

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-6500 del 22/11/2024
Oggetto	D.LGS. 152/06 - L.R. 21/04. DITTA CORES ITALIA SOC. COOP., ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI MATERIE, OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI, SITA IN VIA SANTEUSEBIO n. 4/G A CASTELVETRO DI MODENA (MO). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE 6 RIESAME.
Proposta	n. PDET-AMB-2024-6803 del 22/11/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	ANNA MARIA MANZIERI

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

OGGETTO: D.LGS. 152/06 - L.R. 21/04. DITTA **CORES ITALIA SOC. COOP.**, ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI MATERIE, OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI, SITA IN VIA SANT'EUSEBIO n. 4/G A CASTELVETRO DI MODENA (MO) (RIF.INT. N 03718730363/115)
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – RIESAME.

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

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

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

richiamate altresì:

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

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

- la Decisione di Esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22/06/2020, che stabilisce le conclusioni sulle Migliori Tecniche Disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici;
- il REF “JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations” pubblicato dalla Commissione Europea nel Luglio 2018;
- il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009 presente all'indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea a febbraio 2009;

richiamata la **Determinazione n. 286 del 20/01/2017** di voltura dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) a favore di CORES ITALIA Soc. Coop., avente sede legale in Via San'Eusebio n. 4/g in comune di Castelvetro di Modena, in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici (punto 6.7 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) sita presso la sede legale del gestore;

richiamate la Determinazione n. 1617 del 04/04/2018, la Determinazione n. 5123 del 05/10/2018 e la Determinazione n. 4045 del 08/08/2022 di modifica non sostanziale dell'AIA;

vista l'istanza di riesame dell'AIA presentata dalla Ditta il 19/02/2024 mediante il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n.31865 del 19/02/2024;

vista la documentazione integrativa inviata dalla Ditta in risposta alla richiesta di integrazioni formalizzata col prot. n. 104373 del 06/06/2024 a seguito della prima seduta della Conferenza dei Servizi, trasmessa tramite il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna il 01/08/2024 e assunta agli atti della scrivente col prot. n. 141355 del 01/08/2024;

richiamate le conclusioni della Conferenza dei Servizi del 28/10/2024, convocata per la valutazione della domanda di riesame ai fini del rinnovo ai sensi del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e degli artt. 14 e segg. della Legge 7 agosto 1990, n. 241, che ha espresso parere favorevole al riesame dell'AIA (di cui al verbale n. CA/35/2024 del 28/10/2024, trasmesso con prot. n. 195510 del 29/10/2024). Durante la suddetta Conferenza sono stati acquisiti:

- il parere del Sindaco del Comune di Castelvetro di Modena, assunto agli atti della scrivente con prot. n. 192940 del 24/10/2024, rilasciato ai sensi degli artt. 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n.1265, come previsto dall'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
- il contributo tecnico del Servizio Territoriale di Arpae di Modena, recante prot. n. 197442 del 31/10/2024, comprendente il parere relativo al monitoraggio dell'installazione, reso ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;

viste le osservazioni allo schema di AIA trasmesse dalla Ditta in data 20/11/2024, assunte agli atti della scrivente con prot. n. 210297 del 20/11/2024, con le quali il gestore chiede proroga al **30/06/2025** del termine indicato nello schema di AIA per l'installazione del misuratore istantaneo della portata o del volume del liquido di lavaggio nello scrubber a servizio dell'emissione in atmosfera E3. La proroga è motivata dalla necessità di avere a disposizione più tempo per progettare e realizzare le opere per l'installazione del misuratore in questione;

ritenendo di poter accogliere quanto richiesto dal gestore con le osservazioni allo schema di AIA sopra citata, alla luce delle motivazioni addotte;

verificato, tramite l'accesso alla Banca Dati Nazionale Unica della Documentazione Antimafia, che a carico di Cores Italia Soc. Coop. e dei relativi soggetti di cui all'art. 85 del D.Lgs. 159/2011, alla data del 12/10/2024, non sussistono le cause di decadenza, di sospensione o di divieto di cui all'art.67 del D.Lgs. 159/2011;

viste:

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

richiamate:

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

reso noto che:

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

per quanto precede,

la Dirigente determina

- di rilasciare l'**Autorizzazione Integrata Ambientale**, a seguito di riesame ai sensi dell'art. 29-octies, comma 3, lettera a) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e dell'art. 11 della L.R. 21/04, a Cores Italia Soc. Coop., avente sede legale in Via Sant'Eusebio n. 4/g in comune di Castelvetro di Modena (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici sita presso la sede legale del gestore;
- di stabilire che:
 1. la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici (punto 6.7 dell'All.VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità di consumo di solvente pari a **250 t/anno**;
 2. il presente atto **sostituisce integralmente** i seguenti provvedimenti già di titolarità della Ditta:

Settore ambientale	Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	Note
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 286 del 20/01/2017	voltura AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 1617 del 04/04/2018	modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 5123 del 05/10/2018	modifica non sostanziale AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 4045 del 08/08/2022	modifica non sostanziale AIA

3. gli allegati I e II alla presente AIA "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale" e "Iscrizione al 'Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti' ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm. - D.M. 05/02/98 modificato con D.M. n. 186 del 05/04/2006", predisposti tenendo conto anche delle osservazioni allo schema di AIA

presentate dal gestore in data 20/11/2024 (assunte agli atti con prot. n. 210297 del 20/11/2024) e delle relative valutazioni sopra riportate, ne costituiscono parte integrante e sostanziale;

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

D e t e r m i n a i n o l t r e

- di stabilire che:

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

- di inviare copia del presente atto alla Ditta Cores Italia Soc. Coop. e al Comune di Castelvetro di Modena tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Castelvetro di Modena;

- di stabilire che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR) a cura dello Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Castelvetro di Modena, con le modalità stabilite dalla Regione Emilia Romagna;

- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso

straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione;

- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. 33/2013 e del vigente Piano Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) di Arpae.

Il presente provvedimento comprende n. 1 allegato.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Allegato II: ISCRIZIONE n. **CAT008** AL "REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI" AI SENSI DELL'ART. 216 D.LGS. 152/06 PARTE QUARTA E SS.MM. - D.M. 05/02/98 MODIFICATO CON D.M. n. 186 DEL 05/04/2006". DITTA CORES ITALIA SOC. COOP., CON SEDE LEGALE E PRODUTTIVA IN VIA SAT'EUSEBIO, n. 4/G A CASTELVETRO DI MODENA (MO).

LA DIRIGENTE
dott.ssa Anna Maria Manzieri

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
CORES ITALIA Soc. Coop.

- Rif. int. n. 03718730363 / 115
- sede legale e produttiva in Via Sant'Eusebio, n. 4/g a Castelvetro di Modena (Mo)
- attività di trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici (punto 6.7 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06)

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

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

Autorità competente

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

Gestore

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

Installazione

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

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

A2 INFORMAZIONI SULL'INSTALLAZIONE

L'installazione in oggetto si è insediata nel 1955 su terreno a precedente uso agricolo; l'Azienda svolgeva inizialmente l'attività di carrozzeria e segheria, poi trasformata in falegnameria per la produzione di serramenti in legno.

Fino al 2014 l'installazione è stata gestita da Coop Legno S.c., cui è subentrata Open.co S.c. (tuttora proprietaria del sito) e quindi Cores Italia Soc. Coop., che svolge l'attività con contratto di affitto.

L'area di insediamento copre una superficie totale di 140.000 m², di cui 48.800 m² coperti e 91.200 m² di superficie scoperta impermeabilizzata.

Una parte dei fabbricati, corrispondente all'area "ex tranceria" risulta ad oggi non utilizzabile, a causa delle condizioni strutturali.

Il sito ricade in zona classificata dal PRG del Comune di Castelvetro di Modena come "zona industriale D1 (zona artigianale industriale prevalentemente edificata)".

Lo stabilimento confina:

- a nord-ovest con Via Sant'Eusebio, oltre la quale sono presenti altre attività produttive (zona D1),

- a sud-ovest con altre Aziende (zona D1),
- a sud-est con terreni agricoli coltivati e il fosso dei Colombi,
- a nord-est con una proprietà costituita da un'abitazione (zona B2) con terreno di proprietà (zona D1) e un'area di espansione produttiva (zona D2).

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

La lavorazione avviene in due turni per n. 5 giorni alla settimana e circa 220 giorni/anno.

La prima Autorizzazione Integrata Ambientale è stata rilasciata dalla Provincia di Modena a Coop Legno S.c. con l'Atto Dirigenziale prot. n. 122882 del 24/10/2007, poi modificato con l'Atto Dirigenziale prot. n. 1525 del 09/01/2009, la Determinazione n. 171 del 22/04/2009 e la Determinazione n. 18 del 14/01/2010.

L'AIA è stata rinnovata dalla Provincia di Modena con la Determinazione n. 4 del 13/01/2014.

Quest'ultima è stata prima volturata dalla Provincia di Modena a Open.co S.c. con la Determinazione n. 99 del 29/10/2014.

L'AIA è stata quindi ulteriormente volturata da Arpae-SAC di Modena a Cores Italia Soc. Coop. con la **Determinazione n. 286 del 20/01/2017**, successivamente modificata con la Determinazione n. 1617 del 04/04/2018, la Determinazione n. 5123 del 05/10/2018 e la Determinazione n. 4045 del 08/08/2022.

L'Azienda ha adottato un Sistema di Gestione Ambientale predisposto in base alla norma UNI EN ISO 14001, ma tale sistema non è certificato.

In data 19/02/2024, a seguito dell'emanazione delle nuove **BAT Conclusions relative al settore del trattamento di superficie con solventi organici**, il gestore ha presentato domanda di riesame dell'AIA, al fine di verificare l'adeguamento dell'installazione alle previsioni delle nuove BAT.

Il gestore conferma la capacità massima di consumo di solvente già autorizzata e l'assetto impiantistico e gestionale già autorizzati, ma coglie l'occasione per proporre alcune **variazioni del Piano di Monitoraggio e Controllo**, in particolare:

- a) ridurre da semestrale ad **annuale** la frequenza degli autocontrolli a carico del gestore per le emissioni in atmosfera **E1, E2, E3, E6, E10, E36, E37, E38, E47, E50 ed E55**;
- b) sostituire il monitoraggio volumetrico del prelievo idrico da pozzo (non più attivo) con il monitoraggio del **volume totale di acque prelevate da acquedotto**;
- c) introdurre il **monitoraggio a cadenza annuale della concentrazione di inquinanti nelle acque reflue domestiche**;
- d) ridurre da giornaliero a **settimanale** la frequenza del controllo visivo del funzionamento degli impianti di trattamento delle acque reflue domestiche;
- e) introdurre un indicatore di performance relativo al recupero/riutilizzo di rifiuti/residui (**fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo**);
- f) introduzione nell'iscrizione CAT008 al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti" dell'**operazione R13** di messa in riserva prima del recupero R1, per uno stoccaggio massimo istantaneo di **290 m³** (corrispondenti a circa **87 t**, considerando un peso specifico di 280-300 kg/m³) e uno stoccaggio massimo annuale di **2.800 t**.

Il gestore segnala inoltre che l'attività di inchiodatura dei telai per le porte da installare nei cantieri dei committenti non viene più svolta.

A3 ITER ISTRUTTORIO

19/02/2024	presentazione della domanda di riesame dell'AIA sul Portale IPPC regionale
26/02/2024	avvio del procedimento da parte del SUAP
13/03/2024	pubblicazione su BUR dell'avviso di deposito della domanda di riesame
03/06/2024	prima seduta della Conferenza dei Servizi
06/06/2024	invio di richiesta di integrazioni alla Ditta
01/08/2024	presentazione delle integrazioni richieste da parte della Ditta sul Portale IPPC regionale
28/10/2024	seconda seduta della Conferenza dei Servizi (decisoria)
04/11/2024	invio dello schema di AIA alla Ditta
20/11/2024	presentazione delle osservazioni allo schema di AIA da parte della Ditta

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

È stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria effettuato in due rate il 15/02/2024 e il 22/03/2024, con successiva integrazione del 20/11/2024.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

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

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

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

Contesto territoriale

La Ditta si trova nella parte nord-est del comune di Castelvetro di Modena, a circa 700 m dal confine con il comune di Spilamberto. I confini del centro abitato di Castelvetro si trovano a circa 3,5 km di distanza dalla Ditta, quelli del centro di Spilamberto a circa 2,5 km.

Lo stabilimento è compreso tra le due strade SP16 (a nord) e SP569 (a sud) e dista poche centinaia di metri dalla strada provinciale nuova pedemontana.

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

L'impianto è circondato da una zona ad uso agricolo.

Come si può osservare dalla foto aerea, le abitazioni più vicine, che fanno parte del tessuto residenziale, distano meno di 200 m dai confini dello stabilimento.

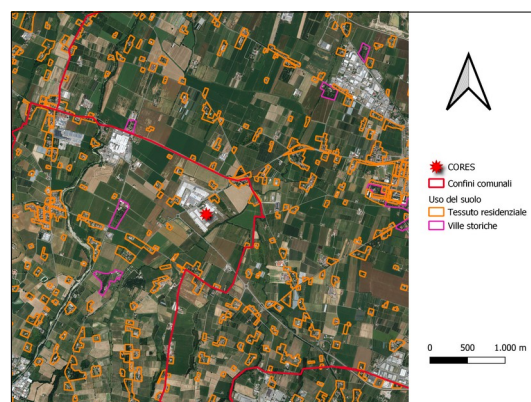
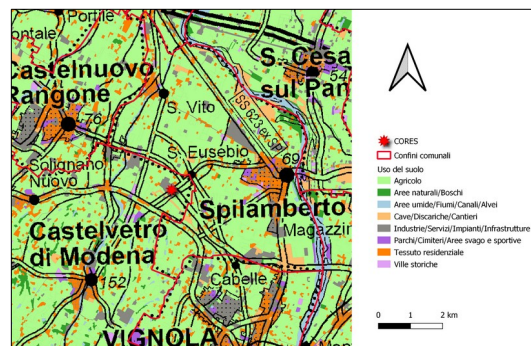
Inquadramento meteo-climatico dell'area

Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico sia per i caratteri climatici. Si individua infatti una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana.

