ingresso del forno, una fase stazionaria alla massima temperatura ed una fase di raffreddamento verso la fine del forno. Nei sistemi con post-combustore integrato una parte dell'atmosfera all'interno del forno viene riutilizzata ed una parte viene incenerita nel post-combustore stesso e quindi emessa in atmosfera. Il prelievo dell'aria all'interno del forno avviene nella zona di massima temperatura;

- uscita forno – in questa zona il foglio viene fatto raffreddare. Un sistema di soffiaggio ed aspirazione di aria fresca determina un abbassamento della temperatura dei fogli sino al momento in cui, lasciati i telai di supporto, un trasporto a cinghie avvia i fogli alla ricompattazione.;
- impilatore – questo sistema ricompone i fogli nell'originale confezione. Il pacco di fogli è così pronto per le successive fasi di verniciatura o stampa, oppure può essere avviato alla trasformazione. Il pacco viene ricomposto e riposizionato su bancale e bloccato mediante regge metalliche per sicurezza.

Stampa

La fase di stampa prevede la realizzazione di immagini o scritte mediante inchiostri sul lato esterno del foglio. La realizzazione di queste immagini può richiedere uno o più passaggi a seconda che la stampa avvenga per trasferimento di sei colori contemporaneamente o di due colori per volta. Per resistere ai trattamenti di sterilizzazione gli inchiostri necessitano di una verniciatura protettiva mediante prodotti trasparenti compatibili con gli inchiostri; questa verniciatura protettiva è normalmente eseguita alla fine delle applicazioni degli inchiostri sia con gli inchiostri ancora umidi (wet on wet) sia con inchiostri già essiccati (high bake).

Questa fase è dotata di alcuni fondamentali dispositivi di funzionamento:

- macchina di stampa – questo sistema di rulli mobili distribuisce, omogeneizza e trasferisce l'inchiostro dal calamaio al supporto metallico da stampare. L'inchiostro viene distribuito nel calamaio attraverso rulli rotativi e basculanti. Un sistema di rulli trasferisce l'inchiostro ad una lamina di alluminio in cui è stata foto incisa l'immagine o la scritta da riportare; il trasferimento dell'inchiostro avviene tramite un liquido di bagnatura, alcool ed acqua a pH controllato, che veicola l'inchiostro. Dalla lastra di alluminio al supporto metallico il trasferimento avviene mediante un telo gommato in caucciù. Le due macchine di stampa sono da considerarsi identiche. La regolazione dell'intensità di colore avviene tramite molteplici aperture del calamaio che possono far affluire più o meno inchiostro alla lastra di alluminio in più zone diverse. Ogni lavoro litografico richiede il cambio della lastra e/o il cambio dell'inchiostro; questa operazione avviene tramite lavaggio con acqua e finitura con prodotti appositi;
- verniciatrice – identica nel funzionamento alle verniciatrici viste in precedenza, ma meno sofisticata. Una volta terminata l'applicazione degli inchiostri occorre proteggere l'immagine realizzata con una vernice trasparente che la preserva dagli agenti atmosferici e dai trattamenti di sterilizzazione o pastorizzazione;

- forno di polimerizzazione – identici a quelli descritti nella fase di verniciatura ma più corti perché la polimerizzazione degli inchiostri e delle vernici protettive richiede minori temperature e minori tempi di permanenza;
- uscita forno e impilatore – identici alla fase di verniciatura;
- deposito in reparto o invio ai reparti di trasformazione - se la stampa in lavorazione richiede più passaggi per l'applicazione degli inchiostri, il materiale viene lasciato in reparto sino al completamento per l'invio ai reparti di trasformazione. A lavoro finito i fogli vengono inviati ai reparti di trasformazione.

PRODUZIONE CONTENITORI IN BANDA STAGNATA 3 PEZZI

I fogli, collocati nei magazzini materie prime, vengono prelevati da carrelli elettrici e sottoposti alle seguenti lavorazioni.

Taglio

1° Tavolo di taglio: attrezzatura che, attraverso coltelli rotanti, squadra e taglia il foglio in listoni le cui dimensioni sono in funzione del formato in fabbricazione. Il movimento del foglio è ottenuto attraverso una catena munita di pinze di spinta. La squadratura del foglio è ottenuta mediante quattro rullini di riferimento. I rifili di taglio sono lasciati cadere a bordo macchina direttamente sul pavimento o in raccoglitori.

2° Tavolo di taglio: attrezzatura che, mediante coltelli di taglio rotanti, taglia i listoni in fascette la cui seconda dimensione dipende dal formato in fabbricazione. Viene tagliato anche il materiale eccedente. I rifili di taglio sono lasciati cadere a bordo macchina direttamente sul pavimento o in raccoglitori.

Calandratura

Operazione meccanica che piega le fascette in cilindri non ancora saldati. Dal magazzino SOUDRONIC, le singole fascette vengono prelevate da ventose e, tramite un carrello munito di “scarpette” di spinta, sono inviate ad una serie di rulli detti di snervamento e calandratura. Lo snervamento è eseguito da due rulli non in asse tra di loro; la calandratura viene operata da altri due rulli di cui uno in acciaio ed uno in Vulcolan supportati da un cuneo in acciaio temprato posizionato all'uscita dei rulli. La fascetta assume così la caratteristica conformazione di cilindro.

Elettro saldatura (SOUDRONIC)

Il cilindro, formato nella calandratura, viene movimentato da una catena munita di pinze (dette cani) ed avviato agli elettrodi rotativi di saldatura mediante l'utilizzo di filo di rame. Per evitare fenomeni di ossidazione nell'operazione di saldatura l'ambiente è in atmosfera di azoto vaporizzato. Prima della saldatura vi è una fase di calibratura del cilindro, ottenuta tramite il passaggio attraverso rulli a superficie concava ed arrotondata.

Applicazione e cottura stripe

Operazione di protezione, mediante verniciatura ed essiccazione delle zone saldate del cilindro. Un trasporto a cinghie (a cinghia basculante o trasporto normale a cinghia) convoglia i cilindri alla stazione di verniciatura. La stazione prevede la verniciatura sia del lato esterno, sempre con vernice liquida, che del lato interno, in cui sono utilizzabili vernici sia liquide che a polvere. Il tipo di vernice è in relazione al tipo di prodotto cui il contenitore è destinato. I cilindri sono quindi inviati, mediante lo stesso trasporto, al forno di cottura.

L'applicazione di prodotti vernicianti liquidi è del tipo a spruzzo airless (senza l'ausilio di aria compressa) ed utilizza una pistola elettronica che, rilevando la presenza del cilindro, apre e chiude l'ugello di applicazione. La quantità di vernice, la sua distribuzione e l'area di copertura sono determinate dal tipo di ugello utilizzato; la lunghezza della zona verniciata è regolata da temporizzatori di apertura e chiusura.

L'applicazione di prodotti vernicianti in polvere viene effettuata solo per lato interno: all'interno del cilindro, nella zona saldata, viene applicata una striscia di vernice in polvere mediante uno spruzzatore che carica elettrostaticamente la polvere stessa. La carica elettrostatica viene indotta, con segno opposto, anche sulla zona da verniciare, determinando un legame elettrostatico tra cilindro e polvere. Le particelle di polvere al di fuori del legame vengono recuperate tramite un sistema in depressione.

Il forno di cottura è utilizzato per la polimerizzazione delle vernici applicate e l'evaporazione degli eventuali solventi.

Forno FREI: i cilindri vengono fatti passare nel forno di cottura stripe mediante una pista magnetica su cui scorrono due nastri in acciaio. Sopra la pista agiscono i bruciatori a fiamma, alimentati a metano, che polimerizzano le resine delle vernici ed evaporano i solventi presenti. Il forno è dotato di un sistema di convogliamento dei gas di combustione e dei solventi evaporati direttamente verso l'esterno, attraverso una condotta a circolazione forzata.

Forno Carnaud: i cilindri entrano nel forno mediante una cinghia dentata in teflon che opera sulla pista magnetica. La polimerizzazione ed evaporazione dei solventi avviene nel tunnel del forno con l'introduzione di aria calda proveniente da una camera di combustione a metano. Anche in questo caso sia i prodotti di combustione che l'evaporazione dei solventi sono convogliati verso l'esterno.

Rastrematura

Operazione meccanica opzionale di restringimento del diametro di un'estremità del cilindro. I cilindri sono inviati, mediante vite di avanzamento, alle postazioni di rastrematura della macchina. Un cuneo rotante agisce sul diametro del cilindro in contrapposizione ad una rollina posizionata all'interno, restringendone la sezione.

Costruzione flange

Operazione meccanica per ottenere all'estremità del cilindro un bordo di dimensioni prestabilite ed orientato a 90° rispetto all'asse del cilindro. L'estremità dei cilindri viene ripiegata con appositi tamponi.

Cordonatura

Operazione meccanica per conferire maggiore resistenza al corpo scatola mediante cordonature sul diametro. Il cilindro viene inviato alla macchina operatrice attraverso un alimentatore a stella che posiziona i cilindri in corrispondenza delle postazioni di cordonatura. Una serie di cilindri sagomati (anelli), all'interno e all'esterno del contenitore, trasformano il cilindro da liscio a cordonato.

Aggraffatura

Operazione meccanica di assemblaggio di fondo o coperchio al corpo scatola. I cilindri vengono continuamente posizionati in corrispondenza delle "teste di aggraffatura" mediante una base rotativa dove, nella prima operazione, i fondi vengono prima agganciati al corpo e, nella seconda, fissati in modo ermetico. Questa operazione avviene mediante l'ausilio di rulline sagomate.

Pallettizzazione

Fase di disposizione dei contenitori su più strati sovrapposti per consentirne la spedizione. Gli strati di contenitori vengono posti su interfalde di cartone ondulato sostenute da un bancale in legno. Per consentire la stabilità dell'imballo e la protezione dei contenitori, un film estensibile viene avvolto tutto intorno all'imballo. L'utilizzo di una cornice in legno sul top del bancale e la legatura dello stesso con reggette in plastica conferiscono le necessarie caratteristiche al trasporto. Il tutto viene svolto in modo automatico. Al termine dell'operazione di imballo un'etichetta identifica il bancale secondo quanto previsto dalla procedura di rintracciabilità del Sistema di Qualità. Ogni linea è dotata di macchine per taglio, calandratura, rastrematura, costruzione flange, cordonatura, aggraffatura.

PRODUZIONE CONTENITORI IN ALLUMINIO – 2 PEZZI

Questo reparto produce contenitori detti 2 pezzi in alluminio o imbutiti. Il reparto dispone di 7 linee, ciascuna dedicata a specifici formati di contenitori da produrre. La tecnologia di fabbricazione è completamente automatica. Il foglio di alluminio, con già impressa l'immagine del contenitore finale sotto forma di dischi, viene leggermente impregnato con olio omologato per contatto con alimenti, per favorire le successive operazioni meccaniche. Un braccio mobile prende il foglio mediante due pinze e grazie ad un sistema computerizzato sposta i dischi sotto una pressa. La pressa imbutisce l'alluminio conferendogli l'aspetto di una coppetta; questa coppetta può avere già le dimensioni del contenitore finale (nel caso di contenitori a bassa imbutitura), o dimensioni intermedie (in caso di contenitori ad alta imbutitura). In questo caso ad una prima imbutitura segue una seconda imbutitura che porta la coppetta alle dimensioni finali del contenitore.

Il sovrametallo che si genera nelle operazioni di imbutitura deve essere rifilato; nel caso di doppia imbutitura è eseguito in coincidenza della seconda operazione, mentre per la mono imbutitura è un'operazione a sé stante. I rifili sono raccolti in modo automatico e depositati in area dedicata. Per valutare l'integrità dei contenitori sono in funzione dei light tester, provatrici a luce, per scartare automaticamente i contenitori incompleti o con presenza di fori. I contenitori idonei sono inviati ad un pallettizzatore per il confezionamento a più strati e quindi al magazzino di spedizione in attesa della consegna al cliente.

PEEL SEAM

Questa tipologia di prodotto è costituita dalla fabbricazione di coperchi "pelabili", ossia con una membrana rimovibile per facilitarne l'apertura.

Al momento vengono utilizzati tre supporti metallici: l'alluminio, il TFS (fogli di acciaio senza stagno) e la banda stagnata, ma la procedura di fabbricazione rimane la medesima.

I fogli destinati a questa produzione vengono tagliati in dischi e sagomati in una pressa; il diametro esterno viene quindi piegato verso l'interno mediante un'operazione meccanica definita "curlingatura" che consente l'aggraffatura descritta nel caso delle linee 3 pezzi. Nella zona di piegatura viene successivamente riportata una predeterminata quantità di sigillante costituita da una sospensione acquosa di mastice gommoso. Il mastice viene essiccato in un forno verticale, alimentato a metano, in cui i gas di combustione e l'evaporazione dei liquidi sono convogliati ed espulsi in atmosfera. I coperchi così prodotti vengono trasportati ad una macchina automatica che ricava un foro di dimensioni prestabilite all'interno del coperchio; per non avere pericolosi bordi di taglio, la macchina esegue una arricciatura del bordo, tecnicamente definita

“ricciolo”. Grazie alla particolare vernice applicata sul lato esterno del coperchio, ad esso viene sigillata una membrana di alluminio attraverso una operazione di termosigillatura. Il coperchio è così pronto per l'imballo ed il confezionamento.

La linea di stampa è costituita dalla macchina da stampa laser (KODAK Magnus VLF Q2400) e da un'apparecchiatura (TITANIUM 125) che consente il trattamento di fissaggio a freddo con idoneo liquido, successivamente si procede al lavaggio con soluzione acquosa e all'applicazione di una gomma protettiva al fine di ridurre la rigatura della lastra in fase di applicazione degli inchiostri.

Sono inoltre presenti nel sito i seguenti impianti di servizio alle attività di cui sopra:

- n. 1 cabina metano;
- n. 1 cabina elettrica;
- n. 1 gruppo elettrogeno per le emergenze;
- n. 3 serbatoi fuori terra posti all'esterno dello stabilimento adibiti allo stoccaggio di condense dei compressori, lavaggi mezzi di movimentazione interna e lavaggi forni.

L'attività di lavorazione viene svolta ordinariamente su tre turni giornalieri nell'arco delle 24 ore, dalle 06.00-14.00, 14.00-22.00, 22.00-06.00 su 6 giorni alla settimana, per 12 mesi anno. Lo stabilimento ha un andamento di produzione a carattere stagionale e quindi soggetto a variazioni nel corso dell'anno.

Il personale dedicato conta attualmente 157 addetti.