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

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

- una maggiore ventosità, soprattutto nei mesi estivi;
- una maggiore nuvolosità, anche questa prevalentemente nei mesi estivi;



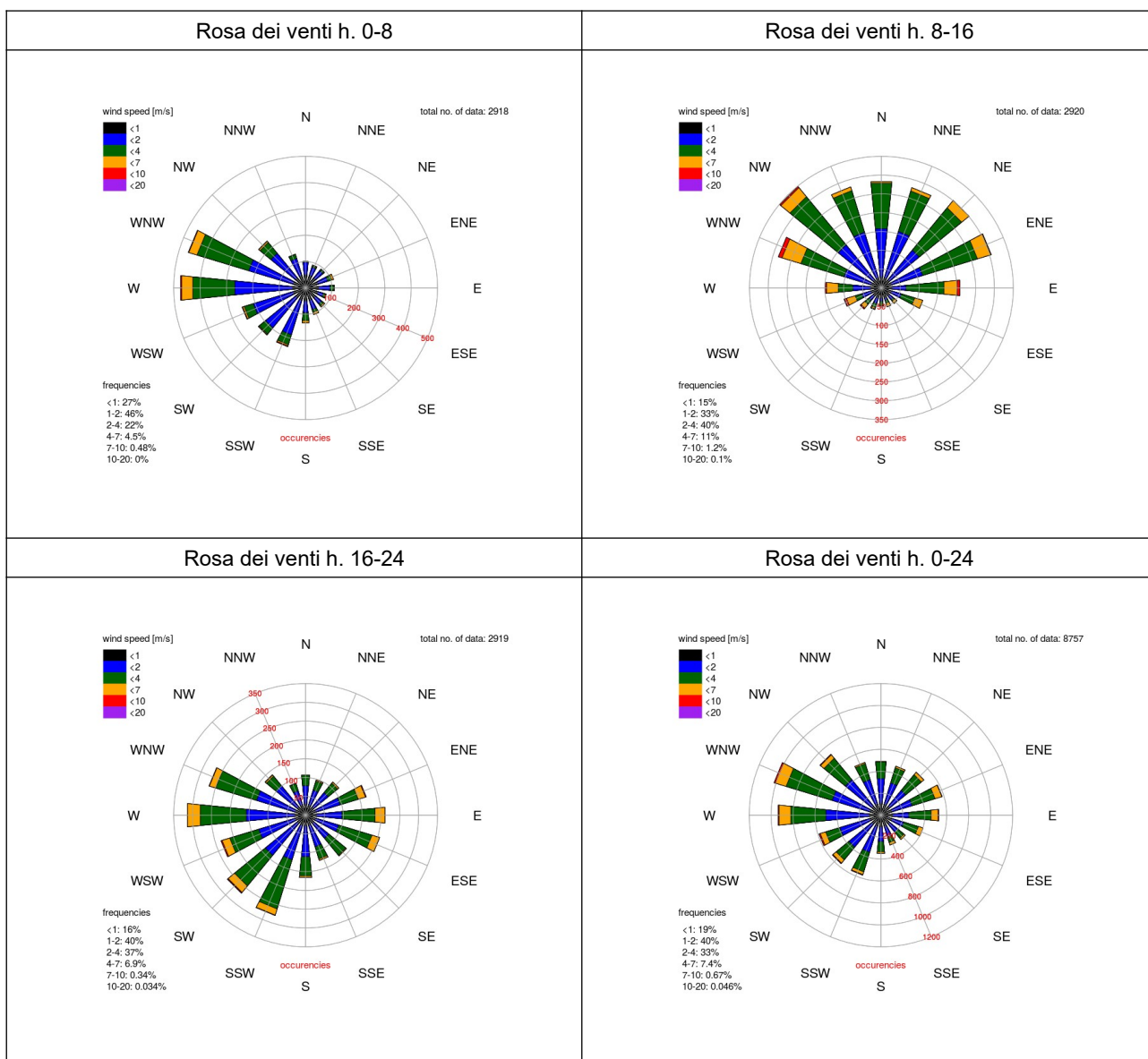
- una maggiore abbondanza di precipitazioni;
- innalzamenti termici invernali e primaverili per venti da SO provenienti dall'Appennino;
- la presenza di un regime di brezze monte-valle

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

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

La rosa dei venti annuale (0-24) evidenzia come direzioni prevalenti quelle collocate da ovest-nord-ovest, ovest, ovest e nord-ovest. Da un'analisi dei dati condotta sulle diverse fasce orarie si osserva in particolare nella fascia 8-16 una netta presenza delle componenti da ovest-nord-ovest verso est-sud-est, mentre risultano quasi assenti le componenti da sud-est a sud-ovest; nella fascia 16-24 assumono maggiore importanza le direzioni sud ovest e sud-sud-ovest.

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



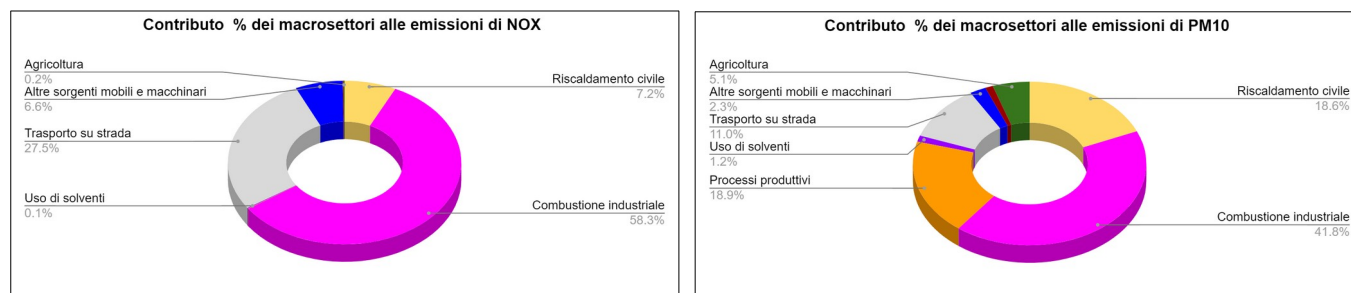
Per quanto riguarda le temperature, nel 2023, il modello ha previsto una massima di 40 °C ed una minima di -2,4 °C; il valore medio è risultato di 16,1 °C contro una media climatologica, elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Castelvetro di Modena, nel periodo 1991-2015, di 14 °C.

COSMO ha restituito, per il 2023, una precipitazione di 582 mm di pioggia, contro una media climatologica elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Castelvetro di Modena, nel periodo 1991-2015, di 740 mm.

Emissioni in atmosfera

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

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



La combustione industriale rappresenta la principale sorgente emissiva sia di NO_x (58%) che di PM10 (42%).

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

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

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

La media annua di PM10 è rimasta inferiore ai limiti di legge (40 µg/m³) in tutte le stazioni che la misurano; analogamente, il valore limite annuale di PM2,5 (25 µg/m³) non è stato superato.

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

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

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

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

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

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

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

Dal 31/08/2023 al 24/10/2023 è stata eseguita una campagna con il laboratorio mobile nella zona dell'abitato di Solignano, in via del Centenario in prossimità della Scuola Primaria "Don Ferdinando Gatti", in una zona tipo residenziale/commerciale, avente le caratteristiche di una postazione di fondo suburbano.

Durante la campagna di monitoraggio, le concentrazioni di Polveri PM10 e PM2.5 hanno avuto andamenti simili a quelli delle stazioni di confronto (Circonvallazione San Francesco - Fiorano, Giardini - Modena, Parco Edilcarani - Sassuolo e Parco Ferrari - Modena); per i PM10 è stato registrato un valore medio intermedio tra quello di Parco Edilcarani e quello delle altre stazioni, mentre per i PM2.5 il valore medio è risultato uguale a quello di Parco Edilcarani ed inferiore a quello di Parco Ferrari. Nel sito indagato sono stati rilevati 2 superamenti del Valore limite Giornaliero di PM10 ($50 \mu\text{g}/\text{m}^3$) così come a Parco Ferrari, contro 1 superamento a Giardini e nessuno a Parco Edilcarani e a Circonvallazione San Francesco.

I livelli medi di NO_2 e l'andamento delle concentrazioni rilevate nel sito indagato durante la campagna di monitoraggio sono risultati molto simili a quelli della stazione di Parco Edilcarani; le misure sono state significativamente inferiori a quanto rilevato nelle altre stazioni prese a riferimento e non si sono registrati superamenti del Valore Limite Orario ($200 \mu\text{g}/\text{m}^3$) per la protezione della salute umana.

Oltre ai dati delle stazioni della rete Rete Regionale della Qualità dell'Aria, sono disponibili le valutazioni prodotte da Arpae – Servizio Idro Meteo Clima, che integrano tali dati con le simulazioni ottenute dalla catena modellistica NINFA operativa in Arpae; la metodologia applicata si basa su tecniche geostatistiche di kriging a deriva esterna in cui si utilizza il campo di analisi prodotto dal modello NINFA come guida per la spazializzazione del dato. Le valutazioni sono rappresentative delle concentrazioni di fondo (non intendono rappresentare i picchi di concentrazione nei pressi di sorgenti emissive localizzate) e sono fornite su grigliato a risoluzione $1 \text{ km} \times 1 \text{ km}$ o su base comunale.

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

- PM10: media annuale $22 \mu\text{g}/\text{m}^3$, a fronte di un limite di $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$, e 13 superamenti annuali del limite giornaliero a fronte di un limite di 35;
- NO_2 : media annuale di $14 \mu\text{g}/\text{m}^3$, a fronte di un limite di $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$;
- PM2.5: media annuale di $14 \mu\text{g}/\text{m}^3$, a fronte di un limite di $25 \mu\text{g}/\text{m}^3$.

L'Allegato 2-A del documento Relazione Generale del Piano Integrato Aria PAIR-20303, approvato dalla Regione Emilia Romagna con Delibera della Giunta regionale n. 152 del 30/01/2024, riporta la zonizzazione dell'Emilia Romagna ai sensi del D.Lgs.155/2010, che prevede la suddivisione del territorio regionale per aree caratterizzate da condizioni di qualità dell'aria e meteo climatiche omogenee; il comune di Castelvetro di Modena appartiene alla zona Pianura Ovest, zona che il PAIR 2030 identifica come area di superamento dei valori limite di PM10 e NO_2 .

Idrografia di superficie

Il territorio comunale di Castelvetro di Modena è attraversato, in senso longitudinale, da numerosi rii e torrenti, tra cui i principali sono il torrente Tiepido, che costituisce per buona parte il confine naturale nord-occidentale, il torrente Nizzola, il torrente Guerro, che scorre a 1,7 km a ovest dell'azienda e il rio Secco che lambisce l'area aziendale sul lato sud-orientale.

I torrenti Tiepido, Nizzola, Guerro e rio Secco sono affluenti di sinistra del Fiume Panaro, di cui costituiscono i sottobacini idrografici. Sono caratterizzati da un regime idrologico che alterna periodi di secca, a volte prolungati nei mesi estivi, a periodi di morbida, nei mesi sutunnali. I corsi d'acqua naturali sono in diretta comunicazione con le falde acquifere sotterranee e contribuiscono, in parte, ad alimentarle.

Dal punto di vista della criticità idraulica, secondo quanto stabilito nella Tavola 2.3 del PTCP "Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica", il sito in oggetto risulta ubicato in un'area non soggetta a rischi idraulici.

Nonostante il miglioramento ambientale complessivo del torrente Tiepido, riconducibile agli interventi di riqualificazione e valorizzazione della fascia ripariale, attuati da alcuni Comuni attraversati dal corpo idrico, le sue acque, come peraltro avviene per gli altri torrenti minori presenti nell'area, presenta una

qualità ecologico-ambientale scarsa allo sbocco in Panaro, dovuta alla forte pressione antropica esercitata dal contesto territoriale che il torrente attraversa (elevati livelli di azoto nitrico veicolati, le cui concentrazioni risultano più elevate quanto minore è la naturale portata idrica del corpo idrico).

Le stazioni più rappresentative dell'areale oggetto di indagine, appartenenti alla rete di monitoraggio Regionale, sono poste una sul torrente Guerro, in corrispondenza dell'attraversamento della pista ciclabile di Castelvetro, e l'altra sul torrente Tiepido a Portile; in entrambe le stazioni lo stato ecologico-ambientale risulta scarso, a causa della forte pressione antropica esercitata dal contesto territoriale che entrambi i corpi idrici attraversano, favorita dall'esigua portata idrica che non permette la diluizione del carico organico in esso veicolato.

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'area in oggetto, che appartiene al territorio pedecollinare, al margine col territorio collinare settentrionale, ricade nella conoide del fiume Panaro; si tratta di depositi di origine continentale a granulometria assai variabile, sia in senso areale che verticale, con prevalenza di granulometrie più grossolane, in corrispondenza della parte distale della conoide del Panaro e dei tracciati, sia attuale che passati, dello stesso fiume.

La porzione basale della conoide, acquitrando basale, è costituita da alcuni metri di limi più o meno argillosi. I depositi fini basali sono caratterizzati da una grande continuità laterale.

La porzione intermedia è composta da depositi fini dominati da limi alternati a sabbie e/o argille e comprendenti ghiaie, sia sotto forma di corpi isolati, sia di corpi tabulari (alternanza di depositi fini e grossolani); tale porzione è spesso alcune decine di metri.

La parte superiore è costituita da sedimenti ghiaiosi, amalgamati tra loro sia orizzontalmente che verticalmente, organizzati in potenti corpi tabulari il cui spessore varia da circa 5 m fino ad alcune decine di metri e la loro continuità laterale può arrivare a 20-30 km.

Nelle porzioni prossimali si formano corpi di ghiaie amalgamati tra loro senza soluzione di continuità, data l'assenza di acquitrando basali: pertanto i depositi ghiaiosi possono occupare ampie parti della superficie topografica e nella terza dimensione raggiungere spessori anche di molte decine di metri.

Osservando il territorio nel suo insieme, si riscontra che i litotipi maggiormente rappresentativi sono formati principalmente da ghiaie nei pressi del fiume Panaro, per passare a terreni a granulometria prevalentemente sabbiosa e limo-sabbiosa allontanandosi dal fiume.

La circolazione idrica è elevata; in questo settore avviene la ricarica diretta delle falde dalle infiltrazioni efficaci e per dispersione dagli alvei principali e secondari. La circolazione si sviluppa all'interno dei corpi grossolani di conoide, isolati tra loro dai principali acquitrando, che costituiscono barriere di permeabilità.

Da un'analisi della Tavola 3.1 del PTCP "*Rischio inquinamento acque: vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale*", l'Azienda risulta ubicata in un'area a vulnerabilità media; secondo quanto riportato nella Tavola 3.3 del PTCP "*Rischio inquinamento acque: zone vulnerabili da nitrati di origine agricola e assimilati*", l'Azienda ricade anche in una zona vulnerabile da nitrati di origine agricola (art.13B), così come individuato dalle lettere a) e b) dell'art. 30 del titolo III delle Norme del Piano di Tutela delle Acque.

Infine, secondo quanto stabilito nella Tavola 3.2 del PTCP "*Rischio inquinamento acque: zone di protezione delle acque superficiali e sotterranee destinate al consumo umano*", il sito in oggetto, è ubicato in un'area di ricarica indiretta della falda (settore di ricarica di tipo B, Art.12A)

Sulla base dei dati raccolti attraverso la rete di monitoraggio regionale gestita da Arpae, il dato quantitativo relativo al livello di falda denota valori di piezometria compresi tra 35-45 m s.l.m. e valori di soggiacenza tra 25-35 m dal piano campagna.

Per quel che riguarda la qualità delle acque sotterranee, la conducibilità si aggira su 900 µS/cm, mentre la durezza presenta valori di 45-50 °F.

Solfati e cloruri, il cui andamento è molto simile, mostrano una concentrazione medio-bassa, rispettivamente di 65-75 mg/l per i solfati e di 80-90 mg/l per i cloruri.

Ferro e manganese sono pressoché assenti (rispettivamente $<20 \mu\text{g/l}$ di Fe, $<5 \mu\text{g/l}$ di Mn), in accordo con le condizioni ossido-riduttive della falda acquifera.

I nitrati, indicatori del grado di pressione antropica dell'inquinamento delle acque sotterranee, si rinvencono in concentrazioni prossime alla C.M.A. per l'uso potabile (50 mg/l); l'ammoniaca, in virtù delle condizioni del potenziale redox dell'acquifero, risulta pressoché assente.

I fluoruri oscillano da 110 a $140 \mu\text{g/l}$, mentre il boro presenta concentrazioni $<50 \mu\text{g/l}$.

I composti organo-alogenati, presenti in concentrazioni superiori al limite di rilevabilità strumentale, si rinvencono in areali circoscritti, a causa dell'intensa pressione antropica di carattere produttivo che caratterizza il territorio pedecollinare.

Rumore

Secondo la classificazione acustica approvata dal Comune di Castelvetro di Modena con D.C.C. n°1 del 04/02/2008, l'area in cui è presente l'impianto risulta in classe V; tale classe, ai sensi della declaratoria contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, è definita come area prevalentemente industriale. I limiti di immissione assoluta di rumore sono stabiliti in 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno.

Nei dintorni dell'Azienda sono presenti aree appartenenti alla classe III (aree di tipo misto), con limiti di immissione pari a 60 dBA per il periodo diurno e 50 dBA per il periodo notturno.

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

Si segnala che il salto di una classe acustica dà luogo a potenziali criticità.

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

L'Azienda effettua la produzione di porte di varie essenze linee, con varie tipologie di modelli.