Si riporta il quantitativo di prodotto finito realizzato negli ultimi anni

Prodotto finito	Sistema di misura	Frequenza	2018			2019			2020		
			Kg	Numero/1000	m ³	Kg	Numero/1000	m ³	Kg	Numero/1000	m ³
Contenitori 3 pezzi	Sistema informatico interno di rilevazione delle quantità, quotidianamente, in tempo reale	in continuo	14038260	229931	8282466	13567052	250958	9039224	12638389	249253	8796399
Contenitori in 2 pezzi			3181000	347500	5616307	3022546	341307	5387436	3408788	388720	6201429
Coperchi Peel Seam			3359000	329500	3377982	4043045	402336	4027070	4240416	432552	4278865
TOTALE			20578260	906931	17267755	20632643	994601	18453730	202897593	1070525	19276693

Prodotto finito	Sistema di misura	Frequenza	2021			2022			2023		
			Kg	Numero/1000	m ³	Kg	Numero/1000	m ³	Kg	Numero/1000	m ³
Contenitori 3 pezzi	Sistema informatico interno di rilevazione delle quantità, quotidianamente, in tempo reale	in continuo	15857895	311607	10821379	14825022	246664	9433053	13083675	202455	8092406
Contenitori in 2 pezzi			3508970	400025	6312415	2965984	356000	5501735	2667663	312900	4887629
Coperchi Peel Seam			3862798	408806	4099185	3428491	366961	3649307	2718931	327206	3138068
TOTALE			23229664	1120438	21232979	21219497	969625	18584095	18470269	842561	16118104

[Kg]	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Contenitori 3 pezzi	14038260	13567052	12638389	15857895	14825022	13083675
Contenitori in 2 pezzi	3181000	3022546	3408788	3508970	2965984	2667663
Coperchi Peel Seam	3359000	4043045	4240416	3862798	3428491	2718931
Totale	20578260	20632643	20287593	23229663	21219497	18470269

Si riporta la capacità produttiva massima dell'impianto

Tipo di prodotto manufatto o altro (nome commerciale)	Capacità massima di produzione (n°pezzi/1000)	Capacità massima produttiva (t/anno)	gg/anno di funzionamento
Contenitori 3 pezzi	520.000	27.000	
Contenitori 2 pezzi	706.000	5.300	
Coperchi peel seam	550.000	6.449	
totale	1.776.000	38.749	288

Il consumo massimo teorico di solvente, in riferimento alla soglia della rispettiva categoria AIA, è pari a 533,72 t/anno.

Il dato è stato calcolato in base alla capacità produttiva massima delle linee e alla relativa capacità di applicazione di prodotti vernicianti massima per singolo pezzo prodotto, in proporzione al contenuto di solvente presente nei prodotti utilizzati.

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

L'azienda, nell'ambito della certificazione di qualità, dispone di una serie di procedure relative ad interventi da attuare in caso di malfunzionamenti o situazioni di funzionamento differenti da quelle ordinarie degli

impianti, al fine di mitigare le possibili situazioni di emergenza che possono verificarsi durante l'attività lavorativa.

Materie prime

Si riporta l'elenco delle materie prime utilizzate nel periodo dal 2018 al 2023

Materia Prima	Quantità utilizzata, kg 2018	Quantità utilizzata, kg 2019	Quantità utilizzata, kg 2020	Quantità utilizzata, kg 2021	Quantità utilizzata, kg 2022	Quantità utilizzata, kg 2023
Banda Stagnata	16.718.000	16.847.185	15.926.940	19.043.231	17.576.220	15.151.568
Alluminio	3.789.000	3.694.000	4.374.000	4.830.000	3.898.000	3.560.000
TFS	199.000	146.000	276.000	50.000	10.000	8.000
Foil per peel seam	625.000	698.000	759.000	752.000	666.000	567.000
Vernici a Rullo	879.759	920.771	893.613	937.850	870.813	824.490
Vernici side stripe	48.792	44.850	46.840	63.038	55.206	44.266
Solventi diluenti	5.768	6.585	6.456	8.920	4.528	3.825
Solventi detergenti (solv recuperati)	21.305 + 4.350	22.880 + 4.660	18.315 + 5.670	22.355 + 5.205	21.610 + 4.910	18.295 + 4.090
Inchiostri	30.353	31.740 + 1.535	29.330 + 1.625	30.271 + 1.810	30.179 + 1.720	26.296 + 2.037
Mastici	41.630	49.040	52.330	47.709	43.000	40.890

C3 – EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'inquinante preponderante proveniente dal ciclo produttivo è rappresentato da sostanze organiche volatili (SOV) provenienti dalle verniciature dei materiali e dalla cottura degli stessi. Sono presenti anche emissioni di prodotti tipici della combustione NOx ed SOx generati dai forni di cottura materiale ed in minima parte emissioni di ammoniaca (NH₃) provenienti dal reparto presse.

Le emissioni quantitativamente più significative di SOV sono rappresentate dai forni, le cui emissioni sono dotate di sistemi di abbattimento a post-combustione termico e termico-rigenerativo con efficienze superiori al 90 % (emissioni E10, E29 ed E34). E' presente un sistema di misurazione in continuo delle temperature della camera di combustione.

L'azienda si è dotata di una procedura (PA06 – emergenze e MDPA06001) da attuare in caso di malfunzionamenti o funzionamenti differenti dall'ordinario al fine di mitigare le possibili situazioni di emergenza che possono verificarsi durante l'attività lavorativa. In caso di problemi agli impianti di abbattimento le linee produttive vengono fermate.

La produzione, i reparti e gli uffici sono serviti da caldaie e sistemi termici di tipo civile elencati nel seguente elenco.

Area funzionale	Tipologia impianto installato	Marca	Anno di costruzione	Potenza nominale termica (kW)	N. ore funzionamento / anno
Reparto linee 3 pezzi	Generatore aria calda	Riello	2014	689,8	1.800

Magazzino coperchi-1°capan none	Generatore aria calda	Riello	1996	645,3	1.800
magazzino vernici	Generatore aria calda	Riello	-	35	1.800
Reparto stampa e verniciatura, reparto imbutitura e peel seam	Caldaie per produzione acqua calda	Riello	1987	738,4	1.800
Magazzino arrivi	Generatore aria calda	Clima Italia	1980	133	1.800
palazzina uffici amministrativi	Caldaia acqua calda	Riello	1997	230	1.800
Cabina REMI	Caldaie acqua calda	-	-	28,5	1.800
Cabina REMI	Caldaie acqua calda	-	-	19	1.800
Magazzino ricambi	Generatori aria calda pensili	Accoroni	-	34	1.800
Officina meccanica	Generatori aria calda pensili	Accoroni	-	34	1.800
Carpenteria	Generatore aria calda pensile	Riello	-	28,6	1.800
Zona taglio metalli ferrosi	Generatore aria calda pensile	Riello	-	46,3	1.800
uffici di stabilimento	Caldaia acqua calda	Riello	-	34,76	1.800
Ufficio magazzino spedizioni	Caldaia acqua calda	Immergas	-	28	1.800
Reparto 2 PEZZI	Nastri radianti a GAS	Fraccaro	2020	115	1.800
Reparto PEEL SEAM	Nastri radianti a GAS	Fraccaro	2020	115	1.800
Reparto PEEL SEAM	Nastri radianti a GAS	Fraccaro	2020	300	1.800

L'azienda non ricade nella applicazione dell'articolo 273-bis del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. (medi impianti di combustione), per quanto riguarda gli impianti termici per uso tecnologico, in quanto non sono presenti impianti termici superiori ad 1 MW.

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

Si riportano i valori in (g/m²) di emissione di solventi per gli anni dal 2018 al 2023.

PARAMETRO	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Emissione annua convogliata [kg/anno]	5.092	7.446	9.048	11.474	4.124	8.809
Emissione annua diffusa [kg/anno]	6.167	3.062	12.89	7.428	9.687	10.355
Emissione annua totale [kg/anno]	11.259	10.509	21.938	18.902	13.811	19.164
Superficie rivestita [m ²]	26.637.345	27.817.675	26.498.569	30.066.392	28.910.564	25545920
Emissione di solventi per m ² (g/m ²)	0,422	0,378	0,828	0,629	0,478	0.750

L'indicatore è ottenuto dividendo i quantitativi di SOV emessi dall'attività di verniciatura (Emissioni convogliate e diffuse) rapportati alla superficie di metallo verniciata. La superficie totale dei fogli verniciati corrisponde ai fogli rivestiti negli anni presso lo stabilimento. L'indicatore rispetta quanto previsto dai BAT-AEL alla tabella 22 (media annua < 1 - 3,5).

La ditta ha presentato la relazione sulle sostanze classificate in applicazione dell'art. 271 c. 7 bis del D.Lsg.vo 152/06, in quanto impiega nel proprio ciclo produttivo da cui originano le emissioni, vernici contenenti sostanze classificate come SVHC (in quantità uguale o superiore allo 0,1% in peso) inserite nella Candidate List, per quantitativi superiori ai 10 kg/anno.

C4 – CONSUMO IDRICO E SCARICHI IDRICI

L'approvvigionamento idrico è da pozzi e acquedotto. Le acque prelevate dai 3 pozzi, per cui la ditta ha una concessione di derivazione acque pubbliche per un volume complessivo di 20.000 m³/anno, vengono utilizzate per l'antincendio, l'irrigazione e il reintegro delle perdite per evaporazione dei circuiti di raffreddamento delle macchine e degli impianti, mentre l'acquedotto per i servizi igienici di uffici e stabilimento e per la mensa.

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

- contatore volumetrico su acqua acquedotto;
- contatore volumetrico su acqua pozzo 1;
- contatore volumetrico su acqua pozzo 2;
- contatore volumetrico su acqua pozzo 3 (antincendio e irrigazione);
- contatore volumetrico su acqua di reintegro torri di raffreddamento.

Non sono presenti scarichi di acque reflue industriali, in quanto vengono conferiti come rifiuti. L'azienda è allacciata alla pubblica fognatura nel punto S1 per le acque meteoriche e nel punto S2 per i reflui domestici.

Le aree impermeabili scoperte sono gestite secondo un Piano redatto ai sensi della D.G.R. 1860/2006 e la ditta non produce acque di prima pioggia.

Bilancio idrico

Prestazioni aziendali	Unità di misura	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Consumo idrico da pozzo (somma dei tre)	[m ³ /anno]	5.973	3.797	3.888	2.683	2.657	2782
Consumo idrico da acquedotto	[m ³ /anno]	4.658	3.368	3.196	2.771	2.890	2496
Consumo idrico per irrigazione/antincendio	[m ³ /anno]	190	185	27	36	15	17
Acque scaricate in p.f.	[m ³ /anno]	2.965	1.941	3.196	2.771	2.890	2.496

Nell'installazione i lavaggi sono effettuati mediante l'utilizzo di pulivapor su carrelli, bancali e sulle attrezzature o parti meccaniche che non richiedono l'uso di prodotti particolari. Questi lavaggi sono eseguiti in area specifica e ben identificata da opportuna cartellonistica (zona di lavaggio), caratterizzata da una griglia e dalla presenza, al di sotto del pavimento, di una vasca di contenimento che permette la raccolta delle acque sporche. Queste ultime sono poi inviate, mediante pompa sommersa, al serbatoio di raccolta presente esternamente all'area di lavaggio, per il successivo conferimento come rifiuto EER 120301*.

Per il lavaggio di attrezzature sporche di vernici o altro, per lo più provenienti dal reparto litografia, i particolari sono immersi in una vasca calda di soluzione alcalina a base soda. Quando il potere lavante della soda è esaurito il contenuto della vasca è smaltito come rifiuto EER 060204*.

C 5 – ENERGIA

Si riportano i consumi e gli indicatori di consumo specifici di energia termica ed elettrica per gli anni dal 2018 al 2023, espressi in kWh per superfici rivestite.

	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Elettricità (kWh)	9.245.259	9.604.578	9.585.120	10.544.505	9.357.261	8.497.464
Gas (Smc)	1.652.567	1.862.300	2.048.255	2.312.196	1.901.162	1.775.430
Fattore conversione gas medio ponderato PCS	10,62	10,94	10,94	10,54	11,15	11,13
Gas (kWh)	17.550.262	20.373.562	22.407.910	24.370.546	21.197.956	1.9760.536
Elettricità + Gas (kWh)	26.795.521	29.978.140	31.993.030	34.915.051	30.555.217	28.258.000
mq/a di fogli rivestiti	26.637.345	27.817.675	26.498.569	30.066.392	28.910.564	25.545.920
(consumo di energia elettrica+consumo di energia termica) /superficie di fogli stampati (kWh/m²)	1,006	1,078	1,207	1,161	1,057	1,106

Il consumo specifico di energia (elettrica e termica) in kWh/mq di superfici rivestite è confrontato con i livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) del settore di rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (0,3 - 1,5 kWh/m²).

La ditta non ha sistemi di autoproduzione di energia elettrica.

L'impianto è soggetto a Diagnosi Energetica (D.Lgs.102/14); si riportano gli interventi proposti nella diagnosi del 2019 con il relativo esito.

<i>Tipologia Intervento</i>	<i>Area</i>	<i>Descrizione Intervento</i>	<i>Esito</i>
Illuminazione	Intero stabilimento	Efficientamento dei dispositivi illuminanti con introduzione di tecnologia LED	Realizzato in parte
Aria compressa	Litografia	Sostituzione compressore 28 L o ML 150	Realizzato
Climatizzazione	Peel Seam	Introduzione 3 sistemi a nastri radianti in sostituzione dei pannelli radianti	Realizzato

Intervento efficientamento impianto di illuminazione: l'intervento ha interessato la parziale sostituzione dei dispositivi presenti nelle aree produttive, nel reparto litografia, nei magazzini ed alcuni punti delle aree esterne. Le plafoniere che corrono sulle linee produttive o di lavorazione sono state sostituite con dispositivi LED di taglia decisamente inferiore. Allo stesso modo si è proceduto per alcuni lampioni stradali, installati lungo le aree perimetrali, da 250 W.

Efficientamento produzione aria compressa: nel corso dell'ultimo quadriennio il parco compressori ha visto l'introduzione a step di tre nuove macchine, che hanno reso la centrale di produzione più efficiente ed affidabile, riducendo inoltre i periodi di guasto e le spese per interventi di manutenzione straordinaria. I consumi del precedente documento di diagnosi erano stimati in 1.934.726 kWh per una producibilità di 18.812 ton di prodotto, mentre attualmente i consumi sono stimati in 1.789.503 kWh per una producibilità di 20.689 ton di prodotto, da cui si ricava una riduzione di consumo medio annuo pari a 307.575 kWh.