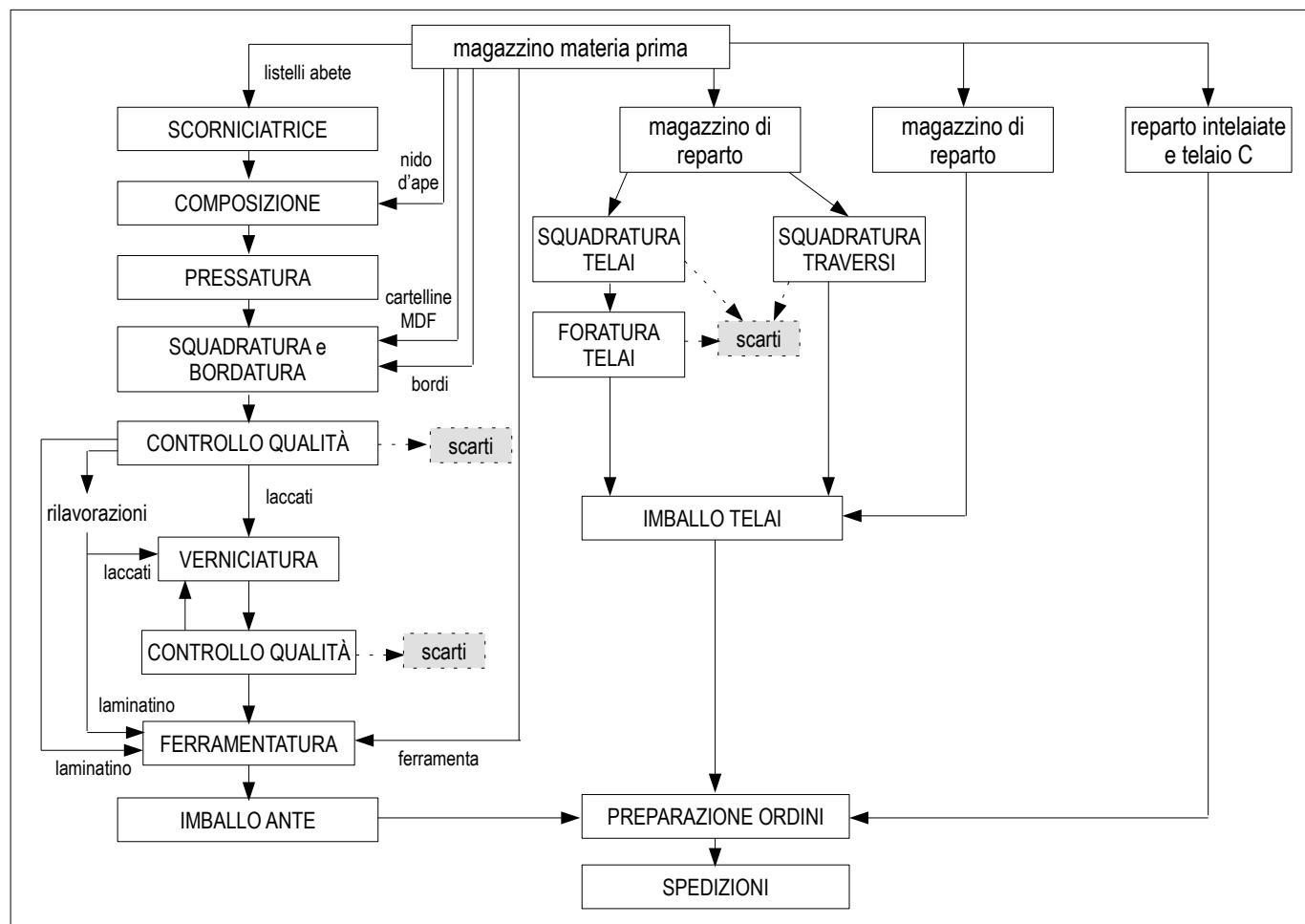
L'AIA è richiesta per una capacità potenziale di consumo di solventi organici di **250 t/anno**.

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

Il ciclo produttivo è articolato in una serie di operazioni e attività che vengono svolte in maniera consecutiva, generalmente associate a specifici reparti, opportunamente identificati all'interno dello stabilimento.

Le fasi di lavorazione svolte nello stabilimento per la produzione porte possono essere riassunte in:

- formazione dell'anta;
- formazione dei coprifili;
- formazione dei profili;
- verniciatura.



Di seguito è riportata una breve descrizione delle varie fasi di lavorazione.

◆ PRODUZIONE ANTE

Magazzino materie prime e semilavorati

Le materie prime e i semilavorati (listelli, pannelli truciolari, pannelli di compensato, impiallacci ecc) sono inizialmente depositati nel magazzino delle materie prime e semilavorati.

Reparto impiallacciatura

Gli impiallacci provenienti da Ditte esterne vengono lavorati con l'uso di taglierine multilama e giuntatrici, per la composizione dei fogli di impiallaccio utilizzati nella lavorazione a sandwich (produzione tamburato).

Reparto composizione tamburo

Nel reparto si svolgono attività di preparazione materiali, composizione sandwich, lavorazione e finiture; le aree sono caratterizzate da centri di lavoro e linee di assemblaggio.

Il reparto è suddiviso in:

- *area costruzione telai*, in cui si effettuano le operazioni di assemblaggio del telaio interno ed esterno che andranno a comporre la struttura perimetrale delle ante.
Le attività prevedono postazioni fisse di assemblaggio manuale (assemblaggio del telaio interno con puntatrici) e attrezzature automatiche per la costruzione del telaio esterno.
I listelli grezzi, forniti da esterni, sono lavorati da scorniciatrici in postazione dedicata;
- *area composizione sandwich*, linea di lavoro in cui si effettuano operazioni di composizione sandwich-struttura del tamburato; la linea di lavoro è composta da sistemi di movimentazione (ribaltatori), sistemi di trasporto e postazioni fisse con operatore.

La composizione del tamburo avviene per sovrapposizione di una struttura perimetrale (telaio), una struttura alveolare (nido d'ape), pannelli in compensato multistrato o composito e fogli di impiallaccio (essenze legno); tali strutture sono incollate tra loro con colle viniliche, distribuite attraverso un sistema a circuito chiuso sulle spalmatrici;

- *linea pressa*: è un impianto di pressatura costituito da diversi vani di alloggiamento, dotato di sistema di carico automatico e quadro controllo/comandi; a fine linea l'impianto è dotato di impilatore automatico.

La linea pressa richiede l'uso di colla vinilica, conservata nel locale "preparazione colle", all'interno di un cubitainer e dosata in produzione in modo automatico tramite tubazione.

Reparto lavorazione ante (squadratrici)

Il reparto è costituito da linee di lavoro automatiche e/o semiautomatiche, ove si trovano apparecchiature per il taglio (sezionatrici) e la stampa, bordatrici, squadratrici, levigatrici.

Le bordatrici e le levigatrici sono controllate da operatori, che svolgono attività di carico e scarico delle materie prime utilizzate nel ciclo di lavorazione, in particolare:

- il carico dei bordi per la finitura delle ante (bobine e/o strisce),
- l'alimentazione dei diffusori di colla a caldo (colla in granuli),
- il carico delle levigatrici con strisce abrasive.

L'intero reparto è servito da rulliere fisse e scorrevoli su binari, per lo stoccaggio e la movimentazione del prodotto semilavorato e/o finito.

Reparto verniciatura ante

Il reparto consta di linee di verniciatura a velo (verniciatura standard) e a spruzzo (verniciatura speciale - porte laccate/pantografate) per il trattamento delle ante.

Le linee di verniciatura sono costituite da levigatrici, spazzolatrici, spalmatrici fondi di attivazione UV, impianti di verniciatura e forni di appassimento.

Sono presenti inoltre n. 2 cabine di verniciatura a velo d'acqua, in cui si svolgono attività di carteggiatura e verniciatura manuale.

Lungo tutte le linee di verniciatura vengono utilizzate vernici a solvente.

Reparto finitura ante

Qui si trovano le attrezzature specifiche per la lavorazione delle ante verniciate: pantografi per incisioni, foratrici e fresatrici, anubatrici automatiche per l'inserimento delle cerniere.

Alcune attività vengono svolte manualmente (inserimento serrature) con l'ausilio di attrezzi manuali, come avvitatori elettrici e pneumatici.

All'interno del reparto vengono svolte anche lavorazioni speciali, come specchiature, incorniciature, ecc.

Area imballaggio ante

Qui si svolgono le operazioni di imballaggio del prodotto finito.

Magazzino spedizioni

Qui si svolgono le attività inerenti la preparazione degli ordini, l'imballaggio finale di materiale finito e accessori (maniglie, ecc), la spedizione.

Sono presenti inoltre rampe per il carico degli automezzi.

◆ **PRODUZIONE PROFILI**

La produzione e la lavorazione dei profili (stipiti/telai e coprifili) si svolgono all'interno dello stabile "Produzione porte".

Reparto costruzione telai

In questo reparto sono presenti linee e attrezzature di lavoro per il taglio e la finitura degli stipiti: fresatrici, bordatrici, squadratrici e levigatrici.

Il carico delle linee di lavorazione avviene manualmente, con supporti di piattaforme pneumatiche.

Reparto verniciatura di profili/telai

Il reparto è compartimentato e presenta la linea semiautomatica di verniciatura profili, costituita da levigatrici, spruzzatrici e forni di appassimento e attivazione UV.

Reparto finitura e preparazione stipiti

Qui si svolgono attività di taglio e foratura per la produzione di montanti e traversi, l'inserimento di guarnizioni; sono presenti l'anubatrice per l'installazione delle cerniere e la fresatrice per l'applicazione di incontro/serratura.

Area imballaggio

È presente una stazione di imballaggio manuale.

Reparti coprifili e lavorazioni particolari (profili ed accessori)

In questi reparti si svolgono attività di lavorazione di coprifili, imballaggio, magazzino e lavorazioni particolari.

Reparto giano e telaio C

Vengono effettuate le lavorazioni di finitura delle porte giano, in particolare attività di taglio, fresatura e assemblaggio dei componenti dell'anta.

Sono inoltre presenti attività di imballo dei telai delle porte scorrevoli.

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

- operazioni di lavaggio delle attrezzature utilizzate per la verniciatura, svolte all'interno delle n. 2 cabine di verniciatura manuale delle ante (collegate ai punti di emissione in atmosfera E3 ed E55) e all'interno della cabina della linea di verniciatura profili speciali (collegata al punto di emissione in atmosfera E47);
- una palazzina uffici e servizi;
- un locale compressori;
- un locale centrali termiche;
- un impianto termico da **9,302 MW**, in cui viene effettuato il recupero energetico degli scarti di legno prodotti internamente dalla lavorazione delle porte (rifiuti provenienti dalle sottostazioni degli impianti di abbattimento emissioni polveri, scarti di prodotti legnosi con codice EER 03.01.05).

La centrale termica viene spenta nel periodo estivo, in quanto il calore prodotto non può essere utilizzato in nessuna maniera.

L'impianto nella parte termica è sinteticamente composto da:

- ventola aria comburente,
- avanforno a scarti di legno,
- muffola per la combustione del polverino,
- camera di post-combustione,
- generatore di calore,
- primo e secondo banco convettivo,
- stazione di abbattimento e depolverazione fumi,
- ventola di estrazione dei fumi al camino.

L'impianto è dotato di:

- bruciatore pilota,
- alimentazione automatica del combustibile,
- regolazione automatica del rapporto aria-combustibile,
- sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni CO, O₂ e temperatura dei fumi,
- controllo in continuo della temperatura in camera di combustione,
- controllo in continuo del ΔP del filtro abbattitore a maniche,

- PLC di controllo di tutti i parametri fondamentali di funzionamento.

La centrale termica è alimentata sia con gas metano che con gli scarti in legno derivanti dalla produzione:

- ~ la segatura e il polverino di legno, aspirati direttamente sulle macchine, sono raccolti nelle sottostazioni filtranti all'esterno dei reparti e da lì richiamati nel silo principale attraverso un sistema di aspirazioni;
- ~ gli sfridi in legno grossolani e i pannelli di scarto (raccolti nei reparti tramite contenitori) vengono tritati e raffinati fino a ridurli in polverino grossolano e solo allora sono immessi nel medesimo silo.

L'avanforno, nato per bruciare pezzame più grande, viene quindi scarsamente utilizzato poiché poco funzionale.

Quando la centrale è in funzione e a regime, il contenuto del silo principale viene estratto meccanicamente, ulteriormente raffinato a polverino fine e sparato a pressione nella camera di combustione, alla testa dell'apposito bruciatore; la testa del bruciatore è conformata con apposite virole e convogliatori, per formare una miscela ottimale di polverino e aria comburente. Il bruciatore ha portata termica massima nominale di 980 kg/h di polverino e 30 Nm³/h di gas; ha una fiamma pilota a metano per avviare l'innesco e l'apporto di gas è modulato automaticamente per favorire la migliore combustione.

La camera di post-combustione, con relativi pozzi di inversione, ha la funzione di garantire il giusto tempo di permanenza e le giuste temperature per la completa combustione del legno.

Il generatore di calore ha potenzialità di 9,3 MW, a fluido diatermico, con Riscaldatore Aria per il recupero del calore contenuto nei fumi; è equipaggiato con un bruciatore a metano, con portata termica massima nominale di 1.200 Nm³/h. I banchi convettivi trasferiscono il calore al fluido termovettore, che viene fatto circolare con un idoneo sistema di pompe e inviato agli scambiatori.

La stazione abbattimento e depolverazione fumi è composta da :

- n. 2 cicloni di pre-abbattimento in acciaio inox,
- una stazione filtrante composta da 480 maniche,
- un sistema venturi di pulizia delle maniche con gestione elettronica,
- una serie di coclee trasporto e raccolta cenere in apposito big-bag.

Tutti i rapporti che concorrono alla combustione (combustibile, aria comburente, depressioni in camera combustione, ecc.) sono gestiti da PLC e comunque costantemente visionati dal conduttore della centrale.

Nella sala quadri della centrale, ci sono tutti gli strumenti che gestiscono il processo; tutti i valori di temperature, portate, pressioni, assorbimenti, ecc in ogni parte critica dell'impianto sono visualizzati sui pannelli di controllo.

È presente costantemente un conduttore che visiona l'elevato numero di processi e relative variabili e la lunga filiera di operazioni, dalla triturazione allo scarico delle ceneri, in quanto è richiesta una presenza e una conduzione continuativa, a maggior ragione da quando la centrale funziona per un limitato numero di ore al giorno e accensione /spegnimento sono quotidiani: infatti, la fase di avviamento e messa a regime è la più critica e quella in cui occorre ulteriore attenzione al rispetto dei limiti autorizzati.

La gestione dell'intera centrale termica a polverino è regolata dall'Istruzione Operativa interna IO-GSA-015;

- un impianto fotovoltaico;
- un'officina e attrezzatura;
- un distributore di gasolio.

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

C2.1 IMPATTI, CRITICITÀ INDIVIDUATE, OPZIONI CONSIDERATE

C2.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'immissione di sostanze inquinanti nell'atmosfera è associata, per l'installazione in esame, sostanzialmente alle *emissioni convogliate*, derivanti da diverse fasi del ciclo produttivo:

REPARTO	EMISSIONE	DENOMINAZIONE
2 – reparto pressa – tamburato	E29	Lavorazione meccanica legno - calibratrice
	E36	Composizione anta scarico pressa
3 – reparto bordatura ante, magazzino ante da squadrare e magazzino ante verniciate	E37	Lavorazione anta bordatrice Homag
	E38	Lavorazione anta bordatrice Stefani
	E45	Lavorazione meccanica legno porte A
4 – reparto verniciatura ante	E1	Linea verniciatura ante
	E2	Linea verniciatura porte
	E4	Linea verniciatura porte - levigatura legno
	E5	Linea verniciatura porte - levigatura verniciate
5 – cabine verniciatura	E3	Linea verniciatura porte/campioni (cabina Falcioni)
	E55	Cabina verniciatura a spruzzo manuale Sorbini
	E56	Zona preparazione carteggiatura
6 – reparto bordatura stipiti	E8	Linea bordatura stipiti (silo)
	E9 (A-B)	Reparto finitura telai
	E40	Lavorazione stipiti bordatrice Stefani
7 – reparto verniciatura profili speciali	E47	Linea verniciatura n° 3
	E48	Linea verniciatura n° 3
	E50	Linea verniciatura n° 3
8 – reparto verniciatura profili	E6	Linea verniciatura profili
	E7	Linea verniciatura profili levigatura legno
	E10	Linea verniciatura profili
	E11	Linea verniciatura profili levigatrice vernici
	E12 (A-B)	Linea verniciatura profili CT n° 4
9 – reparto finitura ante	E46	Lavorazione meccanica legno porte B
	E52	Lavorazione meccanica legno porte B
10 – pantografo Routech	E49	Lavorazione meccanica legno - pantografo
12 – saldatura	E23	Manutenzione unità 1 saldatura
	E25	Manutenzione unità 2 saldatura
13 – reparto lavorazione coprifili, sezionatura e magazzino cartelline laminato	E16	Lavorazione legno reparto lavorazione coprifili
16 – centrali termiche	E13	Centrale termica polverino CT n° 1
	E26	Generatore olio diatermico
	E27	Generatore acqua calda CT n° 3
	E28	Generatore acqua calda CT n° 3
	E30	Lavorazione meccanica legno - silo principale
	E34	Lavorazione meccanica legno sottostazione principale
	E54	Impianto termico 1.000 kW CT n° 10
21 – reparto intelaiate e telai C	E41	Lavorazione meccanica legno telai C – Giano

Il gestore precisa in dettaglio che:

- la fase di incollaggio è sottoposta ad aspirazione, con invio degli effluenti gassosi alle emissioni E36 (uso di colla vinilica), E37, E38 ed E40 (uso di colla in granuli);
- le emissioni E8 ed E30 sono associate a silos di stoccaggio del polverino, dotati di aspirazione forzata e di sistema di abbattimento;
- era presente anche un ulteriore impianto termico, associato all'emissione in atmosfera E53, che è stato però dismesso nel 2012.

Gli inquinanti principali generati dall'attività dello stabilimento sono polveri e COV.

Gli effluenti gassosi contenenti solventi sono intercettati e inviati ad **impianti di post-combustione termica**, installati a servizio delle emissioni in atmosfera **E1**, **E6** (con pre-filtro), **E13** (seguito di cicloni e filtro a tessuto con dosaggio di reagente) ed **E47** (con pre-filtro); invece, le emissioni che ricevono effluenti gassosi con contenuto ridotto di solventi non sono dotate di impianto di depurazione.

I post-combustori presenti in Azienda sono dotati di sistema di registrazione in continuo della temperatura e la temperatura minima di esercizio varia **tra 720 e 750 °C** (set point a **725 °C**).

Sono inoltre presenti **impianti di abbattimento ad umido e filtri a tessuto**, in particolare:

- ~ l'emissione **E3** è dotata di pre-filtro a cartucce e abbattitore ad umido (provvisto di sistema di allarme on-off della pompa di ricircolo del liquido di lavaggio e misuratore di livello, collegato ad una valvola per il reintegro dell'acqua);
- ~ le emissioni **E7**, **E8**, **E9A**, **E9B**, **E11**, **E16**, **E29**, **E30**, **E34**, **E41**, **E45**, **E46**, **E48**, **E49**, **E52** ... sono dotate di filtro a tessuto;
- ~ l'emissione **E55** è dotata di abbattitore ad umido a velo d'acqua;
- ~ l'emissione **E56** è provvista di filtri a glass e filtri a tasche.

Nel corso degli ultimi anni, per effetto di modifiche delle richieste di mercato, il gestore ha **sospeso il funzionamento** di alcune emissioni convogliate in atmosfera, in particolare:

- a partire dal 15/02/2019 sono state fermate le emissioni:
 - E6, linea verniciature profili,
 - E7, linea di verniciatura profili, levigatura,
 - E8, lavorazione meccanica del legno (silo diametro 5000)
 - E10, linea di verniciatura profili, polimerizzazione prodotti UV,
 - E11, linea di verniciatura profili, levigatrice vernici,
 - E40, formazione profili, bordatrice Stefani;
- a partire dal 30/09/2019 sono state fermate le emissioni:
 - E1, linea verniciatura porte (tinteggiatrice a velo, 2 forni e camera finitura),
 - E2, linea verniciatura porte (4 spalmatrici e 6 forni per prodotti UV),
 - E4, linea verniciatura porte (levigatura legno),
 - E5, linea verniciatura porte (levigatura verniciate).

Tali emissioni risultano ad oggi ancora inattive.

Inoltre, in sede di domanda di riesame il gestore ha segnalato che risulta sospeso il funzionamento anche delle emissioni **E12A**, **E12B** ed **E23**.

Il gestore non è al momento in grado di ipotizzare una data per il riavvio delle emissioni sopra elencate, ma chiede comunque di mantenerle autorizzate.

Il gestore ha messo in atto procedure per il contenimento delle emissioni *diffuse e fugitive*, che giudica poco significative; in particolare:

- presso lo stabilimento porte, sono presenti locali annessi ai reparti di verniciatura utilizzati per il deposito di piccole quantità di prodotti per la verniciatura per l'uso giornaliero e in cui sono presenti i sistemi di adduzione del prodotto alle linee di verniciatura. Per i reparti di verniciatura ante e profili non è presente un'aspirazione, in quanto non vengono mai effettuate operazioni di

travaso e/o miscelazione, ma il sistema di adduzione alle linee di verniciatura è collegato direttamente ai fusti. Invece, per il reparto di verniciatura speciali è necessario effettuare nella giornata travasi e miscelazioni di piccole quantità di prodotto all'interno del locale di deposito; pertanto, il locale è stato sottoposto ad aspirazione, con convogliamento degli effluenti gassosi al post-combustore a servizio del reparto;

- le polveri di legno derivanti dalle lavorazioni sono raccolte tramite aspirazione e inviate a silos di stoccaggio, prima di essere trasferite in un silos centrale dal quale sono estratte per essere bruciate nella centrale termica;
- non ci sono stoccaggi di materiali polverulenti all'aria aperta, in quanto tutto viene stoccato e movimentato all'interno dello stabilimento oppure, se in area esterna, in silos chiusi.

L'Azienda rientra tra quelle alle quali è applicato l'**art. 275 del D.Lgs. 152/2006** (emissioni di COV); in particolare l'attività rientra tra quelle previste al punto 2, lettera d) della Parte II all'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per le quali sono previsti i limi in emissione di cui al punto 10 della Parte III dello stesso allegato, con un consumo di COV maggiore di 25 t/anno.

Ai sensi dell'art. 271, comma 7-bis del D.Lgs. 152/06 riguardante le sostanze classificate:

- come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene (H340, H350, H360),
- sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata,

il gestore ha provveduto ad effettuare l'analisi di tutte le sostanze/miscele utilizzate nelle fasi che concorrono alla produzione delle emissioni in atmosfera presenti e autorizzate nello stabilimento.

Dalla verifica delle relative Schede di Sicurezza è emerso che non sono presenti sostanze/miscele oggetto della citata norma.

Il controllo viene ripetuto periodicamente, in occasione dell'inserimento di nuove sostanze/miscele coinvolte nei processi che originano emissioni in atmosfera.

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

In tale relazione, l'Azienda individua le principali *sorgenti odorigene*:

- sorgenti puntuali corrispondenti alle emissioni convogliate in atmosfera associate a lavorazioni che comportano l'applicazione di vernice (E1, E3, E6, E47, E55);
- sorgenti areali corrispondenti ad emissioni fuggitive provenienti dai portoni di ingresso/uscita dai reparti e, in quota minore, dagli stoccaggi di materie prime e rifiuti.

Nell'area esterna, invece, non sono svolte operazioni che possano comportare l'uso di sostanze e che quindi possano dar origine a molestie olfattive.

Nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale aziendale (non certificato), è stato adottato un sistema di monitoraggio delle materie prime e di utilizzo ottimizzato delle stesse, in modo da eliminare inutili sovrabbondanze di materiale.

I rifiuti sono stoccati nell'area sud-est dello stabilimento e vengono depositati all'interno di strutture protette da agenti atmosferici ed in contenitori chiusi, in modo da evitare/limitare eventuali emissioni fuggitive; inoltre la gestione del registro di carico-scarico e il controllo settimanale delle giacenze permettono di monitorare gli stoccaggi e quindi di provvedere agli smaltimenti in tempi ragionevoli delle varie tipologie di rifiuto.

L'Azienda ha inoltre identificato i *recettori potenziali*, che consistono in case isolate, qualche centro abitato ed altri insediamenti produttivi.

Comunque, il gestore evidenzia che:

- l'attività svolta non ha mai comportato nel tempo segnalazioni di disturbo da parte della comunità locale, né sanzioni in termini di emissioni odorigene prodotte;
- le potenziali fonti odorigene sono dovute principalmente all'utilizzo di vernici a solvente nel processo produttivo, in particolare nelle linee di verniciatura. A servizio di tali sorgenti, tuttavia, sono installati sistemi di abbattimento che comportano un abbattimento notevole degli inquinanti, nel rispetto dei limiti di legge, e quindi un abbattimento dell'impatto odorigeno;
- l'azienda ha comunque adottato (ad oggi mai utilizzato) all'interno del proprio Sistema di Gestione Ambientale non certificato un modulo di registrazione delle segnalazioni di eventuali molestie odorigene, in modo da poter analizzare le cause e porre nell'immediato azioni correttive.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'Azienda utilizza acqua nel ciclo produttivo esclusivamente per i lavaggi delle linee di incollaggio e all'interno delle cabine di verniciatura.

Il fabbisogno idrico ad uso produttivo, che è estremamente contenuto, è soddisfatto mediante prelievo da **acquedotto**.

È inoltre presente nel sito **n. 1 pozzo** per il prelievo di acqua di falda ad uso civile (servizi igienici degli spogliatoi) e irriguo, come da concessione di prelievo rilasciata dall'Unità Polo specialistico Demanio Idrico – Area Autorizzazioni e Concessioni Centro con la Determinazione n. 5832 del 23/10/2024, per un volume massimo di **5.000 m³/anno**.

Tuttavia, a causa della cattiva qualità delle acque, dal mese di settembre 2021 è stato interrotto il prelievo di acqua da pozzo.

Nel sito sono presenti **impianti di addolcimento**, situati nelle centrali termiche della palazzina uffici, ma allo stato attuale non sono utilizzati

Il ciclo produttivo non dà origine ad **acque reflue industriali**, in quanto:

- le acque di scarto della cabina di verniciatura e della linea di incollaggio sono raccolti in idonee cisterne e gestiti come rifiuti;
- ad oggi non vengono prodotte acque di controlavaggio delle resine degli addolcitori, in considerazione del mancato utilizzo di tali impianti. In ogni caso, quando gli addolcitori erano in funzione i reflui di controlavaggio erano in parte riciclati nelle operazioni di lavaggio delle macchine incollatrici, e per il resto gestiti come rifiuti.

Il gestore precisa inoltre che la cabina di verniciatura con trattamento a velo d'acqua presenta un circuito chiuso di acque di lavaggio, che vengono riciclate.

Vengono invece scaricate in acque superficiali (rio Colombi):

- le **acque reflue domestiche**, in corrispondenza del punto di scarico **S3**, previo passaggio in **fosse Imhoff** e un **impianto a fanghi attivi ed ossidazione totale**.

In merito a tali reflui, Hera S.p.A. (gestore del Servizio Idrico Integrato) ha segnalato che, nelle adiacenze della Ditta, sono presenti sia una rete fognaria di raccolta delle acque nere, sia una di raccolta delle acque miste, per cui è necessario procedere al convogliamento in tali reti fognarie delle acque reflue domestiche prodotte dall'Azienda; tuttavia, il gestore dichiara di essere solo affittuario degli immobili, di proprietà della società OPEN.Co in LCA, e che il contratto di affitto prevede che il conduttore non sia tenuto a provvedere agli interventi di manutenzione straordinaria;

- le **acque meteoriche da pluviali e piazzali**, in corrispondenza dei punti di scarico **S1, S2, S4 e S5**. A tale proposito, a seguito della redazione del "Piano delle Aree Scoperte" ai sensi delle DD.GG.RR n. 286/05 e n. 1860/06, la Ditta si considera esclusa dall'ambito di applicazione delle stesse delibere regionali, in quanto ritiene che il sito non possa essere interessato da fenomeni di dilavamento delle proprie superfici scoperte; a conferma di ciò, il gestore effettua annualmente

un'analisi chimica sulle acque meteoriche scaricate, ricercando i parametri *solidi sospesi*, *COD* e *idrocarburi totali*.

I dati del bilancio idrico registrati negli anni 2014, 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2020, 2021, 2022 e 2023 sono i seguenti:

Parametro	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Acque prelevate da acquedotto ad uso produttivo (m³)	313	123	323	265	303	359	250	200	243	146
Acque cabina verniciatura riciclate internamente (m³)	143	140	140	132	138	122	120	80	120	120
Fabbisogno idrico produttivo totale (m³)	456	263	463	397	441	481	370	280	363	266
Prelievo totale da acquedotto (m³)	2.142	2.435	1.066	1.526	2.878	2.878	3.856	1.034	2.805	2.805
Prelievo totale da pozzo (m³)	2.422	1.896	1.629	576	130	130	249	174	0	0

Impianto di depurazione ad ossidazione totale

Prima dello scarico in acque superficiali, i reflui domestici giungono all'impianto di trattamento biologico a fanghi attivi ed ossidazione totale, che è composto da n. 5 vasche:

- n. 1 *vasca di accumulo* in cemento,
- n. 2 *vasche di ossidazione* in vetroresina,
- n. 1 *vasca di sedimentazione finale o secondario* in vetroresina,
- n. 1 *stazione di sollevamento*, realizzata in una vasca in vetroresina.

Nell'accumulo è presente una pompa di sollevamento che alimenta un ripartitore di portata, che consente il dosaggio di una parte predeterminata di refluo alla successiva vasca di ossidazione, ricircolando la portata in eccesso nell'accumulo stesso.

A questo punto il refluo giunge al trattamento biologico a fanghi attivi e più precisamente al comparto di ossidazione, dove il fango attivo, abbondantemente areato, è pronto ad aggredire la sostanza organica.

Durante questo processo si sviluppa il fango biologico, costituito da batteri che sono i fautori della depurazione e che devono essere mantenuti alla giusta concentrazione per garantire il miglior rendimento depuratori; il fango di supero è smaltito separatamente.

L'aerazione della biomassa è realizzata da n. 2 iniettori di tipo venturi accoppiati ad altrettante elettropompe, che hanno doppia funzione di aerazione a microbolle e di miscelazione del fango.

La miscela areata, costituita da fango biologico e acqua depurata, giunge al sedimentatore: l'acqua depurata viene avviata allo scarico, mentre i fanghi sono riciclati nel bacino di ossidazione.

Il sedimentatore secondario è collegato al bacino di ossidazione da un passaggio che porta la miscela areata al cilindro di calma: questo serve per placare la turbolenza della miscela, che viene convogliata verso il fondo del bacino, dove incontra una tramoggia inclinata di circa 60°, che serve a favorire lo scorrimento dei fanghi verso il punto di aspirazione del ricircolo.

Con il ricircolo del fango biologico, si evita che lo stesso venga trascinato dall'effluente in uscita.

La stazione di sollevamento a valle del sedimentatore ha lo scopo di portare il refluo fino al livello idraulico necessario allo scarico.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotte sono tipiche del settore.

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

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

La maggior parte dei rifiuti prodotti vengono destinati ad attività di recupero svolte da terzi autorizzati, mentre i restanti sono destinati ad attività di smaltimento.

I rifiuti identificati con il codice **EER 03.01.05** (segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03.01.04) provenienti dalla lavorazione e dagli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera sono destinati principalmente al recupero interno mediante combustione presso la “centrale termica a polverino”, attività che si configura come **operazione di recupero energetico (R1)** ai sensi e in conformità al D.M 05/02/1998 e al D.Lgs. 186/2006 (punto 6, all. 2, sub 1).

L'Azienda è pertanto iscritta ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 al numero **CAT008** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena; il gestore può recuperare rifiuti EER 03.01.05 per un quantitativo massimo di **2.800 t/anno**.

Il polverino deriva da scarti di legno di abete e polveri di tagli di telai e coprifili che hanno già la finitura superficiale in carta prestampata.

Per evidenziare che il rifiuto bruciato è conforme alle caratteristiche di cui ai Decreti, la Ditta effettua l'analisi sugli scarti con cadenza determinata da eventuali variazioni di sostanze utilizzate nel processo produttivo, e comunque una volta ogni 24 mesi dall'ultima caratterizzazione.