Climatizzazione invernale peel seam: l'area di produzione Peel Seam/DRD è allocata in un capannone da 3.400 mq di superficie. L'efficientamento si è ottenuto sostituendo il riscaldamento dell'ambiente di lavoro, eseguito precedentemente tramite 65 pannelli radianti, con 3 sistemi a nastri radianti GIRAD della Fraccaro in cui un fluido vettore, costituito da aria e dai fumi della combustione prodotti dal generatore di calore, viene fatto circolare in maniera forzata all'interno dei nastri radianti che in questo modo si scaldano ad una temperatura compresa fra i 100 e i 300°C. I nastri scambiano calore con l'ambiente esterno tramite irraggiamento, scaldando direttamente le persone e le cose ed indirettamente l'aria circostante. Il fluido vettore, giunto alla fine del circuito radiante, viene in parte espulso ed in parte fatto ricircolare a seconda delle esigenze di riscaldamento. Ogni sistema a nastro è servito da un proprio bruciatore: essi sono di tipo modulante. Nel caso specifico si sono installati due bruciatori da 300 kW ed uno da 115 kW: il rendimento medio di funzionamento è del 95%. Con il sistema installato si ha un assorbimento di 715 kW totali ed un consumo stimato di gas metano pari a 80 m³/h. Essendo il sistema di riscaldamento attivo mediamente un 2.800 h/anno, è possibile stimare un risparmio energetico di 126.000 m³ di gas metano annui.

Per quel che riguarda gli impianti di trattamento, in azienda vengono utilizzati post-combustori termici di tipo rigenerativo o integrato. I post-combustori integrati presenti sono dotati di recupero energetico: ovvero, con tale tecnologia, attraverso il recupero dei fumi caldi, viene preriscaldata l'aria aspirata dall'esterno permettendo quindi un minor consumo di metano.

C 6 – PRODUZIONE E GESTIONE DI RIFIUTI

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

EER	Descrizione rifiuto	Recupero (R) - smaltimento (S)	Modalità stoccaggio	2023	2022	2021	2020	2019
06.02.04*	Idrossido di Sodio	S	Serbatoio fuori terra su area	9.540	31.010	24.510	37.900	

EER	Descrizione rifiuto	Recupero (R) - smaltimento (S)	Modalità stoccaggio	2023	2022	2021	2020	2019
			scoperta pavimentata					
08.01.11*	Pitture e Vernici (tot liquido e solido)	R S	Fusti coperto su area pavimentata	17.140	19.571	24.530	24.450	20.678
08.03.08	Lavat. Inchiostri	S	Cisterna coperto su area impermeabile	3.130	5.015	5.930	5.008	6.236
08.03.12*	Scarti di inchiostri	R	Fusti coperto su area pavimentata			9.450	10.454	8.081
08.04.10	Scarti di mastice	R S	Fusti -coperto su area pavimentata		500	500		
08.04.15*	Lav. Mastici	S	Fusti - coperto su area pavimentata	685	970	1.320	1.143	1.720
09.01.01*	Soluzioni di sviluppo	S	Cisterna - coperto su area impermeabile	8.080	6.090	11.165	13.687	11.790
11.01.06*	Acidi non spec.	S	Fusti - coperto su area pavimentata	737	370	490	480	
12.01.02	Polveri e particolato di Banda stagnata	R	Cassone fuori terra scoperto su area pavimentata	1.693.880	2.191.270	2.703.212	2.582.650	2.537.830
12.01.03	Limatura e trucioli di materiale non ferroso	R	Cassone fuori terra scoperto su area pavimentata	1.364.000	1.496.000	1.716.000	1.629.020	1.452.000
12.01.04	Scari lav. Alluminio	R	Cassone fuori terra scoperto su area pavimentata	86.800	145.170	230.360	130.940	130.050
12.03.01*	Lavaggi,	S R	Serbatoio fuori	10.270	15.360	10.200	14.700	15.980

EER	Descrizione rifiuto	Recupero (R) - smaltimento (S)	Modalità stoccaggio	2023	2022	2021	2020	2019
	sgrassaggi		terra su area scoperta pavimentata					
13.02.05*	Scarti oli esausti	R	Fusti coperto su area pavimentata	1.910	2.910	1.590	1.410	1.748
15.01.01	Imball. in carta	R	Cassone fuori terra scoperto su area pavimentata	323.320	459.460	539.590	379.468	270.170
15.01.02	imball.in plastica	R	Cassone fuori terra scoperto su area pavimentata	16.320	15.730	22.070	17.960	19.530
15.01.03	Imball. In Legno	R	Cassone fuori terra scoperto su area pavimentata	93.010	47.150	85.680	38.810	31.730
15.01.04	Imballaggi metallici	R	Cassone fuori terra scoperto su area pavimentata	1.670	22.520	1.100	7.100	3.560
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	R	Cassone fuori terra scoperto su area pavimentata	44.620	37.270	47.060	41.450	53.920
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui pericolosi	R	Fusti - coperto su area impermeabile	23.536	30.785	23.950	17.760	17.308
15.02.02*	Assorbenti contaminati da sostanze pericolose	R	Fusti coperto su area impermeabile	18.185	20.640	26.950	21.720	21.395
16.02.14	Apparecchiature elettriche	R	Materiale su bancale coperto su area pavimentata		2.915	1.210	1.547	1.982

EER	Descrizione rifiuto	Recupero (R) - smaltimento (S)	Modalità stoccaggio	2023	2022	2021	2020	2019
16.05.04*	Gas in contenitori in pressione	R	Fusti coperto su area impermeabile	100	73	87	100	
16.06.01*	Batterie al piombo	R	Materiale su bancale coperto su area pavimentata		3.400		630	1.290
16.10.02	Soluzioni acquose di scarto	S	Serbatoio fuori terra scoperto su area pavimentata	163.390	184.470	180.540	137.210	118.650
17.04.05	Rottami ferro e acciaio	R	Cassone fuori terra scoperto su area pavimentata	5.520	13.960	20.490	18.240	21.500
20.01.21*	Tubi al neon	R	Scatole su bancale coperto su area pavimentata	76	42	64	74	229
20.03.04	Fanghi fosse settiche	S	-		2.900	8.360	3.880	3.560

La maggior parte dei rifiuti prodotti è soggetta a recupero, in particolare gli scarti della lavorazione della banda stagnata/alluminio e gli imballaggi dei materiali trasportati in legno, carta e cartone, metallici, e plastica.

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

	u.m.	R/S	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Rifiuti pericolosi	ton/a	RECUPERO	51,030	67,589	75,845	83,261	92,781	57,962
		SMALTIMENTO	80,388	33,520	69,040	51,279	38,440	32,297
Rifiuti non pericolosi		RECUPERO (IT)	2,936,180	3,084,272	3,254,742	3,761,582	2,935,945	2,266,247
		RECUPERO (GR)	1,385,050	1,452,000	1,606,000	1,716,000	1,496,000	1,364,000
		SMALTIMENTO	129,63	128,446	146,098	194,530	192,385	166,520

Rifiuti	u.m.	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Quantità di rifiuti/anno inviati a terzi	kg/anno	4.582.278	4.765.827	5.151.725	5.806.652	4.755.551	3887.026
Fattore di recupero: rifiuti recuperati/totale di rifiuti conferiti a terzi	%	95,42	96,6	95,82	95,77	95,15	94,89

La ditta si è dotata della Procedura IA10 Gestione Interna Rifiuti relativa ai rifiuti prodotti e le modalità di gestione.

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

Nello stabilimento è stata individuata un’area pavimentata identificata con apposita cartellonistica per il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti e lo stoccaggio avviene in appositi contenitori (container, fusti).

C 7 - PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

In stabilimento non sono presenti serbatoi interrati.

Si riporta l’elenco dei serbatoi fuori terra con bacino di contenimento:

- vasca di 6.000 l, in metallo, installata nel 2014, utilizzata per il lavaggio dei pezzi tramite soluzione acquosa a base di soda caustica;
- serbatoio di 20.000 l, in vetroresina, installato nel 1995, utilizzato per il deposito di soda esausta (EER 06.02.04);
- serbatoio di 5.000 l, in metallo, installato nel 1998, utilizzato per il deposito di acque di lavaggio (EER 12.03.01);
- serbatoio di 15.000 l, in metallo, installato nel 1998, utilizzato per il deposito di acque di condensa compressori (EER 16.10.02).

La ditta effettua il controllo visivo dei serbatoi e dei bacini secondo la Scheda MDP A02004, mentre i lavaggi sono svolti secondo l’Istruzione Operativa IA56 “Disciplina delle operazioni di lavaggio”.

Le aree cortilive sono tutte pavimentate e le testate dei pozzi sono protette e situate in ambiente coperto.

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

C 8 – EMISSIONI SONORE

Si riporta l’elenco delle sorgenti di rumore esterne individuate, dei relativi presidi di contenimento e delle azioni messe in campo dall’azienda.

Sorgenti di rumore	Presidi di contenimento
emissioni in atmosfera convogliate	nessun presidio – controllo semestrale interno
S1 - locale compressori	sala in muratura e portoni in materiale fonoassorbente - controllo semestrale interno
S2 - locale compressori	cabinato con pannelli fonoassorbenti, canale di

	espulsione aria calda con materiale fonoassorbente - controllo semestrale interno
S3 - piazzola frigoriferi	nessun presidio – controllo semestrale interno
S4 - centrale termica	sala in muratura - controllo semestrale interno
gruppo elettrogeno di emergenza	nessun presidio - controllo semestrale interno
S6 e S7 - area di carico e scarico camion	nessun presidio
S8 - traffico indotto	nessun presidio – controllo semestrale interno stato di conservazione della pavimentazione

Costituiscono sorgenti rumorose inserite nel piano di sorveglianza anche i camini delle emissioni soggette ad autocontrollo derivanti dal processo produttivo .

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

C 9 – SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

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

L'azienda per far fronte alle situazioni di emergenza che possono verificarsi durante l'attività lavorativa ha predisposto la procedura PA06 – emergenze e MDPA06001.

C 10 – VALUTAZIONE AMBIENTALE COMPLESSIVA

Stato di applicazione BAT conclusion

Il presente riesame di AIA è effettuato a seguito dell'approvazione delle BAT conclusions di cui alla DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2020/2009 DELLA COMMISSIONE del 22 giugno 2020 che stabilisce, a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 09-12-2020. Il documento prevede una serie di BAT generiche e una sezione specifica per la tipologia di attività svolta dall'azienda (rivestimento e stampa di imballaggi metallici).

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

Tabella di sintesi sullo stato di applicazione delle BAT.

CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT

1.1.1 Sistema di gestione ambientale

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

1.1.2 Prestazione ambientale complessiva

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 2 migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, in particolare per quanto riguarda le emissioni di COV e il consumo energetico	Individuare i settori/le sezioni/le fasi dei processi che contribuiscono maggiormente alle emissioni di COV e al consumo energetico e vantano il potenziale di miglioramento maggiore (cfr. anche BAT 1)	Adeguate	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione con riferimento ai processi produttivi che contribuiscono maggiormente alle emissioni di COV e al consumo energetico e vantano il potenziale di miglioramento maggiore. Le procedure atte a monitorare l'andamento di tali parametri sono: PA 04 Gestione delle sostanze; PA05 Gestione delle scadenze ambientali; PA 06 Gestione delle emergenze ambientali

			In azienda sono altresì presenti strumenti di monitoraggio che misurano l'applicazione del peso di vernice e registrano i consumi (schede controllo qualità)
	Individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico	Adeguate	In azienda, laddove sono previste le fasi maggiormente critiche, è già prevista idonea tecnologia di abbattimento di tale emissione, costituita da opportuno sistema di Post-Combustione. Inoltre, per monitorare periodicamente le emissioni di COV l'azienda effettua il piano gestione solventi.
	Verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate	Adeguate	Tutto quanto è verificato periodicamente sia nelle procedure/moduli/allegati al sistema di gestione ambientale, che nel report periodico previsto da AIA, nel quale vengono rendicontati gli andamenti dell'impianto, le migliorie e gli interventi previsti anno per anno. Le emissioni di COV sono rendicontate attualmente a cadenza semestrale, ma si propone di rendicontarle annualmente, data l'invarianza del processo annesso.

1.1.3. Selezione delle materie prime

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 3. Al fine di evitare o ridurre l'impatto ambientale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste	a. Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale	Adeguate	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione di valutazione sistematica degli impatti ambientali negativi dei materiali utilizzati (PA 01 Individuazione degli aspetti ambientali significativi). I materiali in ingresso in azienda

nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito			vengono scelti sulla base di specifiche procedure (ad esempio: PA04 Gestione delle sostanze) che privilegiano l'uso di prodotti con basso grado di pericolosità. Tuttavia, l'attività di produzione di imballaggi per industria alimentare può prevedere l'utilizzo di particolari prodotti che potrebbero contenere sostanze SVHC che, allo stato attuale non risultano essere sostituibili.
	b. Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo	Adeguate	All'interno del ciclo produttivo e in accordo alle disposizioni del sistema di gestione ambientale l'azienda laddove possibile prevede già l'ottimizzazione dell'utilizzo di solventi in base all'attività e alla tipologia di produzione richiesta.
BAT 4 Al fine di ridurre il consumo di solventi, le emissioni di COV e l'impatto ambientale generale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito	a. Uso di pitture/ rivestimenti/vernici/ inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto di solidi	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda, in quanto per il rivestimento degli imballaggi destinati ad uso alimentare non possono essere utilizzati prodotti ad alto contenuto di solidi
	b. Uso di pitture/ rivestimenti/inchiostri/ vernici/adesivi a base acquosa	Adeguate	L'azienda prevede già, per la produzione l'utilizzo di vernice con base acqua per alcuni tipi di produzione.
	c. Uso di inchiostri/ rivestimenti/pitture/ vernici e adesivi essiccati per irraggiamento	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda in quanto per il rivestimento degli imballaggi destinati ad uso alimentare non possono essere utilizzati sistemi di essiccazione per irraggiamento ma solo di tipo termico
	d. Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda, in quanto per il rivestimento degli imballaggi destinati ad uso alimentare non possono essere utilizzati adesivi di questo tipo.

	e. Utilizzo di adesivi termofusibili	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda in quanto per il rivestimento degli imballaggi destinati ad uso alimentare non possono essere utilizzati adesivi di questo tipo.
	f. Utilizzo della verniciatura a polveri	Adeguate	L'azienda prevede già l'utilizzo di vernice a polvere per alcuni tipi di produzione.
	g. Utilizzo di un film laminato per rivestimenti su supporti arrotolati (web) o coil coating	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda, in quanto sono prodotti imballaggi ad uso alimentare e non quelli proposti nella BAT.
	h. Uso di sostanze che non sono COV o sono COV a minore volatilità	Adeguate	L'azienda, laddove possibile, predilige già l'utilizzo di prodotti a base acqua, in maniera tale da diminuire il contenuto di COV in essi. Si veda in tal senso specifica sezione della BAT a, b.

1.1.4. Stoccaggio e manipolazione di materie prime

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 5. Al fine di evitare o ridurre le emissioni fugitive di COV durante lo stoccaggio e la manipolazione di materiali contenenti solventi e/o materiali pericolosi, la BAT consiste	a. Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali	Adeguate	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali. Nel caso specifico le procedure dedicate sono le seguenti: PA04 Gestione delle sostanze; PA06 Gestione delle emergenze ambientali

nell'applicare i principi di buona gestione utilizzando tutte le tecniche riportate di seguito	b. Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata	Adeguate	In azienda vengono utilizzati sempre contenitori chiusi sia per materie prime (fusti forniti direttamente dalle aziende fornitrici) che per i solventi esausti. Le aree di stoccaggio sono confinate e di adeguata capacità.
	c. Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione	Adeguate	Lo stoccaggio dei materiali pericolosi in produzione viene effettuato nei quantitativi minimi necessari, in conformità ai tempi previsti dalla normativa e alle esigenze produttive.
	d. Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda, in quanto non avviene alcun pompaggio di prodotti contenenti solventi.
	e. Tecniche per prevenire i traboccamenti durante il pompaggio	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda, in quanto non avviene alcun pompaggio di prodotti contenenti solventi.
	f. Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenente solventi	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda, in quanto i materiali contenenti solventi sono consegnati in idonei imballi già destinati all'utilizzo senza travasi.
	g. Misure di contenimento in caso di fuoriuscite e/o assorbimento rapido durante la manipolazione di materiali contenenti solventi	Adeguate	Sono presenti idonei presidi anti-sversamento, materiali assorbenti e presidi per contenimento in caso di fuoriuscite nelle fasi di movimentazione/ manipolazione di solventi. Sono presenti kit ambientali dislocati nei punti strategici: tappetini, sigillanti per tombini, salsicciotti e pannetti assorbenti, oltre ai DPI necessari.

1.1.5. Distribuzione delle materie prime

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 6 Al fine di ridurre il consumo di materie prime e le emissioni di COV, la BAT consiste nell'utilizzare una tecnica o una combinazione delle tecniche riportate di seguito	a. Consegna centralizzata di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti)	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda eseguita su diversi punti di arrivo e non modificabile rispetto alla situazione impiantistica attuale.
	b. Sistemi di miscelazione avanzati	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda, in quanto non sono presenti sistemi computerizzati di questo tipo.
	c. Consegna di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nel punto di applicazione mediante un sistema chiuso.	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda, in quanto non sono presenti sistemi automatici di questo tipo.
	d. Automazione del cambiamento di colore	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda, in quanto non sono presenti sistemi automatici di questo tipo.
	e. Raggruppamento per colore	Adeguate	La programmazione della produzione tiene conto delle tipologie di stampa da effettuarsi per ottenere ampie sequenze con lo stesso colore, ottimizzando i processi.
	f. Spurgo senza solvente di lavaggio	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda in quanto la pulizia dei rulli di verniciatura viene effettuata mediante l'utilizzo di detergenti.
BAT 7 Al fine di ridurre il consumo di	a. Verniciatura a rullo	Adeguate	Per il processo di verniciatura viene già utilizzato il sistema a rullo.

materie prime e l'impatto ambientale generale dei processi di applicazione dei rivestimenti, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito	b. Lama racla (doctor blade) su rullo	Adeguate	Per il processo di verniciatura viene utilizzata la lama racla su rullo.
	c. Applicazione senza risciacquo (dry-in-place) per la verniciatura in continuo (coil coating)	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda (non viene eseguito il coil coating). La scelta di applicazione della vernice è caduta sulle tipologie a e b.
	d. Verniciatura a cascata (colata)	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda visto le caratteristiche degli impianti esistenti. La scelta di applicazione della vernice è caduta sulle tipologie a e b.
	e. Elettrodeposizione (e-coat)		
	f. Verniciatura per immersione (flooding)		
	g. Coestrusione		
	h. Spruzzatura airless assistita ad aria		
	i. Atomizzazione pneumatica con gas inerte		
	j. Atomizzazione HVPL (ad alto volume e bassa pressione)		
	k. Atomizzazione elettrostatica (interamente automatizzata)		
	l. Spruzzatura con aria o senza aria con assistenza elettrostatica	Adeguate	La tecnica a spruzzo elettrostatico è utilizzata per alcuni tipi di processo svolti in azienda (side-stripe)

	m. Spruzzatura a caldo	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda visto le caratteristiche degli impianti esistenti. La scelta di applicazione della vernice è caduta sulle tipologie a e b.
	n. Applicazione per «spruzzo, strizzatura e risciacquo» nella verniciatura in continuo		
	o. Applicazione con robot		
	p. Applicazione a macchina		

1.1.7. Essiccazione/indurimento

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 8 Al fine di ridurre il consumo energetico e l'impatto ambientale generale dei processi di essiccazione/indurimento, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito	a. Essiccazione/indurimento per convezione di gas inerte	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda visto le caratteristiche degli impianti esistenti. La scelta di essiccazione della vernice è caduta sulla tipologia f.
	b. Essiccazione/indurimento a induzione		
	c. Essiccazione a microonde e ad alta frequenza		
	d. Indurimento a radiazione		
	e. Essiccazione combinata per convezione/radiazione IR		
	f. Essiccazione/indurimento per convezione associata al recupero di calore	Adeguate	Utilizzo della tecnologia di essiccazione/cottura in forni a tunnel ad aria calda, con recupero di calore

1.1.8. Pulizia

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 9. Al fine di ridurre le emissioni di COV derivanti dai processi di pulizia, la BAT consiste nel ridurre al minimo l'uso di detergenti a base solvente e nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito	a. Protezione delle aree e delle apparecchiature di spruzzatura	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda visto le caratteristiche degli impianti esistenti che non contemplano la presenza di cabine di verniciatura a spruzzo e robot. La scelta dei processi di protezione e pulizia è caduta su altre tipologie.
	b. Eliminazione dei solidi prima della pulizia completa	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda visto le caratteristiche degli impianti esistenti e delle materie prime utilizzate per la realizzazione degli imballaggi per uso alimentare prodotti. La scelta dei processi di pulizia è caduta su altre tipologie.
	c. Pulizia manuale con salviette preimregnate	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda visto le caratteristiche degli impianti esistenti e delle materie prime utilizzate per la realizzazione degli imballaggi per uso alimentare prodotti. La scelta dei processi di pulizia è caduta su altre tipologie.
	d. Utilizzo di detergenti a bassa volatilità	Adeguate	Ove possibile sono utilizzati solventi/detergenti a bassa volatilità.
	e. Pulizia con detergenti a base acquosa	Adeguate	Ove possibile sono utilizzati detergenti a base acquosa.
	f. Impianti di lavaggio chiusi	Adeguate	Presente lava-pezzi per lavaggio rulli chiusa.
	g. Spurgo con recupero di solventi	Adeguate	Presente sistema di pulizia delle attrezzature litografiche con dispositivi di recupero e riutilizzo dei solventi

	h. Pulizia mediante spruzzatura di acqua ad alta pressione	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda visto le caratteristiche degli impianti esistenti e delle materie prime utilizzate per la realizzazione degli imballaggi per uso alimentare. La scelta dei processi di pulizia è caduta su altre tipologie.
	i. Pulizia a ultrasuoni		
	j. Pulizia a ghiaccio secco (CO ₂)		
	k. Pulizia mediante granigliatura con plastica		

1.1.9. Monitoraggio

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 10. La BAT consiste nel monitorare le emissioni totali e fuggitive di COV mediante la compilazione, almeno una volta l'anno, di un bilancio di massa dei solventi degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, punto 2, della direttiva 2010/75/UE, e di ridurre al minimo l'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi utilizzando tutte le	a. Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l'incertezza associata	Adeguate	L'azienda presenta con cadenza semestrale il piano gestione solventi previsto dall'art. 275 del D.Lgs. 152/06 e relativa rendicontazione finale annuale. Si coglie l'occasione per richiedere la presentazione con cadenza annuale del piano gestione solventi previsto dall'art. 275 del D.Lgs. 152/06 in virtù dell'andamento costante e senza specifiche variazioni nel processo nel trascorrere degli anni.
	b. Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente	Adeguate	All'interno del programma di gestione aziendale (software di produzione) è presente idoneo monitoraggio dei consumi delle vernici/solventi utilizzate con i relativi tracciamenti.

tecniche riportate di seguito	c. Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi	Adeguate	All'interno del programma di manutenzione è presente idoneo sistema di controllo/registrazione degli interventi.
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	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo — Applicazione a spruzzo: Polveri (una volta l'anno)	Adeguate	Viene effettuato un monitoraggio di polveri una volta all'anno nei reparti interessati
	Tutti i settori Qualsiasi camino con un carico TCOV < 10 kg C/h: TCOV (una volta l'anno)	Adeguate	Monitoraggio semestrale del TCOV su tutti i punti di emissione/camini e relativo controllo in continuo delle temperature sui post-combustori.
	Rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta: DMF (una volta ogni tre mesi)	Non applicabile	Attività non svolta nell'installazione
	Trattamento termico dei gas in uscita dal processo: NOx (una volta l'anno)	Da adeguare	Monitoraggio degli NOx su: E1A/E1B/E2A/E2B/E3/E5/E6A/E6B/E7/E8/E32/E33. Sarà introdotto il controllo degli NOx anche sui post combustori (E10, E29, E34) a partire da dicembre 2024
	Trattamento termico dei gas in uscita dal processo: CO (una volta l'anno)	Da adeguare	Sarà introdotto il controllo del CO sui post combustori (E10,E29,E34) a partire da dicembre 2024

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 disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente	TSS	Non applicabile	Non sono presenti emissioni in acqua di tipo industriale
	COD	Non applicabile	
	TOC	Non applicabile	
	Cr (VI)	Non applicabile	
	Cr	Non applicabile	
	Ni	Non applicabile	
	Zn	Non applicabile	
	AOX	Non applicabile	
	F	Non applicabile	

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

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 13.	a. Individuazione delle	Adeguate	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione con

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

1.1.11. Emissioni negli scarichi gassosi

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 14. Al fine di ridurre le emissioni di COV provenienti dalle aree di produzione e di stoccaggio, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adequata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito	a. Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema.	Adeguata	I sistemi di trattamento delle emissioni risultano quelli maggiormente idonei alla tipologia di attività svolta (nel caso specifico sistemi di post combustione termici).
	b. Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali contenenti COV.	Adeguata	I sistemi di aspirazione sono concepiti per effettuare aspirazione direttamente dal punto di applicazione delle vernici utilizzate e sono collettate all'impianto di trattamento.
	c. Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri.	Adeguata	I sistemi di aspirazione sono concepiti per effettuare aspirazione direttamente dal punto di applicazione delle vernici utilizzate e sono collettate verso l'esterno.
	d. Estrazione dell'aria dai processi di essiccazione/indurimento	Adeguata	I sistemi di trattamento delle emissioni sono idonei alla tipologia di attività svolta (nel caso specifico post-combustori termici)

	e. Riduzione al minimo delle emissioni fuggitive e delle perdite di calore dai forni/essiccatori, sigillando l'ingresso e l'uscita dei forni di indurimento/essiccatori o applicando una pressione inferiore a quella atmosferica in fase di essiccazione	Adeguate	I sistemi di trattamento delle emissioni sono idonei alla tipologia di attività svolta (post-combustori) e lavorano in depressione
	f. Estrazione dell'aria dalla zona di raffreddamento	Adeguate	Le zone di raffreddamento dei forni di essiccazione sono dotate di estrattori muniti di camini emissione.
	g. Estrazione dell'aria dal deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi	Non applicabile	Il deposito di materie prime e solventi è dotato di ventilazione naturale. Il deposito rifiuti, invece è sotto tettoia aperta.
	h. Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia	Non applicabile	Le aree di pulizia sono all'aperto e sotto tettoia.
BAT 15. Al fine di ridurre le emissioni di COV negli scarichi gassosi e incrementare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche	a. Condensazione	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda e visto le caratteristiche degli impianti esistenti. La scelta di riduzione delle emissioni di COV è caduta sulla tipologia i
	b. Adsorbimento con carbone attivo o zeoliti		
	c. Assorbimento mediante un liquido idoneo	Adeguate	Presente impianto di abbattimento contenente liquido idoneo (acqua) (nel reparto side-stripe)
	d. Convogliamento dei gas in uscita dal processo verso un impianto di combustione	Non applicabile	I gas esausti in uscita dai camini di emissione non vengono riutilizzati in altri impianti di combustione.
	e. Ossidazione termica recuperativa	Adeguate	Presente sistema di recupero di parte del calore in uscita al post-combustore negli impianti di ultima generazione

riportate di seguito.	f. Ossidazione termica rigenerativa a letti multipli o con un distributore di aria rotante privo di valvole	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda visto le caratteristiche degli impianti esistenti. La scelta di riduzione delle emissioni di COV è caduta sulla tipologia i
	g. Ossidazione catalitica		
	h. Trattamento biologico dei gas in uscita dal processo		
	i. Ossidazione termica	Adeguate	Presente sistema di trattamento delle emissioni tramite post-combustori termici laddove sono previste le emissioni più critiche.
BAT 16. Al fine di ridurre il consumo energetico del sistema di abbattimento dei COV, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito	a. Controllo della concentrazione di COV inviata al sistema di trattamento dei gas in uscita utilizzando ventilatori a frequenza variabile.	Adeguate	Nei sistemi di aspirazione dei gas in uscita dai forni di essiccazione sono presenti ventilatori dotati di inverter, modulando la frequenza.
	b. Concentrazione interna dei solventi nei gas in uscita dal processo.	Non applicabile	I gas esausti in uscita dai camini di emissione non vengono rimessi in circolo nel processo produttivo.
	c. Concentrazione esterna, per adsorbimento, dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda visto le caratteristiche degli impianti esistenti. La scelta di riduzione del consumo energetico è caduta sulla tipologia a
	d. Camera del plenum per ridurre il volume degli scarichi gassosi		
BAT 17. Al fine di ridurre le emissioni di NOX negli scarichi	a. Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento)	Adeguate	I sistemi di trattamento delle emissioni sono progettati e gestiti per ottimizzare le condizioni di combustione mediante, ad esempio, il controllo dei parametri di combustione quali temperatura con l'uso di sistemi automatici.