I quantitativi di tale rifiuto recuperate dalla Ditta negli anni 2014, 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2020, 2021, 2022 e 2023 sono i seguenti:

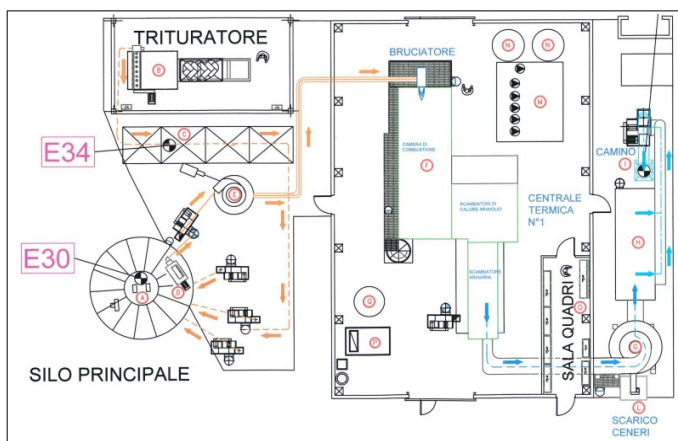
Rifiuto da terzi recuperato internamente	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
03.01.05 – segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	614,2	541,3	366,8	387,5	566,0	454,1	376,5	341,0	216,6	151,0

La cenere prodotta dall'incenerimento viene raccolta in big-bags, depositati in area dedicata e conferita come rifiuto a terzi autorizzati.

Il gestore ha segnalato che, in occasione del riavvio nell'inverno 2023-24 della centrale termica, non ha potuto utilizzare il polverino di legno come combustibile, a causa del mancato funzionamento elettronico di un componente dell'impianto; la caldaia è stata quindi alimentata solo da gas metano per tutto il tempo, fino alla data di spegnimento.

Ad oggi l'Azienda non sa prevedere quando sarà possibile riattivare la caldaia, a causa di difficoltà nel reperimento del pezzo di ricambio.

In sede di **riesame**, il gestore ha chiesto di introdurre nell'iscrizione CAT008 di cui sopra anche l'attività **R13** a servizio dell'attività di recupero R1 del rifiuto codice EER 03.01.05, specificando che la messa in riserva del polverino avviene nel “silo principale” collegato all'emissione in atmosfera E30, avente una capacità di **290 m³** (corrispondenti a circa **87 t**, considerando un peso specifico di **280-300 kg/m³**). Il polverino viene prelevato direttamente dal silo per essere trasferito nel bruciatore della centrale termica.



C2.1.4 EMISSIONI SONORE

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

- periodo diurno: 70 dBA
- periodo notturno: 60 dBA.

Anche le aree ad ovest e a nord dell'Azienda ricadono nella medesima classe V, mentre le aree agricole confinanti rientrano in **classe acustica IV** (aree di intensa attività umana), a cui competono i seguenti limiti:

- periodo diurno: 65 dBA
- periodo notturno: 55 dBA.

Il sito è lontano dai centri abitati, tuttavia sono presenti alcune abitazioni isolate, per cui sono stati individuati **n. 3 recettori sensibili**:

- **R_{SE}**, situato al di là di ampie estensioni agricole in cui non è possibile la permanenza di persone, a più di 520 m dai punti di misura sul lato sud;
- **R_{NE}**, situato subito al di fuori del confine aziendale, ma su un lato in cui i reparti e gli impianti sono dismessi da alcuni anni, per cui la rumorosità che può pervenire al recettore dalle aree aziendali effettivamente operative è trascurabile;
- **R_{NW}**, situato sul lato nord subito oltre Via Sant'Eusebio, ad almeno 70 m di distanza dagli impianti aziendali (E47, E48).

I recettori **R_{SE}** e **R_{NE}** ricadono in **classe acustica IV**, mentre **R_{NW}** si trova in **classe acustica V**.

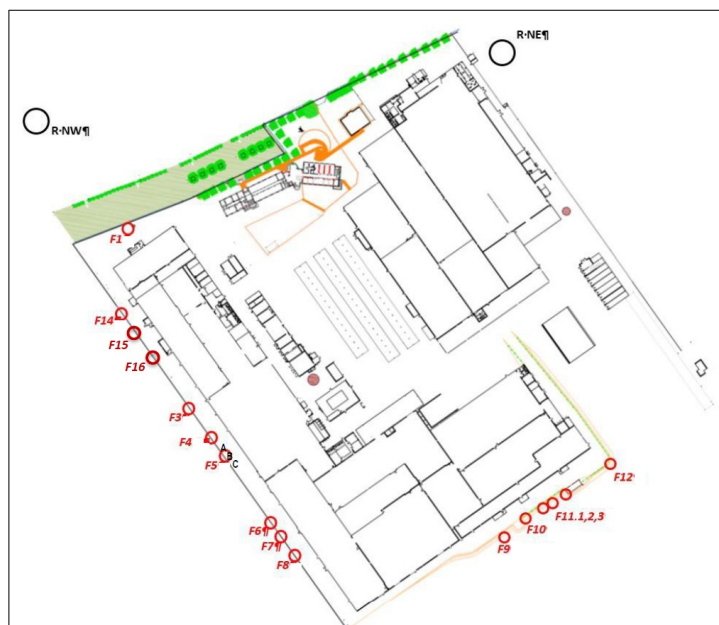
Sono inoltre presenti capannoni industriali di altre Aziende, situati in schiera lungo il confine ovest, esposti alla rumorosità degli impianti di Cores disposti su quel lato.

Le principali sorgenti sonore aziendali sono gli impianti di aspirazione per la raccolta delle polveri di legno, coi relativi impianti di abbattimento (attivi solo in periodo diurno).

Il traffico veicolare indotto consiste in circa 10 autocarri/giorno (per operazioni di carico/scarico, diretti ai magazzini collocati nella parte più centrale del sito) e un centinaio di veicoli dei dipendenti; tutti questi mezzi si limitano a transitare attraverso il piazzale antistante l'Azienda, provenendo da Via Sant'Eusebio, strada con alta intensità di traffico. In questo contesto estremamente trafficato il contributo sonoro del traffico veicolare indotto dal gestore risulta trascurabile.

I punti di misura individuati come rappresentativi dell'impatto acustico aziendale sono i seguenti:

Lato	Punto	Descrizione
nord-ovest	F1	Confine di fronte ad E48
sud-ovest	F3	Confine di fronte ad E3
	F4	Confine di fronte ad E1
	F5	Confine di fronte ad E45
	F6	Confine di fronte ad E46
	F7	Confine di fronte ad E52
sud-est	F8	Confine vicino a pompa a vuoto pantografo
	F9	Confine di fronte ad E7
	F10	Confine di fronte ad E8
	F11	Confine di fronte ad E9
sud-est	F12	Confine di fronte ad E6
	F14	Confine di fronte ad E4
	F15	Confine di fronte ad E2
	F16	Confine vicino ad E5



La campagna di rilevazione fonometrica del 2016 ha evidenziato alcuni superamenti dei limiti di zona al perimetro: l'Azienda ha dunque effettuato nel 2017 **interventi di manutenzione sulle emissioni E4 ed E5** (sostituzione di cuscinetti delle ventole e cinghie) e ha poi eseguito nuovi rilievi, rapportati all'intero periodo di riferimento diurno, nei punti F14, F16, F5 ed F8, riscontrando il rispetto dei limiti, a conferma dell'efficacia degli interventi effettuati.

A dicembre 2021 è stato dato inizio alla valutazione di impatto acustico quinquennale prevista dal Piano di monitoraggio e controllo dell'AIA ma, in seguito alle prime misure effettuate nel mese di dicembre, si è riscontrato il rischio di un potenziale superamento del limite assoluto di immissione in corrispondenza del filtro dell'emissione E45, in caso di eventuale funzionamento degli impianti per più di 8 h/giorno; per tale motivo l'Azienda ha provveduto immediatamente, in via cautelativa, all'esecuzione di una bonifica acustica dell'impianto 0329/E45, in seguito alla quale sono state effettuate nuove misure nel mese di gennaio 2022.

Con i rilievi sono state raccolte misure di rumore ambientale e residuo nel periodo di riferimento diurno, in corrispondenza delle postazioni già individuate in occasione delle precedenti valutazioni, lungo il confine aziendale e a bordo strada dinanzi al recettore sensibile più impattato R_{NW} .

Per il rumore residuo è stato preso a riferimento il livello L90 raccolto presso il recettore R_{NW} , che si presume aderente al livello di zona al netto delle sorgenti terze e dei transiti veicolari in prossimità.

I risultati ottenuti sono i seguenti:

PUNTO	DESCRIZIONE	LAeq (dBA)	
		2016-2017	2022
F1	Fronte impianti abbattimento E47-E48 tutti accesi	65,0	68,3
F3	<i>Non rilevata, perché impianto fermo dal 2020 circa (si provvederà all'aggiornamento della valutazione di impatto acustico in caso di riattivazione)</i>		
F4	<i>Non rilevata, perché impianto fermo dal 2020 circa (si provvederà all'aggiornamento della valutazione di impatto acustico in caso di riattivazione)</i>		
F5A	Fronte impianto 0329 / E45 – <u>box insonorizzato sinistro</u>	72,5	ante bonifica: 73,2 post bonifica: 71,2
F5B	Fronte impianto 0329 / E45 – <u>posizione centrale</u>		ante bonifica: 72,3 post bonifica: 71,4
F5C	Fronte impianto 0329 / E45 – <u>box insonorizzato destro</u>		71,2
F6	Fronte impianto 0923 / E46 – box insonorizzato destro		71,2
F7	Fronte impianto 0923 / E52 – box insonorizzato destro e motorini esterni	71,0	72,2
	RUMORE RESIDUO *	---	67,0
F8	Fronte pompa per vuoto a servizio pantografo	67,5	70,0
	RUMORE RESIDUO *	---	67,5
F9	Fronte impianto 0852 / E7	72,5	68,9
F10	Fronte impianto 0618 +2 / E8 **	74,0	78,1
F11.1	Impianto 1113 / E9 – lato sinistro	73,5	72,1
F11.2	Impianto 1113 / E9 – lato destro	77,5	68,8
F11.3	<i>Non rilevata, perché impianto fermo dal 2020 circa (si provvederà all'aggiornamento della valutazione di impatto acustico in caso di riattivazione)</i>		
F12	<i>Non rilevata, perché impianto fermo dal 2020 circa (si provvederà all'aggiornamento della valutazione di impatto acustico in caso di riattivazione)</i>		
F14	<i>Non rilevata, perché impianto fermo dal 2020 circa (si provvederà all'aggiornamento della valutazione di impatto acustico in caso di riattivazione)</i>		
F15	<i>Non rilevata, perché impianto fermo dal 2020 circa (si provvederà all'aggiornamento della valutazione di impatto acustico in caso di riattivazione)</i>		
F16	Fronte impianto 0456 / E5 **	72,5	69,8

* rumore residuo misurato in F7 e F8 in orari in cui erano ancora attivi tutti gli impianti della Ditta confinante.

** in questi impianti, in disuso in quanto aspiratori, funziona il solo motore per il travaso del polverino, occasionalmente o a tratti durante la produzione.

RECETTORE	Rumore ambientale (dBA)		Rumore residuo (dBA)	
	LAeq	L90	LAeq	L90
R_{NW}	71,3	55,3	72,4	55,5

Il tecnico della Ditta commenta questi dati evidenziando che:

- le misure ai punti F5, F6, F7 e F8 sul lato ovest sono state influenzate da una significativa rumorosità prodotta dalla Ditta confinante, con componenti rumorose inaspettate e dal carattere talvolta molto variabile (quindi ardue da sottrarre dai livelli ambientali misurati) originate da sorgenti con tempi di attivazione non esattamente noti; per questa ragione, il tecnico incaricato dalla Ditta ha omesso i risultati delle misure affette da variabilità del residuo eccessiva e ha considerato solamente le misure più adatte alla caratterizzazione delle sorgenti oggetto di analisi;
- si rilevano alcuni incrementi rispetto a quanto misurato nel 2016-2017. A tale proposito:
 - si nota che gli incrementi si verificano prevalentemente nelle postazioni prospicienti le sorgenti fisse dell'Azienda confinante, non menzionate nelle precedenti valutazioni e quindi probabilmente entrate in funzione nel frattempo;
 - l'incremento in F1 appare almeno in parte dovuto a sorgenti esterne (traffico veicolare aumentato). Benché possa essere opportuna una manutenzione degli impianti E47-E48, questo incremento non implica superamenti dei limiti di zona;
 - per l'impianto 0618/E8, le misure sono state effettuate in modalità di solo scarico silos polverino rifinitura telai, perché l'impianto si attiva solo a tale scopo, circa 1 volta/mese per 30 minuti circa, assieme ad E7 (0852). È quindi un'operazione localmente rumorosa, ma breve e saltuaria;
 - per quanto riguarda la sorgente E45, a seguito dei risultati delle misure di dicembre 2021, si è provveduto ad una bonifica acustica, applicando un pannello fonoisolante analogo per coprire interamente la condotta situata a sinistra sotto il grande filtro fino a un motore relativamente rumoroso. L'efficacia dell'intervento risulta dal confronto tra i dati raccolti *ante bonifica* e quelli *post bonifica* nelle postazioni F5A e F5B;

Riassumendo, il confronto con i valori limite di immissione è il seguente:

Punto di osservazione	Classe acustica / limite	Punto	Descrizione sorgenti	Livello ambientale (dBA)	L _{DAY} assoluto di immissione corretto (dBA)
R _{NW}	Classe V 70 dBA	R _{NW}	Impianti di abbattimento E47-E48 accesi	irrilevante	<70,0
confine nord		F1		68,3	65,5
confine ovest		F5B	Impianto 0329 / E45 – posizione centrale (massimo rilevato)	71,4	70,0
		F6	Impianto 0923 / E46 – box insonorizzato sinistro	71,2	70,0
		F7	Impianto 0923 / E52 – box insonorizzato destro e motorini esterni	72,2	71,0
		F8	Pompa a vuoto a servizio pantografo	70,0	67,0
R _{SE}	Classe IV 65 dBA	F10	Impianto 0618 + 2 / E8 (più rumoroso rilevato sul lato sud)	40,7 *	<<65,0

* propagazione sferica da 7 m (distanza impianto-punto di misura) fino a 520 m.

Il tecnico incaricato dalla Ditta dichiara che:

- la postazione F7 è la più direttamente esposta alla rumorosità delle sorgenti fisse della Ditta prospiciente, situata subito oltre il confine ovest. È quindi discutibile che il lieve superamento del limite assoluto di immissione riscontrato sia da imputare a Cores, dal momento che F7 si trova al di qua del confine, a circa 8 m dalla sorgente di Cores e a circa 10 m da quelle dell'altra Ditta. Si può stimare che al di là del confine il contributo della sola sorgente di Cores scenda da 70,6 a 68,7 dBA, mentre quello delle sorgenti dell'altra Ditta salga da 67,0 a 68,9 dBA;
- dalle misure presso il recettore R_{NW} il livello ambientale risulta completamente dominato dal traffico veicolare e dunque è paradossalmente inferiore al residuo misurato, considerando sia il LAeq, sia il L90. Per queste ragioni, il livello differenziale presso R_{NW} appare trascurabile e comunque sicuramente inferiore a 5 dBA;
- presso il recettore R_{SE} il contributo delle sorgenti di Cores è circa 10 dB inferiore al limite di applicabilità del differenziale, per cui quest'ultimo o non è applicabile, oppure è interamente determinato da sorgenti terze.

In conclusione, i livelli di immissione stimati nei punti di osservazione, al confine aziendale e in facciata ai recettori sensibili individuati nell'interno, sono generalmente conformi ai limiti normativi, con l'unica modesta eccezione del punto F7 al confine ovest (+ 1 dB), dove però la sorgente aziendale si trova nell'immediata prossimità di impianti fissi della Ditta confinante, non osservati nelle precedenti Valutazioni e che paiono invece ora contribuire energeticamente per circa la metà del livello riscontrato. Il medesimo lato ovest è stato inoltre oggetto di un intervento di bonifica acustica dell'impianto 0329 / E45.

In sede di **riesame AIA**, in considerazione dell'avvenuta dismissione di alcuni impianti produttivi, il gestore ha proposto di non considerare più i punti di misura **F2, F13 e F17**; prevede invece di confermare i punti di misura F3, F4.2, F12, F13, F14 e F15, posti in corrispondenza di impianti da tempo inattivi.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste.

Le materie costituite dai semilavorati in legno (listelli, pannelli in truciolare, pannelli di compensato, impiallacci, ecc) sono depositate nell'apposito magazzino.

I prodotti vernicianti sono stoccati in parte nell'appropriato magazzino centrale e in parte nei locali dedicati all'interno dei reparti a servizio delle linee di verniciatura.

Per quanto riguarda i collanti utilizzati nel ciclo produttivo:

- la colla vinilica usata nella preparazione ante è conservata in cubitainer nel magazzino vernici (non più di due contenitori da 1.000 litri ciascuno). Inoltre, in prossimità della linea pressa è presente il locale "preparazione colle", in cui è collocato un cubitainer da 1.000 litri, posizionato su bacino di contenimento, dal quale la colla viene prelevata in modo automatico mediante una tubazione per il dosaggio lungo la linea di produzione;
- la colla in granuli è conservata in sacchi da 20 kg chiusi ermeticamente, posizionati nel magazzino materie prime su pallet (in totale n. 20 sacchi). Sono presenti sacchi anche lungo la linea Bordatura, usati in produzione.

Le aree di stoccaggio dei rifiuti sono distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime; sono state individuate a tal fine aree idonee pavimentate.

In generale, non sono previsti stoccaggi di materie prime e/o rifiuti allo scoperto.

Nell'area cortiliva sono presenti due cisterne interrate per il deposito di acetone e gasolio, che sono state sottoposte a risanamento mediante bonifica e vetrificazione al 30° anno di età (aprile 2013) e sono soggette a periodici controlli e interventi, come previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo dell'AIA.

La cisterna di stoccaggio dell'acetone non è dotata di sistemi di controllo elettronici, ma è sottoposta a controlli da parte di un operatore tramite asta graduata, tenendo conto dei consumi giornalieri previsti per la produzione; in ogni caso è presente un pulsante di sgancio dell'alimentazione elettrica e vengono effettuate le verifiche periodiche di tenuta previste dalla norma.

In occasione della prova di tenuta effettuata nel 2020 su tale cisterna, è stata rilevata una piccola foratura sulla parte sommitale e si è quindi provveduto ad un intervento di bonifica ed installazione di un nuovo rivestimento; dal momento che la foratura era sulla parte sommitale, non si sono verificate infiltrazioni nel terreno.

Il gestore propone di prevedere una **verifica settimanale** della cisterna dell'acetone, con controllo del volume in cisterna il venerdì alla fermata dell'attività e controllo al lunedì subito successivo, per valutare l'eventuale abbassamento del livello e quindi rilevare eventuali perdite di acetone per rottura.

A settembre 2017 Cores Italia Soc. Coop. ha prodotto la documentazione relativa alla “*verifica di sussistenza dell’obbligo di presentazione della relazione di riferimento*” di cui all’art. 29-ter comma 1 lettera *m*) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, identificando le sostanze pericolose “pertinenti” presenti nel sito in quantitativi superiori alle soglie previste dal D.M. n. 272 del 13/11/2014 (ora abrogato e sostituito dal D.M. n. 104 del 15/04/2019).

Le sostanze pericolose utilizzate presso il sito in oggetto sono riconducibili a:

- prodotti vernicianti in genere (fondi, smalti, catalizzatori, diluenti, solventi di lavaggio),
- sostanze collanti,
- stucchi,
- flocculanti,
- carburanti e lubrificanti.

Il superamento delle soglie massime per le diverse classi di prodotti è determinato soprattutto dalle sostanze appartenenti alla categoria dei **prodotti vernicianti**; si tratta di sostanze allo stato liquido, trasportate presso il sito in fusti chiusi di varie dimensioni, prevalentemente in metallo e in piccola parte in plastica. Il gestore ha dettagliato le modalità di gestione di tali prodotti nelle diverse fasi:

- **stoccaggio**: avviene in una zona dedicata, costituita da un edificio con tre locali separati, coperti, dotati di pavimentazione impermeabile, ognuno dotato di una vasca di raccolta centrale interrata, opportunamente dimensionata in base alla potenzialità di stoccaggio del locale. A seconda della dimensione e del tipo di movimentazione necessaria al prelievo, i contenitori sono appoggiati su bancali in legno, su scaffalature metalliche o comunque in modo tale da evitare urti durante il passaggio con i sistemi di movimentazione; grazie all’imballaggio da cui sono costituite tali forniture, alla natura e alle caratteristiche della pavimentazione, si può sostenere che la fase di stoccaggio non può in alcun modo provocare contaminazione del suolo o delle acque sotterranee, sia durante la gestione ordinaria, sia in caso di rotture accidentali degli imballaggi;
- **movimentazione**: il trasferimento dalla zona di stoccaggio al reparto di produzione avviene nella maggior parte dei casi tramite carrelli elevatori, mentre solo per una piccola parte (contenitori di piccole dimensioni) è manuale. Nel caso del trasporto con carrello elevatore, il caricamento dei contenitori avviene all’interno del locale di stoccaggio, in modo che eventuali sversamenti vengano raccolti nella vasca interrata; inoltre, il carico coinvolge poche unità per volta, evitando la sovrapposizione. Durante l’intero trasporto i contenitori rimangono sempre chiusi e, in caso di fuoriuscite accidentali, è disponibile un kit di materiali assorbenti completo sui carrelli elevatori, facilmente utilizzabile sulla pavimentazione esterna, interamente impermeabile. Si può quindi sostenere che anche durante la fase di movimentazione questa categoria di sostanze pericolose non può in nessun modo provocare contaminazione del suolo o delle acque sotterranee, sia durante la gestione ordinaria, sia in caso di rottura accidentale degli imballaggi;
- **utilizzo**: tutti i prodotti vernicianti vengono utilizzati all’interno dei tre reparti di verniciatura (Verniciatura prodotti speciali, Verniciatura ante e Verniciatura profili), quindi al coperto e su pavimentazione impermeabile. Durante l’utilizzo i prodotti sono stoccati in aree dedicate adiacenti ai rispettivi reparti, costituite in generale da locali chiusi, coperti, pavimentati e dotati di vasca centrale di raccolta interrata, opportunamente dimensionata in base alla potenzialità di stoccaggio del singolo locale in modo da consentire la raccolta di eventuali sversamenti accidentali. I vari prodotti sono movimentati manualmente solo durante la fase di carico delle pompe a servizio delle linee automatiche e in cabina di verniciatura; comunque all’interno dei reparti sono presenti gli opportuni kit di assorbimento per far fronte ad eventuali sversamenti accidentali. Sulla base di tutto ciò, si può sostenere che anche la fase di utilizzo non può in nessun modo provocare contaminazione del suolo o delle acque sotterranee, sia durante la gestione ordinaria, sia in caso di sversamento accidentale;
- **deposito temporaneo dei rifiuti prodotti durante la fase di verniciatura** (imballaggi contaminati, pitture e vernici di scarto, solventi esausti, sospensioni acquose, materiali filtranti e/o assorbenti contaminati): le zone di deposito di ogni tipologia di rifiuto sono in aree dedicate, coperte e

dotate di pavimentazione impermeabile (cemento/asfalto); i rifiuti liquidi sono stoccati in contenitori chiusi e dotati di bacino di contenimento opportunamente dimensionato. La movimentazione dei rifiuti dal reparto di produzione alla zona di deposito temporaneo avviene con l'ausilio di carrelli a spinta dotati di ruote e, in caso di sostanze allo stato liquido, in contenitori chiusi; le operazioni di travaso avvengono all'interno dell'area dedicata e quindi l'eventuale sversamento accidentale viene raccolto nell'apposito bacino. Anche in questa fase, quindi, si può sostenere che in nessun modo risulta prevedibile la contaminazione del suolo o delle acque sotterranee, sia durante la gestione ordinaria, sia in caso di sversamento accidentale.

Per quanto riguarda gli **stucchi** (usati per eventuali ritocchi sui prodotti in lavorazione), sono usati tal quali in maniera sporadica, applicandoli direttamente sul manufatto in lavorazione. Vengono stoccati su scaffalature con le medesime modalità dei prodotti vernicianti, in piccole confezioni chiuse di fornitura; la movimentazione avviene manualmente, in funzione del bisogno. Considerato che si tratta di sostanze in pasta e viste le modalità di stoccaggio e utilizzo, non vi è alcuna possibilità che vengano a contatto con suolo o acque sotterranee.

Il **flocculante** è usato come additivo per le acque dei sistemi di abbattimento degli impianti di verniciatura, aggiungendolo tramite pompe di travaso che prelevano in automatico la sostanza in funzione del dosaggio necessario. Lo stoccaggio, la movimentazione e la gestione dei relativi rifiuti avviene con le stesse modalità e negli stessi locali dei prodotti vernicianti, pertanto, sulla base di quanto già descritto in precedenza, non si ritiene possibile la contaminazione di suolo e delle acque sotterranee nemmeno con tale sostanza.

Tra le **sostanze collanti** e i **carburanti e lubrificanti** utilizzati, invece, non sono presenti sostanze pericolose ricadenti nel campo di applicazione del D.M. 272/2014.

Tutta l'area dello stabilimento, sia interna che esterna, è totalmente pavimentata e impermeabilizzata, per cui non si verifica mai la possibilità di un contatto diretto delle sostanze pericolose con il suolo sottostante.

Tutto ciò considerato e alla luce della configurazione geologica e idrogeologica del sito, il gestore conclude che non esiste la possibilità di contaminazioni del suolo e delle acque sotterranee e che quindi non è necessario presentare la Relazione di riferimento.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi energetici

L'Azienda utilizza **energia elettrica** per l'alimentazione degli impianti produttivi e l'illuminazione. L'energia viene in parte autoprodotta mediante un **impianto fotovoltaico** da 427 kW (installato nel 2010) e per il resto è prelevata da rete.

Il gestore si è dotato di strumentazione per misure, registrazioni ed elaborazioni dei consumi elettrici delle varie utenze, reparti, linee, centri lavoro ecc.

Viene utilizzata anche **energia termica**, derivante dalla combustione di gas metano e dalla centrale termica di recupero energetico dal polverino di scarto del legno (quando in funzione, vale a dire nei mesi invernali); tale energia serve ad alimentare gli essiccatoi e per il riscaldamento dei piani delle presse, dell'acqua, degli ambienti e dell'olio diatermico utilizzato per il funzionamento dei macchinari.

La centrale termica di combustione del polverino, alimentata sia da polverino di legno che da metano, ha potenza termica nominale di **9,304 MW** ed è collegata all'emissione in atmosfera E13.

L'impianto è composto da due caldaie distinte, una per la combustione del legno e l'altra alimentata da gas metano; le due caldaie hanno funzionamento indipendente, compresi i flussi di aria comburente, e sono una alternativa all'altra.

La caldaia a legno può bruciare al massimo 980 kg/h di polverino, che assommata al bruciatore pilota a gas producono $4.217 + 286 = 4.503 \text{ kWt}$, potenza termica nominale da considerare per la combustione del polverino di legno.

Il rendimento verificato dell'impianto è del 75%.

La centrale termica è dotata di:

- bruciatore pilota,
- alimentazione automatica del combustibile,
- regolazione automatica del rapporto aria combustibile,
- sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni CO, O₂ e temperatura dei fumi,
- controllo in continuo della temperatura in camera di combustione,
- controllo in continuo del Δp del filtro a maniche,
- PLC di controllo di tutti i parametri fondamentali di funzionamento.

Oltre a questa caldaia, nel sito sono presenti n. 2 *impianti termici ad uso misto tecnologico/civile* alimentati da gas metano:

- la centrale termica CT3, comprendente n. 2 caldaie collegate ai punti di emissione in atmosfera E27 ed E28, di potenza termica nominale pari a 1.259 kW ciascuna,
- la centrale termica CT4, comprendente n. 2 caldaie collegate ai punti di emissione in atmosfera E12A ed E12B, di potenza termica nominale pari a 508 kW ciascuna.

È presente anche una caldaia alimentata da gas metano per il riscaldamento dell'olio diatermico della pressa, collegata all'emissione in atmosfera E26, con potenza termica nominale di 0,5 kW.

La potenza termica nominale complessiva degli impianti termici ad uso tecnologico alimentati da gas metano ammonta dunque a **12.838,5 kW**.

L'area aziendale comprende inoltre n. 4 *impianti termici ad uso civile* (riscaldamento ambienti), tutti alimentati da gas metano:

- la centrale termica CT6 a servizio della palazzina uffici, comprendente n. 2 caldaie con potenza termica nominale di 60 kW cad.,
- la centrale termica CT7 a servizio di mensa e spogliatoi tranceria, comprendente n. 1 caldaia con potenza termica nominale di 161 kW,
- la centrale termica CT8 a servizio della nuova palazzina uffici, comprendente n. 2 caldaie con potenza termica nominale di 54 kW ciascuna,
- la centrale termica CT10 a servizio dello stabile tranceria, comprendente n. 1 caldaia con potenza termica nominale di 1.000 kW, collegata all'emissione in atmosfera E54.

La loro potenza termica nominale complessiva ammonta a **1.389 kW**.

Non sono presenti *gruppi elettrogeni di emergenza*.

Consumi materie prime

Le materie prime e ausiliarie utilizzate nel processo produttivo sono:

- semilavorati in legno, come listelli, pannelli in truciolare, pannelli in compensato, impiallacci, ecc;
- prodotti vernicianti;
- collanti (colla vinilica e colla in granuli) e stucchi;
- acetone (per il lavaggio delle attrezzature di verniciatura);
- materiale vario di ferramenta;
- materiale per imballaggio (cartone, polistirolo, velina, nastro adesivo, ecc).

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'Azienda ha adottato un Piano di emergenza, nel quale sono individuate come possibili emergenze le seguenti:

- incendio,
- potenziale generazione di atmosfere esplosive,
- primo soccorso (malore, infortunio, ecc),
- situazioni di “catastrofe naturale”,
- problemi impiantistici (perdite d’acqua, ecc),
- sversamenti/emissioni accidentali di sostanze chimiche o cancerogene pericolose,
- sversamenti/emissioni accidentali di agenti biologici patogeni,
- evacuazione.

Per ciascuna di esse sono state definite le idonee procedure da seguire.

L’installazione non è soggetta agli adempimenti previsti dal D.Lgs. 334/99 (attuazione della Direttiva 96/82/CE – Seveso bis).