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.	b. Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NOX	Non applicabile	Non sono presenti bruciatori a basso tenore di NOx.
--	--	-----------------	---

Tabella 1: Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NOX negli scarichi gassosi e livello indicativo di emissione per le emissioni di CO negli scarichi gassosi derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita dal processo	BAT-AEL NOx: 20 – 130 mg/Nmc	Da adeguare	Oggi l'azienda non effettua controllo sul parametro indicato nei post-combustori installati. L'azienda chiede di poter applicare il nuovo limite pari a 130 mg/Nmc a far data dall'entrata in vigore delle suddette BAT (09/12/2024)
	Livello indicativo CO: 20 – 150 mg/Nmc	Da adeguare	Oggi l'azienda non effettua controllo sul parametro indicato, ovvero nei post-combustori installati, ma provvederà a valle del rilascio del riesame AIA.
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	a. Cabina di verniciatura a spruzzo con separazione a umido (a cortina d'acqua)	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda visto le caratteristiche degli impianti esistenti. La scelta di riduzione delle emissioni di polveri è caduta sulla tipologia e
	b. Scrubbing a umido		
	c. Separazione a secco dell'overspray con materiale prerivestito		
	d. Separazione a secco dell'overspray mediante filtrazione		
	e. Precipitatore elettrostatico	Adeguate	La tecnica a spruzzo elettrostatico è utilizzata per alcuni tipi di processo svolti in azienda (side-stripe).

finitura per i settori e i processi elencati nella tabella 2, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.			
<i>Tabella 2:</i> Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di polvere negli scarichi gassosi	BAT-AEL polveri: < 1 – 3 mg/Nmc	Da adeguare	Ad oggi il limite imposto risulta pari a 5 mg/Nmc, ma sulla base delle verifiche svolte dall'azienda nel reparto side-stripe in cui viene utilizzata la verniciatura a spruzzo, questa ritiene che i limiti possano essere rispettati, tuttavia chiede di applicare il nuovo limite a far data dall'entrata in vigore delle suddette BAT (09/12/2024).

1.1.12. Efficienza energetica

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 19. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare	a. Piano di efficienza energetica	Adeguate	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione di valutazione dell'efficienza energetica. Le procedure atte a monitorare l'andamento di tali parametri sono: PA 03 Controllo degli indicatori e dei parametri soggetti a monitoraggio.

le tecniche a) e b) e un'adeguata combinazione delle tecniche da c) a h) riportate di seguito.			L'azienda ricade anche nella applicazione del D.Lgs.102/14 essendo grande impresa o azienda energivora, pertanto provvede già a mantenere sotto controllo i propri consumi energetici.
	b. Registro del bilancio energetico	Adeguate	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione di registrazione dei consumi energetici in relazione all'andamento della produzione. Si veda la procedura PA03.
	c. Isolamento termico dei serbatoi e delle vasche contenenti liquidi raffreddati o riscaldati, e dei sistemi di combustione e di vapore	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda, in quanto non sono presenti queste tipologie di serbatoi/vasche.
	d. Recupero di calore mediante cogenerazione — CHP (produzione combinata di energia termica e energia elettrica) o trigenerazione — CCHP (produzione combinata di energia frigorifera, energia termica e energia elettrica)	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda. Allo stato odierno l'installazione di cogeneratore o trigeneratore non risulta efficiente dal punto di vista dei costi/benefici.
	e. Recupero di calore dai flussi di gas caldi	Adeguate	Il calore in uscita è utilizzato per il preriscaldamento dei gas da inviare a combustione (nei post-combustori integrati)
	f. Regolazione della portata dell'aria e dei gas in uscita dal processo.	Adeguate	La portata dell'aria e di conseguenza dei gas è regolata da ventilatori a inverter, e pertanto modulata in base alle singole esigenze produttive.
	g. Ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo	Non applicabile	Non applicabile in quanto l'azienda non applica verniciatura a spruzzo.

	h. Circolazione ottimizzata di aria calda in una cabina di indurimento di ampio volume, utilizzando un turbolatore d'aria	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda in relazione alle caratteristiche impiantistiche della stessa che non prevede rivestimenti a spruzzo
Tabella 3: Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia (Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo)	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo: 0,3 – 1,5 kWh/mq di superfici rivestite	Adeguate	L'azienda risulta conforme al range indicato. Vedi tabella in sezione C 5 – ENERGIA

1.1.13. Consumo di acqua e produzione di acque reflue

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
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	a Piano di gestione delle risorse idriche e audit idrici	Adeguate	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione di registrazione dei consumi in relazione all'andamento della produzione.
	b. Risciacqui a cascata inversa	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda, in quanto non è utilizzata acqua nel processo produttivo.
	c. Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua		

consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito			
Tabella 4 Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di acqua	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo: Lattine per bevande DWI in due parti [l/1000 lattine]: 90-110		Tipologia di articolo non prodotta in azienda

1.1.14. Emissioni nell'acqua

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
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	Trattamento preliminare, primario e generale a) Equalizzazione b) Neutralizzazione c) Separazione fisica, ad esempio mediante l'impiego di schermi, setacci, separatori di sabbia, vasche di sedimentazione primaria e separazione magnetica	Non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda in quanto non è utilizzata acqua nel processo produttivo
	Trattamento fisico-chimico d) Adsorbimento e) Distillazione sottovuoto f) Precipitazione		

umido), la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.	g) Riduzione chimica h) Scambio ionico i) Strippaggio (stripping)		
	Trattamento biologico j) Trattamento biologico		
	Eliminazione finale delle materie solide k) Coagulazione e flocculazione l) Sedimentazione m) Filtrazione n) Flottazione		
Tabella 5 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI) [...]	Non applicabile	L'azienda non ha scarichi diretti industriali in corpo idrico ricevente.
Tabella 6 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI) [...]	Non applicabile	L'azienda ha scarichi indiretti industriali in corpo idrico ricevente.

1.1.15. Gestione dei rifiuti

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 22. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare le tecniche a) e b) e una o entrambe le tecniche c) e d) riportate di seguito.	a. Piano di gestione dei rifiuti	Adeguate	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione dedicata alla gestione dei rifiuti con i seguenti obiettivi: 1) ridurre al minimo la produzione di rifiuti, 2) ottimizzare il riutilizzo/riciclaggio rispetto allo smaltimento, 3) garantire il corretto smaltimento dei rifiuti. Le procedure dedicate nel SGA sono: PA 02 Gestione dei rifiuti
	b. Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti	Adeguate	È presentato annualmente il MUD e all'interno del report AIA è presente una sezione dedicata.
	c. Recupero/riciclaggio dei solventi	Adeguate	È presente un distillatore che consente di recuperare in parte i solventi usati per le operazioni di lavaggio.
	d. Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti	Adeguate	E' presente idonea procedura di gestione dei rifiuti che individua come proprietà la corretta separazione degli stessi al fine di migliorare il futuro recupero riducendo al minimo la quota destinata a smaltimento. Laddove possibile gli imballaggi usati sono ripuliti/riutilizzati per scopi di minore qualità (ad.es. cisternette/fusti riutilizzati per contenere latte schiacciate)

1.1.16. Emissioni di odori

Riferimento BAT	Prestazione di riferimento	Situazione azienda	Motivazione
BAT 23. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito.	protocollo che elenchi le azioni e il relativo calendario	Non applicabile	Attualmente l'azienda non prevede un protocollo specifico di monitoraggio odori in quanto non sono probabili/comprovati disturbi per odori molesti presso recettori sensibili.
	protocollo di intervento in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio nel caso di denunce;		
	programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificarne la o le fonti, caratterizzare i contributi delle fonti e attuare misure di prevenzione e/o riduzione.		

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

Parametro	Unità	Situazione azienda	Motivazione
-----------	-------	--------------------	-------------

Tabella 22 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dal rivestimento e la stampa di imballaggi metallici Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	g COV per mq di superficie rivestita/stampata: BAT AEL (media annua) < 1 – 3,5	Adeguate	L'azienda rispetta il range richiesto dalla BAT
---	--	-----------------	---

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

Bref “energy efficiency”			
ARGOMENTO	BAT	Situazione azienda	Motivazione
4.2 BAT per il miglioramento dell'efficienza energetica a livello di impianto			
4.2.1 Gestione dell'efficienza energetica	BAT 1: mettere in atto e aderire ad un sistema di gestione dell'efficienza energetica (ENEMS) avente le caratteristiche sotto elencate, in funzione della situazione locale: a. impegno della dirigenza; b. definizione, da parte della dirigenza, di una politica in materia di efficienza energetica per l'impianto;	Adeguate	Esiste un sistema gestione ambientale (SGA) certificato ISO14001 in cui è previsto il monitoraggio dei consumi energetici e un piano di miglioramento in materia energetica. Si veda quanto già affermato nella disamina delle BAT di settore.

	c. pianificazione e definizioni di obiettivi e traguardi intermedi; d. implementazione ed applicazione delle procedure, con particolare riferimento a: struttura e responsabilità del personale; formazione, sensibilizzazione e competenza; comunicazione; coinvolgimento del personale; documentazione; controllo efficiente dei processi; programmi di manutenzione; preparazione alle emergenze e risposte; e. garanzia di conformità alla legislazione e agli accordi in materia di efficienza energetica (ove esistano); f. valutazioni comparative (benchmarking); g. controllo delle prestazioni e adozione di azioni correttive con particolare riferimento a: monitoraggio e misure; azioni preventive e correttive; mantenimento archivi; audit interno indipendente (se possibile) per determinare se il sistema ENEMS corrisponde alle disposizioni previste e se è stato messo in atto e soggetto a manutenzione correttamente; h. riesame dell'ENEMS da parte della dirigenza e verifica della sua costante idoneità, adeguatezza ed efficacia; i. nella progettazione di una nuova unità, considerazione dell'impatto ambientale derivante dalla dismissione; j. sviluppo di tecnologie per l'efficienza energetica e aggiornamento sugli sviluppi delle tecniche nel settore.		
4.2.2 Pianificare e stabilire obiettivi e traguardi			
4.2.2.1 Miglioramento Ambientale costante	BAT 2: ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale	Adeguate	Le procedure del SGA prevedono già al loro interno il mantenimento delle performance ambientali di stabilimento. Si vedano altresì gli interventi implementati e in corso per la

			riduzione dei consumi energetici.
4.2.2.2 Individuazione degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impatto e possibilità di risparmio energetico	BAT 3: individuare attraverso un audit gli aspetti di un impianto che incidono sull'efficienza energetica	Adeguate	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione di valutazione dell'efficienza energetica. Si veda quanto già affermato nella disamina della BAT di settore.
4.2.2.2 Individuazione degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impatto e possibilità di risparmio energetico	BAT 4: Nello svolgimento degli audit siano individuati i seguenti elementi: a. consumo e tipo di energia utilizzata nell'impianto, nei sistemi che lo costituiscono e nei processi, b. apparecchiature che consumano energia, tipo e quantità di energia utilizzata nell'impianto, c. possibilità di ridurre al minimo il consumo di energia, ad esempio provvedendo a: contenere/ridurre i tempi di esercizio dell'impianto, ad esempio spegnendolo se non viene utilizzato, garantire il massimo isolamento possibile, ottimizzare i servizi, i sistemi e i processi associati (di cui alle BAT dalla 17 alla 29) d. possibilità di utilizzare fonti alternative o di garantire un uso più efficiente dell'energia, in particolare utilizzare l'energia in eccesso proveniente da altri processi e/o sistemi, e. possibilità di utilizzare in altri processi e/o sistemi l'energia prodotta in	Adeguate	Tali elementi sono rendicontati sempre nell'ambito del mantenimento della ISO 14001 e nell'audit dedicato in ambito efficienza e consumi energetici. Si veda quanto già affermato nella disamina della BAT di settore

	eccesso, f. possibilità di migliorare la qualità del calore (pompe di calore, ricompressione meccanica del vapore).		
	BAT 5: Utilizzare gli strumenti o le metodologie più adatte per individuare e quantificare l'ottimizzazione dell'energia, ad esempio: ◦ modelli e bilanci energetici, database, ◦ tecniche quali la metodologia della pinch analysis, l'analisi exergetica o dell'entalpia o le analisi termoeconomiche, ◦ stime e calcoli.	NA	
	BAT 6: Individuare le opportunità per ottimizzare il recupero dell'energia nell'impianto, tra i vari sistemi dell'impianto e/o con terzi (sistemi a vapore, cogenerazione, ecc.).	Adeguate	Si veda quanto affermato in merito al mantenimento del sistema di gestione ambientale.
4.2.2.3 Approccio sistemico alla gestione dell'energia	BAT 7: Ottimizzare l'efficienza energetica attraverso un approccio sistemico. Tra i sistemi che è possibile prendere in considerazione ai fini dell'ottimizzazione in generale figurano i seguenti: ◦ unità di processo (si vedano i BREF settoriali), ◦ sistemi di riscaldamento quali:  vapore, ◦ acqua calda, ◦ sistemi di raffreddamento e vuoto (si veda il BREF sui sistemi di raffreddamento industriali), ◦ sistemi a motore quali: ◦ aria compressa, ◦ pompe, ◦ sistemi di illuminazione, ◦ sistemi di essiccazione,	Adeguate	Si vedano gli interventi svolti dalla azienda e citati al capitolo dedicato della relazione tecnica, in relazione agli adempimenti della diagnosi energetica. Gli impianti di post combustione integrati presenti in azienda consentono di svolgere una funziona di recupero energetico attraverso i fumi caldi in uscita da esso, andando a preriscaldare l'aria.

	◦ separazione e concentrazione.		
4.2.2.4 Istituzione e riesame degli obiettivi e degli indicatori di EE	BAT 8: Istituire indicatori di efficienza energetica, fra i seguenti: a. individuare indicatori adeguati di efficienza energetica per un dato impianto e, se necessario, per i singoli processi, sistemi e/o unità, e misurarne le variazioni nel tempo o dopo l'applicazione di misure a favore dell'efficienza energetica; b. individuare e registrare i limiti opportuni associati agli indicatori; c. individuare e registrare i fattori che possono far variare l'efficienza energetica dei corrispondenti processi, sistemi e/o unità.	Adeguate	Si vedano le specifiche procedure di monitoraggio da SGA, in conformità anche al vigente piano di monitoraggio AIA. Ad esempio: PA 03 Controllo degli indicatori e dei parametri soggetti a monitoraggio.
4.2.2.5 Valutazione comparativa (benchmarking)	BAT 9: Effettuare sistematicamente delle comparazioni periodiche con i parametri di riferimento (o benchmarks) settoriali, nazionali o regionali, ove esistano dati convalidati.	NA	
4.2.3 Progettazione ai fini dell'efficienza energetica (EED)	BAT 10: Ottimizzare l'efficienza energetica al momento della progettazione di un nuovo impianto, sistema o unità o prima di procedere ad un ammodernamento importante; a tal fine: a. è necessario avviare la progettazione ai fini dell'efficienza energetica fin dalle prime fasi della progettazione concettuale/di base, anche se non sono stati completamente definiti gli investimenti previsti; inoltre, tale progettazione deve essere integrata anche nelle procedure di appalto; b. occorre sviluppare e/o scegliere le tecnologie per l'efficienza energetica; c. può essere necessario raccogliere altri dati nell'ambito del lavoro di progettazione, oppure separatamente per integrare i dati esistenti o colmare le lacune in termini di conoscenze; d. l'attività di progettazione ai fini dell'efficienza energetica deve essere svolta da un esperto in campo energetico;	Adeguate	In fase di progettazione di una nuova linea / un nuovo impianto di abbattimento termico, vengono sempre valutati assieme al fornitore e alle policy della casa madre gli aspetti indicati ed inerenti all'efficienza energetica.

	e. la mappatura iniziale del consumo energetico dovrebbe tener conto anche delle parti all'interno delle organizzazioni che partecipano al progetto che incideranno sul futuro consumo energetico e si dovrà ottimizzare l'attività EED con loro (le parti in questione possono essere, ad esempio, il personale dell'impianto esistente incaricato di specificare i parametri operativi).		
4.2.4 Maggiore integrazione dei processi	BAT 11: Cercare di ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno di un impianto o con terzi.	Adeguate	L'Azienda, in accordo con le policy della casa madre, è sempre alla ricerca di migliorie per ottenere benefici non solo dal punto di vista tecnico ma anche dal punto di vista economico.
4.2.5 Mantenere iniziative finalizzate all'efficienza energetica	BAT 12: mantenere la finalità del programma di efficienza energetica utilizzando varie tecniche fra cui: a. la messa in atto di un sistema specifico di gestione dell'energia; b. una contabilità dell'energia basata su valori reali (cioè misurati), che imponga l'onore e l'onere dell'efficienza energetica sull'utente/chi paga la bolletta; c. la creazione di centri di profitto nell'ambito dell'efficienza energetica; d. la valutazione comparativa (benchmarking); e. Un ammodernamento dei sistemi di gestione esistenti; f. l'utilizzo di tecniche per la gestione dei cambiamenti organizzativi.	Adeguate	Si vedano le specifiche procedure di monitoraggio da SGA, in conformità anche al vigente piano di monitoraggio AIA. Inoltre, si rammenta che l'azienda è soggetta a Diagnosi energetica, e pertanto in tale sede vengono rendicontate annualmente le misure effettuate nonché le future proposte in termini di efficienza energetica.
4.2.6 Mantenimento delle competenze	BAT 13: mantenere le competenze in materia di efficienza energetica e di sistemi che utilizzano l'energia con tecniche quali: a. personale qualificato e/o formazione del personale b. esercizi periodici in cui il personale viene messo a disposizione per svolgere controlli programmati o specifici (negli impianti in cui abitualmente opera o in altri);	Adeguate	L'Azienda utilizza fornitori qualificati e personale interno opportunamente formato. Si vedano le specifiche procedure di monitoraggio da SGA.

	c. messa a disposizione delle risorse interne disponibili tra vari siti; d. ricorso a consulenti competenti per controlli mirati; esternalizzazione di sistemi e/o funzioni specializzati.		
4.2.7 Controllo efficace dei processi	BAT 14: garantire la realizzazione di controlli efficaci dei processi provvedendo a: a. mettere in atto sistemi che garantiscono che le procedure siano conosciute, capite e rispettate; b. garantire che vengano individuati i principali parametri di prestazione, che vengano ottimizzati ai fini dell'efficienza energetica e che vengano monitorati; c. documentare o registrare tali parametri.	Adeguate	Viene garantita l'efficacia dei processi principali a mezzo di monitoraggio puntuale sugli impianti. Ogni linea viene monitorata puntualmente al fine di mantenere uno standard di produzione efficace e in linea con le previsioni.
4.2.8 Manutenzione	BAT 15: effettuare la manutenzione degli impianti al fine di ottimizzarne l'efficienza energetica applicando le tecniche descritte di seguito: a. conferire chiaramente i compiti di pianificazione ed esecuzione della manutenzione; b. definire un programma strutturato di manutenzione basato sulle descrizioni tecniche delle apparecchiature, norme ecc. e sugli eventuali guasti delle apparecchiature e le relative conseguenze. Può essere opportuno programmare alcune operazioni di manutenzione nei periodi di chiusura dell'impianto; c. integrare il programma di manutenzione con opportuni sistemi di registrazione e prove diagnostiche; d. individuare, nel corso della manutenzione ordinaria o in occasione di guasti e/o anomalie, eventuali perdite di efficienza energetica o punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti; e. individuare perdite, guasti, usure e altro che possano avere ripercussioni o limitare l'uso dell'energia e provvedere a porvi rimedio al più presto.	Adeguate	L'azienda applica un Piano di manutenzione integrato con il vigente sistema di gestione (SGA ISO 14001) nonché applica gli standard del sistema BRC (Global Standard for Food Safety)

4.2.9 Monitoraggio e misura	BAT 16: Istituire e mantenere procedure documentate volte a monitorare e misurare periodicamente i principali elementi che caratterizzano le operazioni e le attività che possono presentare notevoli ripercussioni sull'efficienza energetica.	Adeguate	Si vedano le specifiche procedure di monitoraggio da SGA, in conformità anche al vigente piano di monitoraggio AIA.
4.3.1 Combustione	BAT 17: La BAT consiste nell'ottimizzazione dell'efficienza energetica della combustione mediante tecniche pertinenti quali		
	Presenza di impianti di cogenerazione	NA	
	Riduzione del flusso di gas emessi dalla combustione riducendo gli eccessi d'aria	NA	
	Abbassamento della temperatura dei gas di scarico attraverso: 1. Aumento dello scambio di calore di processo aumentando sia il coefficiente di scambio (ad es. installando dispositivi che aumentino la turbolenza del fluido di scambio termico) oppure aumentando o migliorando la superficie di scambio termico. 2. Recupero del calore dai gas esausti attraverso un ulteriore processo (per es. produzione di vapore con utilizzo di economizzatori). 3. Installazione di scambiatori di calore per il preriscaldamento di aria o di acqua o di combustibile, che utilizzino il calore dei fumi esausti. 4. Pulizia delle superfici di scambio termico dai residui di combustione (ceneri, particolato carbonioso) al fine di mantenere un'alta efficienza di scambio termico.	NA	
	Preriscaldamento del gas di combustione con i gas di scarico, riducendone la temperatura di uscita	Adeguate	Gli impianti di abbattimento funzionano con uno scambiatore termico che utilizza il calore dei gas esausti per preriscaldare il flusso d'aria da depurare.
	Presenza di bruciatori rigenerativi e recuperativi.	NA	Tecnica non presente

	Sistemi automatizzati di regolazione dei bruciatori al fine di controllare la combustione attraverso il monitoraggio e controllo del flusso d'aria e di combustibile, del tenore di ossigeno nei gas di scarico e la richiesta di calore.	Adeguate	Tale processo risulta di default con le relative impostazioni di fabbrica. Manutenzione gestita da fornitore esterno qualificato.
	Scelta del combustibile che deve essere motivata in relazione alle sue caratteristiche: potere calorifico, eccesso di aria richiesto, eventuali combustibili da fonti rinnovabili. Si fa notare che l'uso di combustibili non fossili è maggiormente sostenibile, anche se l'energia in uso è inferiore.	Adeguate	Si utilizza gas metano da rete di distribuzione.
4.3.1 Combustione	Uso di ossigeno come comburente in alternativa all'aria.	NA	
	Riduzione delle perdite di calore mediante isolamento: in fase di installazione degli impianti prevedere adeguati isolamenti delle camere di combustione e delle tubazioni degli impianti termici, predisponendo un loro controllo, manutenzione ed eventuali sostituzioni quando degradati.	Adeguate	I forni di essiccazione e gli impianti di abbattimento termico sono opportunamente isolati e coperti da dichiarazione fornitore.
	Riduzione delle perdite di calore dalle porte di accesso alla camera di combustione: perdite di calore si possono verificare per irraggiamento durante l'apertura di portelli d'ispezione, di carico/scarico o mantenuti aperti per esigenze produttive dei forni. In particolare per impianti che funzionano a più di 500°C.	Adeguate	I portelli di ispezione dell'impianto di combustione e dei forni di essiccazione non vengono mai aperti a impianto in funzione.
4.3.2 Sistemi a vapore	BAT 18: Le BAT per i sistemi a vapore sono rappresentate da una serie di tecniche finalizzate all'ottimizzazione dell'efficienza energetica, quali		
	Ottimizzazione del risparmio energetico nella progettazione e nell'installazione delle linee di distribuzione del vapore.	NA	
	Utilizzo di turbine in contropressione invece di valvole di riduzione di pressione del vapore al fine di limitare le perdite di energia, se la potenzialità dell'impianto ed i costi giustificano l'uso di una turbina	NA	

	Miglioramento delle procedure operative e di controllo della caldaia.	NA	
	Utilizzo dei controlli sequenziali delle caldaie nei siti in cui sono presenti più caldaie. In tali casi deve essere analizzata la domanda di vapore e le caldaie in uso, per ottimizzare l'uso dell'energia riducendo i cicli brevi delle stesse caldaie.	NA	
	Installazione di una serranda di isolamento sui fumi esausti della caldaia. Da applicare quando due o più caldaie sono collegate ad un unico camino. Ciò evita, a caldaia ferma, movimento di aria in convezione naturale dentro e fuori alla caldaia, limitando quindi le perdite energetiche.	NA	
	Preriscaldamento dell'acqua di alimentazione.	NA	
	Prevenzione e rimozione dei depositi sulle superfici di scambio termico.	NA	
	Minimizzazione degli svuotamenti della caldaia attraverso miglioramenti nel trattamento dell'acqua di alimentazione. Installazione di un sistema automatico di dissoluzione dei solidi formati.	NA	
	Ripristino del refrattario della caldaia.	NA	
4.3.2 Sistemi a vapore	Ottimizzazione dei dispositivi di deareazione che rimuovono i gas dall'acqua di alimentazione.	NA	
	Minimizzazione delle perdite dovute a cicli di funzionamento brevi delle caldaie.	NA	
	Programma di manutenzione delle caldaie.	NA	
	Chiusura delle linee inutilizzate di trasporto del vapore, eliminazione delle perdite nelle tubazioni.	NA	
	Isolamento termico delle tubazioni del vapore e della condensa di ritorno, comprese valvole, apparecchi, ecc.	NA	
	Implementazione di un programma di controllo e riparazione delle trappole per vapore.	NA	

	Collettamento delle condense per il riutilizzo.	NA	
	Riutilizzo del vapore che si forma quando il condensato ad alta pressione subisce un'espansione. (flash steam)	NA	
	Recupero dell'energia a seguito di scarico rapido della caldaia (blowdown).	NA	
4.3.3 Recupero di calore	BAT 19: Mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore tramite: a) Monitoraggio periodico dell'efficienza b) Prevenzione o eliminazione delle incrostazioni	Adeguate	L'Azienda prevede già un programma di manutenzione periodica da parte del fornitore qualificato o nel proprio SGA. Si vedano procedure legate al piano manutenzione, o procedure legate alla gestione delle manutenzioni
4.3.4 Cogenerazione	BAT 20 Cercare soluzioni per la cogenerazione (richiesta di calore e potenza elettrica), all'interno dell'impianto e/o all'esterno (con terzi).	NA	
4.3.5 Alimentazione elettrica	BAT 21: Aumentare il fattore di potenza, utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: I. Installazione di condensatori nei circuiti a corrente alternata al fine di diminuire la potenza reattiva; II. Minimizzazione delle condizioni di minimo carico dei motori elettrici; III. Evitare il funzionamento dell'apparecchiatura oltre la sua tensione nominale; IV. Quando si sostituiscono motori elettrici, utilizzare motori ad efficienza energetica.	Adeguate	In caso di necessità di sostituzione si utilizzano motori ad efficienza energetica (IE3).
	BAT 22: Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche prodotte da alcuni carichi non lineari.	NA	
	BAT 23: Ottimizzare l'efficienza della fornitura di potenza elettrica, utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: I. Assicurarsi che i cavi siano dimensionati per la potenza elettrica richiesta;	NA	

	II. Mantenere i trasformatori di linea ad un carico operativo oltre il 40-50%. Per gli impianti esistenti applicarlo se il fattore di carico è inferiore al 40%. In caso di sostituzione prevedere trasformatori a basse perdite e predisporre un carico del 40-75%. III. Installare trasformatori ad alta efficienza e basse perdite; IV. Collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza (per es. trasformatori).		
4.3.6 Motori elettrici	BAT 24: Ottimizzare i motori elettrici nel seguente ordine:		
	Ottimizzare tutto il sistema di cui il motore o i motori fanno parte (ad esempio, il sistema di raffreddamento).	Adeguate	L'azienda prevede laddove possibile l'ottimizzazione dei sistemi, attraverso verifiche e mantenimento in buona efficienza dei propri sistemi. Si vedano procedure legate al piano manutenzione, o procedure legate alla gestione delle manutenzioni
	Ottimizzare il o i motori del sistema secondo i nuovi requisiti di carico, utilizzando una o più delle seguenti tecniche, se e dove applicabili: a. Utilizzo di motori ad efficienza energetica (EEM); b. Dimensionamento adeguato dei motori; c. Installazione di inverter (variable speed drivers VSD); d. Installare trasmissioni e riduttori ad alta efficienza; e. Prediligere la connessione diretta senza trasmissioni; f. Prediligere cinghie sincrone al posto di cinghie a V; g. Prediligere ingranaggi elicoidali al posto di ingranaggi a vite senza fine; h. Riparare i motori secondo procedure che ne garantiscano la medesima	Adeguate	Installati sistemi di aspirazione con ventole ad accoppiamento diretto motore – girante e alimentazione ad inverter. Previsto laddove possibile utilizzo di motori ad alta efficienza energetica. Nel caso di sostituzione di motori, si provvederà all'installazione di altri a maggior efficienza energetica.

	efficienza energetica oppure prevedere la sostituzione con motori ad efficienza energetica; i. Evitare le sostituzioni degli avvolgimenti o utilizzare aziende di manutenzione certificate; j. Verificare il mantenimento dei parametri di potenza dell'impianto; k. Prevedere manutenzione periodica, ingrassaggio e calibrazione dei dispositivi.		
	Una volta ottimizzati i sistemi che consumano energia, ottimizzare i motori (non ancora ottimizzati) secondo i criteri seguenti: a. dare priorità alla sostituzione dei motori non ottimizzati che sono in esercizio per oltre 2000 ore l'anno con motori a efficienza energetica (EEMs); b. dotare di variatori di velocità (VSDs) i motori elettrici che funzionano con un carico variabile e che per oltre il 20% del tempo di esercizio operano a meno del 50% della loro capacità e sono in esercizio per più di 2000 ore l'anno.	Adeguate	Nel caso di sostituzione di motori, si provvederà all'installazione di altri a maggior efficienza energetica.
4.3.7 Sistemi ad aria compressa	BAT 25 Ottimizzare i sistemi ad aria compressa (CAS) utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: a. Progettazione del sistema a pressioni multiple (es. due reti a valori diversi di pressione) qualora i dispositivi di utilizzo richiedano aria compressa a pressione diversa, volume di stoccaggio dell'aria compressa, dimensionamento delle tubazioni di distribuzione dell'aria compressa e il posizionamento del compressore. b. Ammodernamento dei compressori per aumentare il risparmio energetico. c. Migliorare il raffreddamento, la deumidificazione e il filtraggio. d. Ridurre le perdite di pressione per attrito (per esempio aumentando il diametro dei condotti).	Adeguate	L'impianto di aria compressa è composto da compressori di ultima generazione. La pressione è ridotta al valore max di esercizio. La manutenzione è affidata ad azienda specializzata per una massima efficienza dell'impianto.