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

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

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

Il gestore si è inoltre confrontato con il BRef “Energy efficiency” di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea, come dettagliato nella seguente tabella:

n°	BAT	Stato applicazione	Note
Gestione dell’efficienza energetica			
1.	BAT significa predisporre un Sistema di gestione dell’efficienza energetica (ENEMS) comprendente i seguenti elementi: ◦ impegno della dirigenza; ◦ definizione, da parte della dirigenza, di una politica in materia di efficienza energetica per l’impianto; ◦ pianificazione e definizioni di obiettivi e traguardi intermedi; ◦ applicazione e funzionamento 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; ▪ garanzia di conformità alla legislazione e agli accordi in materia di efficienza energetica (ove esistano); ◦ valutazioni comparative (benchmarking); ◦ 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; ◦ riesame dell’ENEMS da parte della dirigenza e verifica della sua costante idoneità, adeguatezza ed efficacia; ◦ nella progettazione di una nuova unità, considerazione dell’impatto ambientale derivante dalla dismissione; ◦ sviluppo di tecnologie per l’efficienza energetica e aggiornamento sugli sviluppi delle tecniche nel settore.	applicata	Esiste un sistema gestione ambientale (SGA) in cui è previsto il monitoraggio dei consumi energetici e un piano di miglioramento in materia energetica.
Miglioramento ambientale costante			
2.	BAT significa ridurre costantemente al minimo l’impatto ambientale di un impianto pianificando gli interventi e gli investimenti in maniera integrata e articolandoli sul breve, medio e lungo termine, tenendo conto del rapporto costi-benefici e degli effetti incrociati.	applicata	Le procedure del SGA prevedono già al loro interno il mantenimento delle performance ambientali di stabilimento.

n°	BAT	Stato applicazione	Note
Individuazione degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impianto e possibilità di risparmio energetico			
3.	BAT significa individuare attraverso un audit gli aspetti di un impianto che incidono sull'efficienza energetica. È importante che l'audit sia compatibile con l'approccio sistemico.	applicata	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione di valutazione dell'efficienza energetica. Viene altresì svolto periodicamente in ambito del SGA un audit dedicato in ambito efficienza e consumi.
4.	BAT significa utilizzare gli strumenti o le metodologie più adatti per individuare e quantificare l'ottimizzazione dell'energia, ad esempio: ◦ modelli e bilanci energetici, database, ◦ tecniche quali la metodologia della pinch analysis, l'analisi energetica o dell'entalpia o le analisi termo-economiche, ◦ stime e calcoli.	applicata	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione di valutazione dell'efficienza energetica. Viene altresì svolto periodicamente in ambito del SGA un audit dedicato in ambito efficienza e consumi.
5.	BAT significa individuare le opportunità per ottimizzare il recupero dell'energia nell'impianto, tra i vari sistemi dell'impianto e/o con dei terzi.	applicata	Tali elementi sono rendicontati sempre nell'ambito del SGA e nell'audit dedicato in ambito efficienza e consumi energetici.
Approccio sistemico alla gestione dell'energia			
6.	Per BAT s'intende la possibilità di ottimizzare l'efficienza energetica con un approccio sistemico alla gestione dell'energia dell'impianto. 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, separazione e concentrazione.	applicata	Sono presenti dei termostati nei vari reparti che attivano la ventilazione forzata del teleriscaldamento. In caso di raggiungimento delle temperature c'è l'interruzione della ventilazione e del funzionamento delle caldaie.
Istituzione e riesame degli obiettivi e degli indicatori di efficienza energetica			
7.	BAT significa istituire indicatori di efficienza energetica procedendo 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; ◦ individuare e registrare i limiti opportuni associati agli indicatori; ◦ individuare e registrare i fattori che possono far variare l'efficienza energetica dei corrispondenti processi, sistemi e/o unità.	applicata	Presenti procedure di monitoraggio da SGA, in conformità anche al vigente piano di monitoraggio AIA.
Valutazione comparativa (benchmarking)			
8.	BAT significa effettuare sistematicamente delle comparazioni periodiche con i parametri di riferimento (o benchmarks) settoriali, nazionali o regionali, ove esistano dati convalidati.	non applicata	Nell'ambito territoriale non si hanno conoscenze in merito.
Progettazione ai fini dell'efficienza energetica (EED)			
9.	BAT significa 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: ◦ 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; ◦ occorre sviluppare e/o scegliere le tecnologie per l'efficienza energetica; ◦ 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; ◦ l'attività di progettazione ai fini dell'efficienza energetica deve essere svolta da un esperto in campo energetico; ◦ 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).	applicata	In fase di progettazione di una eventuale 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.
Maggiore integrazione dei processi			
10.	BAT significa tentare di ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno di un impianto o con terzi.	applicata	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.

n°	BAT	Stato applicazione	Note
Mantenere lo slancio delle iniziative finalizzate all'efficienza energetica			
11.	BAT significa mantenere lo slancio del programma a favore dell'efficienza energetica con varie tecniche, quali: ◦ la messa in atto di un sistema specifico di gestione dell'energia; ◦ 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; ◦ la creazione di centri di profitto nell'ambito dell'efficienza energetica; ◦ la valutazione comparativa; ◦ una nuova visione dei sistemi di gestione esistenti; ◦ l'utilizzo di tecniche per la gestione dei cambiamenti organizzativi.	applicata	Presenti procedure di monitoraggio da SGA, in conformità anche al vigente piano di monitoraggio AIA.
Mantenimento delle competenze			
12.	BAT significa mantenere le competenze in materia di efficienza energetica e di sistemi che utilizzano l'energia con tecniche quali: ◦ assunzione di personale qualificato e/o formazione del personale. La formazione può essere impartita da personale interno, da esperti esterni, attraverso corsi ufficiali o con attività di autoapprendimento/sviluppo; ◦ 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); ◦ messa a disposizione delle risorse interne disponibili tra vari siti; ◦ ricorso a consulenti competenti per controlli programmati; ◦ esternalizzazione di sistemi e/o funzioni specializzati.	applicata	L'Azienda utilizza fornitori qualificati e personale interno opportunamente formato. Si vedano le specifiche procedure di monitoraggio da SGA.
Controllo efficace dei processi			
13.	BAT significa garantire la realizzazione di controlli efficaci dei processi procedendo a: ◦ mettere in atto sistemi che garantiscono che le procedure siano conosciute, capite e rispettate; ◦ garantire che vengano individuati i principali parametri di prestazione, che vengano ottimizzati ai fini dell'efficienza energetica e che vengano monitorati; ◦ documentare o registrare tali parametri.	applicata	Viene garantita l'efficacia dei processi principali a mezzo di monitoraggio sugli impianti e sui consumi energetici dello stabilimento.
Manutenzione			
14.	BAT significa effettuare la manutenzione degli impianti al fine di ottimizzarne l'efficienza energetica applicando tutte le tecniche descritte di seguito: ◦ conferire chiaramente i compiti di pianificazione ed esecuzione della manutenzione; ◦ 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; ◦ integrare il programma di manutenzione con opportuni sistemi di registrazione e prove diagnostiche; ◦ 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; ◦ individuare perdite, guasti, usure e altro che possano avere ripercussioni o limitare l'uso dell'energia e provvedere a porvi rimedio al più presto.	applicata	L'azienda applica un Piano di manutenzione integrato con il vigente sistema di gestione (SGA ISO 14001).
Monitoraggio e misura			
15.	BAT significa 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. Nel prosieguo del documento vengono illustrate alcune tecniche adatte allo scopo.	applicata	Presenti procedure di monitoraggio da SGA, in conformità anche al vigente piano di monitoraggio AIA.
Migliori tecniche disponibili per realizzare l'efficienza energetica in sistemi, processi, attività o attrezzature che consumano energia			
16.	Le BAT generiche di cui sopra sottolineano l'importanza di considerare l'impianto nel suo insieme e a valutare il fabbisogno e le finalità dei vari sistemi, le energie associate e le rispettive interazioni. Tali tecniche comprendono anche: • l'analisi e la valutazione comparativa del sistema e delle sue prestazioni; • la pianificazione di interventi e investimenti per ottimizzare l'efficienza energetica alla luce del rapporto costi-benefici e degli effetti incrociati; • per i sistemi nuovi, l'ottimizzazione dell'efficienza energetica a livello di progettazione dell'impianto, dell'unità o del sistema e di scelta dei processi; • per i sistemi esistenti, l'ottimizzazione dell'efficienza energetica del sistema nell'ambito del suo funzionamento e della gestione, comprese le attività periodiche di monitoraggio e manutenzione.	applicata	Presenti procedure di monitoraggio da SGA, in conformità anche al vigente piano di monitoraggio AIA.

n°	BAT	Stato applicazione	Note
17.	Le BAT che seguono partono dal presupposto che le suddette BAT generiche si applichino anche ai sistemi sottoelencati nell'ambito della rispettiva ottimizzazione. Le BAT per l'efficienza energetica relative alle attività, ai sistemi e ai processi più comunemente associati negli impianti IPPC si possono sintetizzare come segue: - BAT significa ottimizzare: - la combustione, - i sistemi a vapore, ricorrendo alle tecniche del caso, come: - le tecniche specifiche ai settori indicati nei BREF verticali, - le tecniche descritte nel BREF sui grandi impianti di combustione e nel presente documento sull'efficienza energetica. BAT significa ottimizzare i sistemi e i processi elencati di seguito, ricorrendo a tecniche analoghe a quelle descritte nel presente documento: - sistemi ad aria compressa, - sistemi di pompe, - sistemi di riscaldamento, ventilazione e condizionamento d'aria, - sistemi di illuminazione, - processi di essiccazione, concentrazione e separazione. Per tutti questi processi BAT è anche cercare possibilità di ricorrere alla separazione meccanica abbinata a processi termici.	<i>non applicabile</i>	---
Combustione			
18.	Uso di ossigeno come comburente in alternativa all'aria.	<i>non applicabile</i>	---
	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.	applicata	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.	applicata	I portelli di ispezione dell'impianto di combustione e dei forni di essiccazione non vengono mai aperti a impianto in funzione.
Vapore			
19.	Ottimizzazione del risparmio energetico nella progettazione e nell'installazione delle linee di distribuzione del vapore.	<i>non applicabile</i>	---
Scambiatori di calore			
20.	Mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore tramite: - monitoraggio periodico dell'efficienza - prevenzione o eliminazione delle incrostazioni.	applicata	L'Azienda prevede già un programma di manutenzione periodica da parte del fornitore qualificato. I consumi energetici sono monitorati costantemente e quindi eventuali picchi di consumo sono facilmente intercettati.
21.	Aumentare il fattore di potenza, utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili: - installazione di condensatori nei circuiti a corrente alternata al fine di diminuire la potenza reattiva; - minimizzazione delle condizioni di minimo carico dei motori elettrici; - evitare il funzionamento dell'apparecchiatura oltre la sua tensione nominale; - quando si sostituiscono motori elettrici, utilizzare motori ad efficienza energetica.	applicata	In caso di necessità di sostituzione si predilige l'utilizzo di motori ad efficienza energetica (IE3).
22.	Applicazione di filtri per l'eliminazione delle armoniche prodotte da alcuni carichi non lineari.	<i>non applicabile</i>	---
23.	Ottimizzare l'efficienza della fornitura di potenza elettrica.	applicata	I trasformatori presenti nelle cabine hanno un'efficienza di circa il 50%. L'azienda rispetta di collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza (per es. aria compressori vicino alla Cabina n°4).
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); - ottimizzare il o i motori del sistema secondo i nuovi requisiti di carico.	applicata	L'azienda prevede, laddove possibile, l'ottimizzazione dei sistemi, attraverso verifiche e mantenimento in buona efficienza dei propri sistemi. 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.

n°	BAT	Stato applicazione	Note
Sistemi ad aria compressa (CAS)			
25.	Ottimizzare i sistemi ad aria compressa.	applicata	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 un'azienda specializzata per una massima efficienza dell'impianto.
Sistemi di pompaggio: ottimizzare i sistemi di pompaggio utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili			
26.	Progettazione integrata dei sistemi di ventilazione con identificazione delle aree da assoggettare a ventilazione generale, specifica o di processo	applicata	---
	Nella progettazione ottimizzare numero, forma e dimensione delle bocchette d'aerazione	applicata	---
	Utilizzare ventilatori ad alta efficienza e progettati per lavorare nelle condizioni operative ottimali	applicata	---
	Buona gestione del flusso d'aria, prevedendo un doppio flusso di ventilazione in base alle esigenze	applicata	---
	Progettare i sistemi di aerazione con condotti circolari di dimensioni sufficienti, evitando lunghe tratte ed ostacoli quali curve e restringimenti di sezione.	applicata	---
	Nella progettazione, considerare l'installazione di inverter per i motori elettrici.	<i>non applicabile</i>	Gli impianti vengono accesi manualmente e funzionano in continuo nella stagione estiva.
	Utilizzare sistemi di controllo automatici	<i>non applicabile</i>	---
	Integrazione con un sistema centralizzato di gestione.	<i>non applicabile</i>	---
	Nella progettazione, valutare l'integrazione del filtraggio dell'aria all'interno dei condotti e del recupero di calore dall'aria esausta.	<i>non applicabile</i>	---
	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.	<i>non applicabile</i>	---
	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.	<i>non applicabile</i>	---
	Migliorare l'efficienza dei sistemi di raffreddamento implementando il "free cooling" (aria di raffreddamento esterna).	<i>non applicabile</i>	---
	Interrompere il funzionamento della ventilazione, quando possibile	applicata	---
	Garantire l'ermeticità del sistema e controllare gli accoppiamenti e le giunture.	applicata	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.	applicata	Vengono effettuati interventi regolari di manutenzione da parte di fornitore qualificato e accreditato.
Illuminazione			
27.	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 qualisensori, timer, ecc.; e. addestrare il personale ad un uso efficiente degli apparecchi di illuminazione.	applicata	A seguito dell'acquisto del ramo d'Azienda avvenuto a giugno 2024 da parte di Cores Italia, l'Azienda predisporrà entro la fine dell'anno 2024 un piano di efficienza energetica e nello stesso verrà affrontato il tema della sostituzione delle lampade con lampade a LED.

n°	BAT	Stato applicazione	Note
Essiccazione: ottimizzare i sistemi di essiccazione, separazione e concentrazione utilizzando le seguenti tecniche, se e dove applicabili:			
28.	Selezionare la tecnologia ottimale o una combinazione di tecnologie di separazione.	<i>non applicabile</i>	Il forno non prevede l'utilizzo di lampade per l'essiccazione.
	Usare calore in eccesso da altri processi, qualora disponibile.	applicata	La caldaia che utilizza il polverino (E13) per il riscaldamento degli ambienti, viene utilizzata nella fase invernale per alimentare i forni di essiccazione, i quali nella stagione estiva sono alimentati dalle caldaie con potenza minore.
	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.	<i>non applicabile</i>	---
	Utilizzo di processi termici, per esempio: essiccamento con riscaldamento diretto, essiccamento con riscaldamento indiretto, concentrazione con evaporatori a multiplo effetto.	applicata	Forni di essiccazione e impianti di abbattimento (riscaldamento diretto).
	Essiccamento diretto (per convezione)	applicata	---
	Essiccamento diretto con vapore surriscaldato	<i>non applicabile</i>	---
	Recupero del calore (incluso compressione meccanica del vapore (MVR) e pompe di calore).	<i>non applicabile</i>	---
	Ottimizzazione dell'isolamento termico del sistema di essiccazione, comprese eventuali tubazioni del vapore e della condensa di ritorno	applicata	Le tubazioni del calore risultano isolate termicamente con materiale isolante. Non presente alcun sistema a vapore.
	Utilizzo di processi ad energia radiante (irraggiamento): o infrarosso (IR) o alta frequenza (HF) o microwave (MW)	<i>non applicabile</i>	---
	Automazione dei processi di essiccamento.	applicata	Presenti programmi di automazione che regolano le temperature dei forni di essiccazione.

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, alla luce della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati, conferma la situazione impiantistica proposta e che il livello tecnologico del processo produttivo è in linea con quanto previsto dalle BAT.

L'unico intervento di adeguamento che viene proposto riguarda l'adozione di un **piano di gestione dell'efficienza energetica** entro la fine del 2024.

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

L'assetto impiantistico proposto dal gestore utilizza uno schema produttivo assodato che nel tempo si è ottimizzato anche dal punto di vista ambientale, sia per effetti indiretti di tipo economico (risparmio della gestione), che diretti (intervento delle Autorità locali).

♦ Ciclo produttivo e capacità massima di consumo di solvente

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

Il gestore precisa di aver acquistato il ramo d'Azienda a giugno 2024, per cui ha piena titolarità sull'impiantistica, ma non sulla parte edilizia e non è tenuto a provvedere agli interventi di manutenzione straordinaria.

Precisa, inoltre, che:

- ~ il fabbricato "ex tranceria" non è utilizzabile, a causa delle condizioni strutturali;
- ~ le attività servite dalle emissioni in atmosfera E1, E2, E4, E5, E6, E7, E8, E10, E11 ed E40, inattive dal 2019-2020, sono ancora sospese e non è al momento possibile prevedere una data per il loro riavvio;

- ~ l'attività di inchiodatura dei telai per le porte da installare nei cantieri dei committenti non viene più svolta;
- ~ l'impianto termico collegato all'emissione in atmosfera E53 è stato dismesso nel 2012.

Il gestore si è dotato di un Sistema di Gestione Ambientale in linea con le previsioni della norma UNI EN ISO 14001, per il quale però non ha ottenuto la certificazione.

♦ Confronto con le MTD

Il posizionamento dell'installazione rispetto alle BAT di settore di cui alla Decisione di Esecuzione (EU) 2020/2009 della Commissione del 22/06/2020, con riferimento all'attività di **rivestimento di superfici in legno** e di **conservazione del legno e dei prodotti in legno con sostanze chimiche**, è documentato nella tabella seguente, nella quale sono dettagliati gli **interventi di adeguamento** proposti dall'Azienda e sono riportate anche le valutazioni della scrivente Agenzia.