4.3.7 Sistemi ad aria compressa	e. Miglioramento dei sistemi (motori ad elevata efficienza, controlli di velocità sui motori). f. Utilizzare sistemi di controllo, in particolare nelle installazioni con multi-compressori per aria compressa. g. Recuperare il calore sviluppato dai compressori, per altre funzioni ad esempio per riscaldamento di aria o acqua tramite scambiatori di calore. h. Utilizzare aria fredda esterna come presa d'aria in aspirazione anziché l'aria a temperatura maggiore di un ambiente chiuso in cui è installato il compressore. i. Il serbatoio di stoccaggio dell'aria compressa deve essere installato vicino agli utilizzi di aria compressa altamente fluttuante. j. Riduzione delle perdite di aria compressa attraverso una buona manutenzione dei sistemi e effettuazione di test che stimino le quantità di perdite di aria compressa. k. Sostituzione e manutenzione dei filtri con maggiore frequenza al fine di limitare le perdite di carico.	NA	
4.3.8 Sistemi di pompaggio	BAT 26: Ottimizzare i sistemi di pompaggio utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: a. Nella progettazione evitare la scelta di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione. b. Nella progettazione selezionare correttamente l'accoppiamento della pompa con il motore necessario al suo funzionamento. c. Nella progettazione tener conto delle perdite di carico del circuito al fine della scelta della pompa. d. Prevedere adeguati sistemi di controllo e regolazione di portata e prevalenza dei sistemi di pompaggio:	NA	

	- Disconnettere eventuali pompe inutilizzate. - Valutare l'utilizzo di inverter (non applicabile per flussi costanti). - Utilizzo di pompe multiple controllate in alternativa da inverter, by-pass, o valvole. e. Effettuare una regolare manutenzione. Qualora una manutenzione non programmata diventi eccessiva, valutare i seguenti aspetti: cavitazione, guarnizioni, pompa non adatta a quell'utilizzo. f. Nel sistema di distribuzione minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione. g. Nel sistema di distribuzione evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette) e assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo		
4.3.9 Sistemi HVAC (Heating Ventilation and Air conditioning - ventilazione, riscaldamento e aria condizionata)	BAT 27: Ottimizzare i sistemi HVAC ricorrendo alle tecniche descritte di seguito:		
	Progettazione integrata dei sistemi di ventilazione con identificazione delle aree da assoggettare a ventilazione generale, specifica o di processo	Adeguate	L'Azienda è dotata di un sistema provvisto di chiller esterni che produce aria fresca da immettere nel Reparto.
	Nella progettazione ottimizzare numero, forma e dimensione delle bocchette d'aerazione	Adeguate	Tecnica applicata laddove possibile
	Utilizzare ventilatori ad alta efficienza e progettati per lavorare nelle condizioni operative ottimali	Adeguate	Tecnica applicata laddove possibile
	Buona gestione del flusso d'aria, prevedendo un doppio flusso di ventilazione in base alle esigenze	Adeguate	Tecnica applicata laddove possibile
	Progettare i sistemi di aerazione con condotti circolari di dimensioni sufficienti, evitando lunghe tratte ed ostacoli quali curve e restringimenti di sezione.	Adeguate	Tecnica applicata laddove possibile
	Nella progettazione considerare l'installazione di inverter per i motori elettrici	NA	Gli impianti vengono accesi manualmente

			e funzionano in continuo nella stagione estiva.
	Utilizzare sistemi di controllo automatici. Integrazione con un sistema centralizzato di gestione	NA	
	Nella progettazione valutare l'integrazione del filtraggio dell'aria all'interno dei condotti e del recupero di calore dall'aria esausta	NA	
	Nella progettazione ridurre il fabbisogno di riscaldamento/raffreddamento attraverso: l'isolamento degli edifici e delle vetrature, la riduzione delle infiltrazioni d'aria, l'installazione di porte automatizzate e impianti di regolazione della temperatura, ridurre il set-point della temperatura nel riscaldamento e alzare il set-point nel raffreddamento.	NA	
	Migliorare l'efficienza dei sistemi di riscaldamento attraverso: il recupero del calore smaltito, l'utilizzo di pompe di calore, installazione di impianti di riscaldamento specifici per alcune aree e abbassando contestualmente la temperatura di esercizio dell'impianto generale in modo da evitare il riscaldamento di aree non occupate.	NA	
	Migliorare l'efficienza dei sistemi di raffreddamento implementando il "free cooling" (aria di raffreddamento esterna).	NA	
	Interrompere il funzionamento della ventilazione, quando possibile	Adeguate	
	Garantire l'ermeticità del sistema e controllare gli accoppiamenti e le giunture.	Adeguate	Vengono effettuati regolari interventi di manutenzione per le verifiche di ermeticità.
	Verificare i flussi d'aria e il bilanciamento del sistema, l'efficienza di riciclo aria, le perdite di pressione, la pulizia e sostituzione dei filtri.	Adeguate	Vengono effettuati interventi regolari di manutenzione da parte di fornitore qualificato.

4.3.10 Illuminazione	BAT 28: Ottimizzare i sistemi di illuminazione artificiali utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: a. Identificare i requisiti di illuminazione in termini di intensità e contenuto spettrale richiesti. b. Pianificare spazi e attività in modo da ottimizzare l'utilizzo della luce naturale. c. Selezionare apparecchi di illuminazione specifici per gli usi prefissati. d. Utilizzare sistemi di controllo dell'illuminazione quali sensori, timer, ecc.; e. Addestrare il personale ad un uso efficiente degli apparecchi di illuminazione.	Adeguate	Sono stati installate interamente luci a LED nel reparto produttivo. Si veda in tal senso intervento associato alla diagnosi energetica.
4.3.11 Processi di essiccazione, separazione e concentrazione	BAT 29: Ottimizzare i sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:		
	Selezionare la tecnologia ottimale o una combinazione di tecnologie di separazione.	NA	
	Usare calore in eccesso da altri processi, qualora disponibile.	NA	
	Utilizzo di processi meccanici quali per esempio: filtrazione, filtrazione a membrana al fine di raggiungere un alto livello di essiccazione al più basso consumo energetico.	NA	
	Utilizzo di processi termici, per esempio: essiccamento con riscaldamento diretto, essiccamento con riscaldamento indiretto, concentrazione con evaporatori a multiplo effetto.	Adeguate	Utilizzati forni di essiccazione e relativi impianti di abbattimento (riscaldamento indiretto).
	Essiccamento diretto (per convezione).	NA	
	Essiccamento diretto con vapore surriscaldato.	NA	
	Recupero del calore (incluso compressione meccanica del vapore (MVR) e pompe di calore).	NA	
	Ottimizzazione dell'isolamento termico del sistema di essiccazione, comprese eventuali tubazioni del vapore e della condensa di ritorno	NA	

	Utilizzo di processi ad energia radiante (irraggiamento): infrarosso (IR)-,alta frequenza (HF); microwave (MW)	NA	
	Automazione dei processi di essiccaimento.	NA	

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

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

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

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

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

SEZIONE D: PIANO DI ADEGUAMENTO, LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE, PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

I termini indicati nel presente documento, quando non diversamente specificato, decorrono dalla data di notifica del presente atto di AIA.

D1 - PIANO DI ADEGUAMENTO

Dall'esame dello stato di applicazione delle migliori tecniche adottate non emerge la necessità di un piano di adeguamento.

D2 – LIMITI E PRESCRIZIONI AUTORIZZATIVE

D2.1 Finalità

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

D2.2 Comunicazioni e requisiti di notifica

- 1) Il gestore è tenuto a presentare annualmente, entro il 30/04, una relazione relativa all'anno solare precedente, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché la conformità alle condizioni dell'autorizzazione. Devono inoltre essere presentati e commentati i risultati del Piano di Monitoraggio e Controllo riferiti ai dati di consumo, di bilancio, di processo ed emissione; devono essere riportati gli indicatori di cui alla sezione D3, evidenziandone l'andamento nel tempo, assieme a un resoconto rispetto a variazioni impiantistiche, mantenimento di certificazioni ambientali

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

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

D2.3 Condizioni relative alla gestione dell'impianto

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

D2.4 Emissioni in atmosfera

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

Tabella A)

Tabella A)												
Emis sione	Provenienza	Durata	Portata	Limiti di emissione							Impianto di abbatti mento	periodici tà auto controllo
				Solventi organici volatili		Materia le particel lare	NO _x	SO _x	NH ₃	CO		
		h	Nm³/h	mg/Nm³ come COT	kg/h come COT							
E1/A	verniciatura 3 pezzi linea 1	24	34.000	(1)	1,7	3 *	350	35	/	/	Abbatti mento ad umido	seme strale
E1/B	verniciatura 3 pezzi linea 1	24				3 *	350	35	/	/		
E2/A	verniciatura 3 pezzi linea 2	24				3 *	350	35	/	/		
E2/B	verniciatura 3 pezzi linea 2	24				3 *	350	35	/	/		

Emis sione	Provenienza	Durata	Portata	Limiti di emissione							Impianto di abbatti mento	periodici tà auto controllo
				Solventi organici volatili		Materia le particel lare	NO _x	SO _x	NH ₃	CO		
		h	Nm³/h	mg/Nm³ come COT	kg/h come COT	mg/Nm³						
E3	verniciatura 3 pezzi linea 3	24				3 *	350	35	/	/		
E5	verniciatura 3 pezzi linea 5	24				3 *	350	35	/	/		
E6/A	verniciatura 3 pezzi linea 6	24				3 *	350	35	/	/		
E6/B	verniciatura 3 pezzi linea 6	24				3 *	350	35	/	/		
E7	verniciatura 3 pezzi linea 7	24				3 *	350	35	/	/		
E8	convogliamento presse 7-8-9-10	24	3.000	/	/	5	350	35	15	/	/	seme strale
E9	saldatura	saltuar ia	1.500	/	/	10	/	/	/	/	/	/
E10	post combustore termico rigenerativo linee S2-S4	24	26.000	50 non metani ci	/	/	130^	/	/	^Livello indicati vo 20-150	post combu store termico	seme strale
E11	finale forno linea S1	24	4.800	15	/	/	/	/	/	/	/	seme strale
E12	raffreddamento linea S1	24	50.000	/	/	/	/	/	/	/	/	/
E13	finale forno linea S4	24	4.800	15	/	/	/	/	/	/	/	seme strale
E14	raffreddamento linea S4	24	50.000	/	/	/	/	/	/	/	/	/
E16	finale forno linea S2	24	4.600	15	/	/	/	/	/	/	/	seme strale
E17	raffreddamento linea S2	24	50.000	/	/	/	/	/	/	/	/	/

Emis sione	Provenienza	Durata	Portata	Limiti di emissione							Impianto di abbatti mento	periodici tà auto controllo
				Solventi organici volatili		Materia le particel lare	NO _x	SO _x	NH ₃	CO		
		h	Nm ³ /h	mg/Nm ³ come COT	kg/h come COT	mg/Nm ³						
E29	post combustore termico linea S1	24	8000	50 non metani ci	/	/	130 ^A	/	/	^A Livello indicati vo 20-150	post combu store termico	seme strale
E30	aspirazione vasca lavaggio attrezzature di verniciatura	10 min.	250	/	/	/	/	/	/	/	/	/
E31	convogliamento eiettori venturi e valvole sfiato sicurezza	4-5 h 2 volte setti mana	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
E32	pressa 119 linea produzione coperchi peal seam Ø 73 mm	24	500	/	/	5	350	35	15	/	/	seme strale
E33	bruciatore riscaldamento vasca di trattamento pezzi NaOH	24 h/g 6 g/mese 7 mesi /anno	200	/	/	5	350	35	/	/	/	/
E34	post combustore termico linea S3	24	6.000	30 non metani ci	/	/	130 ^A	/	/	^A Livello indicati vo 20-150	post combu store termico	seme strale
E35	finale forno linea S3	24	6.000	50	/	/	/	/	/	/	/	seme strale
E36	raffreddamento linea S3	24	30.000	/	/	/	/	/	/	/	/	/
E37	raffreddamento linea S3	24	30.000	/	/	/	/	/	/	/	/	/
E38	gruppo elettrogeno di emergenza	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissione scarsamente rilevante agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art.272 comma 1 del D. Lgs. 152/06										
E40	cappa aspirazione preparazione inchiostri	24	2.500	/	/	/	/	/	/	/	/	/

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

* in ottemperanza ai BAT-AEL, il valore limite del parametro materiale particellare è portato a 3 mg/Nmc a partire dal 09-12-2024. Prima di tale data la ditta dovrà rispettare il limite di 5 mg/Nmc.

^ in ottemperanza ai BAT-AEL, a partire dal 09-12-2024 la ditta dovrà rispettare il limite di 130 mg/Nmc per il parametro NOx, inoltre, sempre a partire da tale data, dovrà effettuare nel corso degli autocontrolli una determinazione del valore di concentrazione del parametro CO ai fini di monitoraggio.

Un controllo delle emissioni dell'intero reparto side-stripe dovrà essere effettuato nei mesi di Luglio o Agosto con tutte le emissioni funzionanti nell'arco della giornata.

(1) Il valore di concentrazione utilizzato per il calcolo del flusso di massa è di 52,5 mg/Nm³. Non essendo presente nelle linee di verniciatura una netta distinzione delle fasi di applicazione vernice ed essiccazione per le aspirazioni convogliate alle emissioni, si rende necessaria l'applicazione di un valore medio dei limiti. Tale valore consegue dalla media dei limiti 50 e 75 mg/Nm³ come COT previsti dal D. Lgs. 152/06 art. 275 e suoi allegati, per le emissioni provenienti dalle attività di verniciatura/essiccazione e ulteriormente ridotto proporzionalmente a 52,5 mg/Nm³.

La ditta dovrà trasmettere ad ARPAE le risultanze del primo autocontrollo successivo al 09-12-2024 che effettuerà sulle emissioni E1/A, E1/B, E2/A, E2/B, E3, E5, E6/A, E6/B, E7, E10, E29 ed E34. Inoltre per il parametro NOx delle emissioni E10, E29 ed E34 dovranno essere effettuati tre campionamenti distribuiti in modo omogeneo nell'arco di 10 giorni.

Inoltre:

- 2) I valori limite di emissione degli inquinanti, se non diversamente specificato, si intendono sempre riferiti a gas secco, alle condizioni di riferimento di 0° e 0,1013 Mpa e al tenore di Ossigeno di riferimento qualora previsto. I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.
- 3) Deve essere garantita la continuità di funzionamento degli impianti di captazione e abbattimento attraverso periodiche manutenzioni delle quali tenere registrazione. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o informatico e conservata a disposizione dell'Autorità di controllo.
- 4) Per ogni prelievo o serie di prelievi deve essere trascritto un verbale di prelevamento a firma del tecnico abilitato. I verbali devono essere raccolti in apposito schedario, assieme ai rapporti di prova e posti in visione agli agenti accertatori.

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

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

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

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

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

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

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

10) La valutazione di conformità delle emissioni convogliate in atmosfera, ad eccezione dei parametri NO_x e CO delle emissioni E10, E29 ed E34 e del parametro materiale particolato delle emissioni E1/A, E1/B, E2/A, E2/B, E3, E5, E6/A, E6/B ed E7, nel caso di emissioni a flusso costante e omogeneo, deve essere svolta con riferimento a un campionamento della durata complessiva di un'ora, possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose. In particolare saranno eseguiti più campionamenti, la cui durata complessiva sarà comunque di almeno un'ora e la cui media ponderata sarà confrontata con il valore limite di emissione, nel solo caso in cui ciò sia ritenuto necessario in relazione alla possibile compromissione del campione, (ad esempio per la possibile saturazione del mezzo di collettamento dell'inquinante, con una conseguente probabile perdita e una sottostima dello stesso) oppure nel caso di emissioni a flusso non costante e non omogeneo. Qualora vengano eseguiti più campionamenti consecutivi, ognuno della durata complessiva di un'ora, possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, la valutazione di conformità deve essere fatta su ciascuno di essi. Nella presentazione dei risultati deve essere evidenziato il carico produttivo degli impianti nel momento di effettuazione degli autocontrolli.

11) Per i periodi di calcolo dei valori medi relativi ai BAT-AEL, ovvero per i parametri NO_x e CO delle emissioni E10, E29 ed E34 e del parametro materiale particolato delle emissioni E1/A, E1/B, E2/A, E2/B, E3, E5, E6/A, E6/B ed E7, si assume il valore medio di tre misurazioni consecutive di almeno 30 minuti ciascuna o quello di un campionamento della durata complessiva di 1:30 ore, possibilmente nelle condizioni

di esercizio più gravose. Per i parametri che, a causa di limitazioni di campionamento o di analisi, non si prestano a misurazioni di 30 minuti, è possibile ricorrere a un periodo di campionamento più adeguato.

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

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

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

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

15) Il Gestore deve comunque sospendere nel più breve tempo possibile l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di varie sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana o un peggioramento della qualità dell'aria a livello locale.

16) In caso di avaria/guasto dei post-combustori deve essere assicurato l'immediato fermo delle linee produttive ad essi collegate.

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

- 18) Nel caso in cui il gestore di stabilimento intenda riattivare le emissioni, dovrà:
- dare preventiva comunicazione ad ARPAE della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni attivate;
 - rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
 - nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall'ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo maggiore della periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro trenta giorni dalla data di riattivazione.
- 19) Deve essere redatto annualmente il Piano di Gestione solventi con le modalità definite nel D.Lgs.vo 152/06 art. 275 e allegati, per la verifica di conformità ai limiti dell'Allegato III, entro il 31 marzo di ogni anno, relativo all'anno solare precedente.
- 20) Il limite di emissione diffusa di solventi organici dello stabilimento è fissato al 20% dell'input di solvente.
- 21) Nella redazione del Piano di gestione solventi la ditta deve:
- utilizzare le informazioni sul contenuto dei solventi per quanto tecnicamente possibile delle singole schede di sicurezza. Il fattore di conversione solvente-carbonio è determinato applicando calcoli stechiometrici data la quantità % dei vari componenti costituenti la vernice, la relativa formula chimica, nonché la percentuale di solvente presente. Il valore % di COT indicato nel piano gestione solvente sarà la media matematica delle % di COT delle vernici;
 - le ore di funzionamento delle emissioni devono essere le ore effettive di funzionamento;
 - annotare il solvente recuperato quando utilizzato nel ciclo produttivo.
- 22) Il livello di emissione associato alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV/m² di superficie rivestita deve mantenersi all'interno dei valori indicati nella Tabella 22 delle Bat Conclusion di settore.
- 23) Entro il 31-12-2025 deve essere presentata una proposta di revisione condivisa con il Servizio Territoriale di ARPAE, formalizzata attraverso opportuna comunicazione di modifica di AIA, del quadro emissivo del Reparto side-stripe (emissioni da E1A ad E7), finalizzata ad attribuire alle singole emissioni un valore di portata e un valore limite di emissione in concentrazione di COV espresso come COT.

D2.5 Scarichi e prelievo idrico

- 1) Deve essere garantita con continuità la regolarità di funzionamento delle reti di raccolta acque bianche e acque nere attraverso periodici programmi di verifica e manutenzione dei quali tenere registrazione.
- 2) I contatori dei prelievi di acque e i contatori parziali devono essere mantenuti in piena efficienza. In caso di guasto ne dovrà essere data tempestiva comunicazione ad ARPAE. Per il tempo occorrente al ripristino dei sistemi di misurazione dei dati richiesti, se ne dovrà fornire una stima, illustrandone le modalità di calcolo.
- 3) E' vietato lo scarico di reflui ed altre sostanze inquinanti nella condotta di scarico delle acque bianche. Le procedure di buona pratica di gestione dell'area esterna devono far parte del piano di gestione ambientale.

D2.6 Protezione del suolo e delle acque sotterranee

- 1) L'avampozzo deve essere mantenuto in perfette condizioni e pulito. L'area ove è posizionata la testa del pozzo non deve essere soggetta a stoccaggio di materiali contenenti sostanze pericolose e/o che per loro natura possano dare origine a gocciolamenti.
- 2) Le aree scoperte non devono essere usate per lo stoccaggio di materiali e/o sostanze che possano produrre imbrattamento o inquinamento del suolo.

D2.7 Emissioni sonore

- 1) Deve essere assicurato il rispetto dei limiti assoluti e differenziali.
- 2) Il rispetto dei limiti assoluti della zona di appartenenza dell'insediamento deve essere verificato presso il confine di proprietà, il differenziale acustico (diurno 5 dB(A) e notturno 3 dB(A)) presso i recettori sensibili individuati. Il rispetto dei limiti deve essere verificato ogni cinque anni, la relativa documentazione deve essere mantenuta a disposizione dell'Autorità Competente per i controlli.
- 3) Deve essere mantenuto il programma di sorveglianza e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponamenti). Il gestore deve intervenire prontamente per il ripristino delle normali condizioni d'esercizio qualora il deterioramento, la rottura d'impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico.

D2.8 Produzione e gestione dei rifiuti

- 1) I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere chiusi e a tenuta, posti in aree pavimentate. In particolare per quanto riguarda i rifiuti liquidi e/o sostanze soggette a dilavamento lo stoccaggio deve essere dotato degli opportuni sistemi di contenimento (cordolature, pedane grigliate, bacino di contenimento ecc.) atti a prevenire la dispersione dei reflui.
- 2) La documentazione relativa alla classificazione dei rifiuti (in caso di codici a specchio) deve essere tenuta in apposito schedario assieme ai rapporti di prova e posti in visione a richiesta dell'Autorità di Controllo.
- 3) I rifiuti incompatibili devono essere stoccati in aree distinte al fine di prevenire il contatto tra di loro.
- 4) I recipienti mobili devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento e mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- 5) I contenitori fissi e mobili, comprese le vasche, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità dei rifiuti che devono contenere.
- 6) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il recupero.
- 7) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati versamenti e/o spargimenti. In particolare le manichette e i raccordi dei tubi utilizzati per il carico e lo scarico dei rifiuti liquidi devono essere mantenuti in perfetta efficienza.
- 8) Deve essere data costante attuazione della Procedura IA10 Gestione Interna Rifiuti e ss.mm.ii..

- 9) Eventuali sostanze di risulta dal processo produttivo che sono riutilizzate nel ciclo produttivo stesso devono essere identificate e stoccate in un luogo separato dai rifiuti.
- 10) E' vietato lo stoccaggio di sostanze e/o rifiuti idroinquinanti/sporcanti nelle aree sprovviste di pavimentazione impermeabile.

D2.9 Energia

- 1) Deve essere assicurato il monitoraggio e la verifica dell'andamento nel tempo dei consumi di energia elettrica e termica, attraverso la raccolta sistematica delle distinte di consumo che consenta di quantificare l'uso produttivo rispetto al totale.
- 2) Nell'ottica del continuo miglioramento ambientale, con riferimento agli aspetti energetici, la ditta dovrà presentare ad ARPAE, entro il 31-12-2025, una relazione in cui si andranno ad analizzare in dettaglio le possibilità di recupero energetico non ancora attuate (con particolare riferimento a quanto indicato nella BAT 19 comma d), inoltre dovrà essere considerata la fattibilità di autoproduzione di energia con tecnologia fotovoltaica e/o altre ipotesi di azioni volte al contenimento dei consumi di combustibili di origine fossile.

D2.10 Sicurezza, prevenzione degli incidenti

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

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

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

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

- 1) Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. ARPAE provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la

cadenza prevista negli strumenti di pianificazione, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.

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

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

D 3 - PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'IMPIANTO

1) Il gestore deve applicare il seguente Piano di Monitoraggio e Controllo. La documentazione di prova deve essere raccolta e ubicata in luogo idoneo in modo da permetterne la visione agli agenti accertatori al momento dell'ispezione.

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Fattori di processo / ambientali	Parametro gestionale	Sistemi di misura	Sistemi di registrazione	Frequenza del controllo Gestore
MATERIE PRIME, INTERMEDI E PRODOTTI FINITI	Materie prime utilizzate (nome, composizione, quantità)	Carico bolle di acquisto Verifica del peso	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno. Tabella sintetica	Annuale
	Materiale da sottoporre a trattamento (in t mq)	Carico bolle di acquisto su sistema gestionale interno Verifica del peso	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno	Annuale
SUPERFICIE FOGLI VERNICIATI (m ²)	Schede di produzione	Contatore in linea	Cartaceo/Elettronico su sistema gestionale interno	Annuale
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Portata e concentrazione inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	Cartacea su rapporti di prova e su registro degli autocontrolli	Semestrale
	Emissione totale e diffusa dei COV	Piano di gestione solventi	Cartaceo/Elettronico	Annuale
	Consumo annuo di solvente utilizzato	Dal conteggio materie prime utilizzate in t	Cartaceo/Elettronico	Annuale - nel report annuale
	Emissione di solventi COV/m ²	Emissioni convogliate e diffuse/ m ² di superficie rivestita	Cartacea/Elettronica	Annuale
	Temperature di esercizio degli impianti di abbattimento	Registrazione su modulo continuo	Continua / informatica	Giornaliera
	Sistemi di aspirazione / impianti di abbattimento	Attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Scheda cartacea delle attività di manutenzione ordinaria e straordinaria	Semestrale
SCARICHI E BILANCIO IDRICO	Acque da pozzo: prelievo	Contatore volumetrico	Registro cartaceo	Annuale

	Acque da acquedotto: prelievo	Contatore volumetrico	Raccolta fatture emesse dall'ente gestore	Annuale
	Bilancio idrico	Calcoli e misure	Report	Annuale
EMISSIONI SONORE	Gestione e manutenzione delle sorgenti rumorose fisse (parti meccaniche soggette ad usura, chiusure e tamponature)	Ispezione	Registro cartaceo degli interventi	Semestrale (compresi i camini emissione)
	Impatto acustico (sorgenti e recettori)	Misure fonometriche	Relazione dei rilievi fonometrici effettuati presso i recettori individuati	Ogni 5 anni
GESTIONE DEI RIFIUTI	Quantità di rifiuti prodotti ripartiti per tipologia	Verifica del peso dei rifiuti prodotti e smaltiti	Cartacea su registro di carico-scarico	Ogni 10 giorni
	Rifiuti prodotti: procedure di gestione riguardo alle modalità di raccolta e deposito temporaneo.	Ispezione	Cartacea su scheda	Come da procedura interna
PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE	Verifica di tenuta dei serbatoi fuori terra e dei bacini di contenimento (Scheda MDP A02004)	Verifica visiva interna	Cartaceo/Elettronico	Annuale
ENERGIA ELETTRICA E TERMICA	Consumo di energia elettrica stabilimento	Contatore generale energia elettrica	Raccolta delle distinte di consumo	Annuale
	Consumo di energia termica stabilimento	Contatore volumetrico gas metano	Raccolta delle distinte di consumo	Annuale
SICUREZZA E PREVENZIONE INCIDENTI	Formazione interna	Annotazione	Cartacea su scheda	Annuale

RELAZIONE ANNUALE	Relazione sui risultati del monitoraggio evidenziando le prestazioni ambientali dell'azienda	Raccolta organica dei risultati del monitoraggio aziendale	Relazione	Annuale
----------------------	---	---	-----------	---------

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

Indicatore	Unità di misura
Emissione di COV/m ² di superficie rivestita	g/m ²
Consumo specifico di energia (elettrica e termica) in kWh/mq di superfici rivestite	kWh/m ²
Quantità di rifiuti prodotti	t/anno
Fattore di recupero: rifiuti recuperati/tot rifiuti conferiti a terzi	%
Emissioni sonore	n. di reclami/anno

SEZIONE E: RACCOMANDAZIONI

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

MTD

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

Ciclo Produttivo e Materie Prime

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

Emissioni in Atmosfera

I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizione di stazionarietà necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle

norme tecniche di riferimento UNI 10169 e UNI EN 13284-1; le citate norme tecniche prevedono che le condizioni di stazionarietà siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità.

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

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

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

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

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

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

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

Il valore dell'incertezza analitica deve essere esplicitato per tutti i parametri previsti in autorizzazione. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente in prossimità del valore limite di emissione e non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche (Manuale Unichim n.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni") che indicano per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza pari al 30% del risultato e per metodi automatici un'incertezza pari al 10% del risultato.

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

Scarichi e Consumo Idrico

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

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

Produzione e Gestione dei Rifiuti

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

Redazione report annuale

Si raccomanda alla ditta nella redazione dei report annuali:

- di riportare l'andamento produttivo nei diversi mesi di tutti i reparti produttivi (Litografia, Reparto 2 pezzi, Reparto 3 pezzi e Peal Seam) al fine di correlare il consumo di materie prime e acquisire maggiori informazioni in merito alla produzione;
- di estrapolare dai tracciati mensili delle temperature di esercizio di ciascun post combustore le informazioni relative ai soli periodi di fermo impianto e di riportarle in forma tabellare con un breve commento che chiarisca la motivazione dell'interruzione;
- nella tabella relativa alle emissioni in atmosfera riportare anche i valori relativi al parametro NH_3 .

Redazione piano di gestione solventi

Si raccomanda di esplicitare i calcoli dei fattori di conversione solvente-carbonio che saranno utilizzati nella redazione del piano di gestione solventi.

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