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
1.1 CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT				
1.1.1 Sistema di gestione ambientale				
BAT 1: al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente tutte le caratteristiche seguenti:				
I.	impegno, leadership e responsabilità da parte dei dirigenti, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione ambientale efficace	applicata	L'Azienda ha adottato un SGA <u>non certificato</u> predisposto in base alla norma UNI EN ISO 14001 e pertanto il sistema prevede già i requisiti minimi previsti dalla BAT. Il SGA si compone di istruzioni operative per il controllo dei consumi (consumi risorse idriche, elettricità, combustibili, materie prime), moduli di manutenzione delle macchine, procedure operative per la gestione delle materie prime, dei rifiuti, delle emissioni e delle acque. Inoltre sono adottate procedure di emergenza, in caso di sversamenti o malfunzionamenti degli impianti. Le istruzioni e/o procedure operative adottate sono affini alla norma UNI EN ISO 14001, tra cui: - Manuale di Sistema Gestione Integrato (Qualità, Ambiente e Sicurezza), - Procedure e Istruzioni Operative gestione dei rifiuti, - Procedure e Istruzioni Operative gestione delle sostanze pericolose, - Procedure e Istruzioni Operative gestione dei serbatoi, - Procedure e Istruzioni Operative gestione dei consumi, - Procedure e Istruzioni Operative gestione degli scarichi, - Procedura gestione delle emissioni, - Modulo registrazione molestie odorigene, - Procedura Centrale Termica E13.	Adeguata è presente un Sistema di Gestione Ambientale secondo la norma UNI EN ISO 14001 non certificato.
II.	un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia ambientale	applicata		
III.	sviluppo di una politica ambientale che preveda anche il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dell'installazione	applicata		
IV.	definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili	applicata		
V.	pianificazione e attuazione delle procedure e delle azioni necessarie (incluse azioni correttive e preventive laddove necessario), per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali	applicata		
VI.	determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie	applicata		
VII.	garanzia delle competenze e della consapevolezza necessarie del personale le cui attività potrebbero incidere sulla prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione)	applicata		
VIII.	comunicazione interna ed esterna	applicata		
IX.	promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale	applicata		
X.	redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività che hanno un impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti	applicata		
XI.	controllo dei processi e programmazione operativa efficaci	applicata		
XII.	attuazione di adeguati programmi di manutenzione	applicata		

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
XIII.	preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza	applicata	L'Azienda ha adottato un SGA <u>non certificato</u> predisposto in base alla norma UNI EN ISO 14001 e pertanto il sistema prevede già i requisiti minimi previsti dalla BAT.	Adeguata è presente un Sistema di Gestione Ambientale secondo la norma UNI EN ISO 14001 non certificato.
XIV.	valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento	applicata		
XV.	attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione; ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IER (<i>Reference Report on Monitoring, ROM</i>)	applicata	Il Piano di Monitoraggio e Controllo attuato è quello previsto dall'AIA.	
XVI.	svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare	applicata	Viene svolto regolarmente un confronto economico con le Aziende competitor sul mercato e, se possibile, anche confronti di prestazioni.	
XVII.	verifiche periodiche indipendenti (ove praticabile) esterne e interne, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme alle modalità previste e se sia stato attuato e aggiornato correttamente	applicata	L'Azienda ha adottato un SGA <u>non certificato</u> predisposto in base alla norma UNI EN ISO 14001 e pertanto il sistema prevede già i requisiti minimi previsti dalla BAT.	
XVIII.	valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o del possibile verificarsi di non conformità analoghe	applicata		
XIX.	riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace	applicata		
XX.	seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite	applicata		
In particolare per il trattamento di superficie con solventi organici, la BAT deve includere nel sistema di gestione ambientale i seguenti elementi:				
XXI.	interazione con il controllo e la garanzia di qualità e considerazioni in materia di salute e sicurezza	applicata	L'Azienda è certificata ISO 9001 e rispetta i requisiti di salute e sicurezza attesi ai sensi del D.lgs.81/08 e smi.	Adeguata
XXII.	Pianificazione per ridurre l'impatto ambientale di un'installazione. Ciò comporta in particolare: a) valutazione della prestazione ambientale generale dell'impianto (cfr BAT 2); b) considerazione degli effetti incrociati, in particolare il mantenimento di un adeguato equilibrio tra la riduzione delle emissioni di solvente e il consumo di energia (cfr BAT 19), acqua (cfr BAT 20) e materie prime (cfr BAT 6); c) riduzione delle emissioni di COV dai processi di pulizia (cfr BAT 9)	applicata	L'Azienda ha adottato un SGA <u>non certificato</u> predisposto in base alla norma UNI EN ISO 14001 e pertanto il sistema prevede già i requisiti minimi previsti dalla BAT.	

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
XXIII.	occorre prevedere l'inclusione di: a) un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali (cfr BAT 5a) b) un sistema di valutazione delle materie prime per utilizzare materie prime a basso impatto ambientale e un piano per ottimizzare l'uso di solventi nel processo (cfr BAT 3) c) un bilancio di massa dei solventi (cfr BAT 10) d) un programma di manutenzione per ridurre la frequenza e gli impatti ambientali delle OTNOC (cfr BAT 13) e) un piano di efficienza energetica (cfr BAT 19a) f) un piano di gestione dell'acqua (cfr BAT 20a) g) un piano di gestione dei rifiuti (cfr BAT 22a) h) un piano di gestione degli odori (cfr BAT 23)	applicata	a) – c) – d) - L'Azienda ha adottato un SGA <u>non certificato</u> predisposto in base alla norma UNI EN ISO 14001 e pertanto il sistema prevede già i requisiti minimi previsti dalla BAT. b) L'Azienda è in possesso della certificazione FSC - sw magazzino e) Da adeguare: a seguito dell'acquisto del ramo di Azienda avvenuto a giugno 2024 da parte di Cores Italia, l'Azienda predisporrà entro la fine dell'anno 2024 un piano di efficienza energetica. f) L'Azienda monitora i consumi di acqua all'interno del proprio SGA. g) L'Azienda monitora i rifiuti prodotti e inviati a recupero/ smaltimento all'interno del proprio SGA. h) L'Azienda monitora all'interno del proprio SGA eventuali segnalazioni di molestie legate agli odori. Attualmente non sono state rilevate molestie/sanzioni dovute agli odori.	Adeguata nello specifico: b): l'azienda è in possesso della certificazione FSC - sw magazzino; c): rendicontazione tramite Piano Gestione Solventi; f), g), h): all'interno del SGA sono presenti specifiche procedure/ istruzioni operative. Da adeguare per tecnica e), predisponendo entro il 08/12/2024 un piano di efficienza energetica.
1.1.2 Prestazione ambientale complessiva				
BAT 2: Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, in particolare per quanto riguarda le emissioni di COV e il consumo energetico, la BAT consiste nel:				
	Individuare i settori/le sezioni/le fasi dei processi che contribuiscono maggiormente alle emissioni di COV e al consumo energetico e vantano il potenziale di miglioramento maggiore (cfr anche BAT 1)	applicata	La società ha individuato le aree dove sono maggiori emissioni di COV: in particolare sono le aree poste sotto aspirazione con emissioni in atmosfera, soprattutto le linee di verniciatura collegate alle emissioni E1, E3, E6, E47 ed E55.	Adeguata è stato fornito lo schema a blocchi del ciclo produttivo e sono state indicate le emissioni in atmosfera che contribuiscono maggiormente in termini di COV (anche se non sono state dettagliate le fasi di processo interessate maggiormente alle emissioni di COV e consumo energetico).
	Individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico	applicata	L'azienda da sempre attua un politica di risparmio dell'energia e di riduzione dei COV. Annualmente effettua la dichiarazione AIA allegando il Bilancio dei Massa dei solventi ed effettuando gli autocontrolli sui punti di emissione autorizzati.	Per le azioni si rimanda ad una specifica sezione del SGA.
	Verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate	applicata	Annualmente la società invia il piano di monitoraggio e controllo previsto da autorizzazione integrata ambientale agli enti preposti. Le prestazioni ambientali sono valutate anche all'interno del Sistema di Gestione Ambientale.	
1.1.3 Selezione delle materie prime				
BAT 3: Al fine di evitare o ridurre l'impatto ambientale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare <u>entrambe le tecniche</u> riportate di seguito:				
a)	<u>Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale:</u> nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr BAT 1), una valutazione sistematica degli impatti ambientali negativi dei materiali utilizzati (in particolare per le sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione nonché per le sostanze estremamente preoccupanti) e ove possibile la loro sostituzione con materiali i cui impatti ambientali e sanitari sono ridotti o inesistenti, tenendo conto dei requisiti o delle specifiche di qualità del prodotto	applicata	La Ditta è certificata FSC e in tale certificazione è previsto l'utilizzo di materie a basso impatto ambientale. L'utilizzo dei solventi viene mantenuto sotto controllo con gli autocontrolli periodici dei punti di emissione. All'interno del sistema di gestione ambientale è presente una idonea sezione di valutazione sistematica degli impatti ambientali negativi dei materiali utilizzati. I materiali in ingresso in Azienda vengono scelti sulla base di specifiche procedure che privilegiano l'uso di prodotti con basso grado di pericolosità. In tal senso viene svolta a livello di gruppo una politica sul procurement relativo agli approvvigionamenti e agli acquisti più sostenibili. Tuttavia, l'attività può prevedere l'utilizzo di solventi che comunque non rientrano tra le sostanze SVHC.	Adeguata La Ditta ha relazionato in merito all'utilizzo di sostanze di cui all'art.271, comma 7-bis del D.Lgs. 152/06 all'interno del report annuale relativo al 2021, dichiarando che NON sono presenti sostanze/miscele classificate come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene (H340, H350, H360) e/o sostanze di tossicità o cumulabilità particolarmente elevata.
b)	<u>Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo:</u> ottimizzazione grazie ad un piano di gestione (nell'ambito del sistema di gestione ambientale [cfr BAT 1]) che mira ad individuare e attuare le azioni necessarie (ad esempio, dosaggio dei colori, ottimizzazione della nebulizzazione dello spray)	applicata	L'utilizzo dei solventi è ottimizzato attraverso un sistema software di gestione del magazzino. Inoltre il monitoraggio avviene attraverso il bilancio di massa inviato annualmente. 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.	

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
BAT 4: Al fine di ridurre il consumo di solventi, le emissioni di COV e l'impatto ambientale generale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
a)	Uso di pitture / rivestimenti / vernici / inchiostri / adesivi a base solvente con alto contenuto di solidi	applicata	Il ciclo produttivo presenta una varietà di prodotti e pertanto una varietà di materie con un contenuto in solidi. In un bilancio complessivo proveniente dal Bilancio di Massa annuale la materia solida costituisce circa il 50% di tutti i prodotti utilizzati; i prodotti indicati nella fattispecie hanno un contenuto in solidi anche maggiore del 50 % indicato.	Adeguate Applicate le tecniche a), b), c), e), h), anche se per la tecnica h) la Ditta non ha specificato quali prodotti non contengono COV e/o presentano un basso tenore di COV, né in quali applicazioni/fasi produttive sono utilizzate. Si ritiene invece che la tecnica g) <u>non sia applicabile</u> , in base a quanto dichiarato dall'Azienda.
b)	Uso di pitture / rivestimenti / inchiostri / vernici / adesivi a base acquosa	applicata	La Ditta attualmente utilizza nel proprio ciclo di lavorazione pitture a base solvente e, in casi occasionali, pittura a base acquosa. In ogni caso sono rispettati i limiti imposti dal Bilancio di Massa annuale.	
c)	Uso di inchiostri / rivestimenti/ pitture / vernici e adesivi essiccati per irraggiamento	applicata	Il ciclo di lavorazione prevede nel reparto verniciatura speciali la predisposizione dell'utilizzo di lampade ad UV.	
d)	Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente	non applicabile	La società non utilizza adesivi bicomponenti.	
e)	Utilizzo di adesivi termofusibili	applicata	La società utilizza adesivi termofusibili nel reparto bordatrice sottoposta ad aspirazione autorizzata.	
f)	Utilizzo della verniciatura a polveri	non applicabile	Il ciclo produttivo non prevede l'utilizzo di verniciatura a polvere per la tipologia di prodotto.	
g)	Utilizzo di un film laminato per rivestimenti su supporti arrotolati (web) o coil coating	applicata	Il ciclo produttivo non prevede l'utilizzo di film laminato per rivestimenti coil coating. La società acquista dall'esterno prodotti prelaccati che riducono la quantità di vernice utilizzata in termini di applicazione ripetitiva della stessa ("minor numero di mani").	
h)	Uso di sostanze che non sono COV o sono COV a minore volatilità	applicata	Il ciclo produttivo presenta una varietà di prodotti e pertanto una varietà di materie con un contenuto in solidi. In un bilancio complessivo proveniente dal Bilancio di Massa annuale la materia solida costituisce circa il 50%. Le vernici attualmente utilizzate sono quelle indicate nel Piano di Gestione Solventi presentato annualmente e sempre verificato all'interno dei limiti previsti dalla norma (art. 275 D.Lgs. 152/06).	

1.1.4 Stoccaggio e manipolazione delle materie prime

BAT 5: Al fine di evitare o ridurre le emissioni fuggitive di COV durante lo stoccaggio e la manipolazione di materiali contenenti solventi e/o materiali pericolosi, la BAT consiste nell'applicare i principi di buona gestione utilizzando **tutte** le tecniche riportate di seguito.

Tecniche di gestione

a)	Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali. Il piano di prevenzione e controllo delle perdite e delle fuoriuscite accidentali fa parte del sistema di gestione ambientale (cfr BAT 1) e comprende tra l'altro: - i piani nel caso di incidenti nel sito, per fuoriuscite accidentali di dimensioni estese o ridotte - l'individuazione dei ruoli e delle responsabilità delle persone coinvolte - la sensibilizzazione del personale sulle problematiche ambientali e relativa formazione per prevenire/trattare le fuoriuscite accidentali - l'individuazione delle aree a rischio di fuoriuscite accidentali e/o di perdite di materiali pericolosi, classificandole in funzione del rischio - nelle aree individuate, assicurare adeguati sistemi di contenimento, ad esempio pavimenti impermeabili	applicata	La Ditta ha adottato internamente un sistema di gestione ambientale non certificato. Le aree che possono essere sottoposte a fuoriuscite accidentali sono quelle dell'area coperta magazzino materie prime. La Ditta è dotata di un Piano di Emergenza ed Evacuazione e di una procedura per il controllo delle perdite tramite intervento in caso di sversamento con utilizzo di kit di assorbimento e raccolta.	Adeguate Sono applicate tutte le tecniche. È stato fornito il Piano Interno per la gestione delle emergenze (versione di settembre 2022), legato esclusivamente agli incendi. È presente una procedura per il controllo delle perdite, con azioni di intervento in caso di sversamento, con utilizzo di kit di assorbimento e raccolta.
----	--	-----------	--	---

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
a)	- l'individuazione di adeguati dispositivi di contenimento e di pulizia nel caso di fuoriuscite accidentali, accertandosi periodicamente che siano effettivamente disponibili, in buone condizioni di funzionamento e non distanti dai punti in cui tali incidenti possono verificarsi	applicata	La Ditta ha adottato internamente un sistema di gestione ambientale non certificato. Le aree che possono essere sottoposte a fuoriuscite accidentali sono quelle dell'area coperta magazzino materie prime. La Ditta è dotata di un Piano di Emergenza ed Evacuazione e di una procedura per il controllo delle perdite tramite intervento in caso di sversamento con utilizzo di kit di assorbimento e raccolta.	Adeguate Sono applicate tutte le tecniche. È stato fornito il Piano Interno per la gestione delle emergenze (versione di settembre 2022), legato esclusivamente agli incendi. È presente una procedura per il controllo delle perdite, con azioni di intervento in caso di sversamento, con utilizzo di kit di assorbimento e raccolta.
	- degli orientamenti in materia di gestione dei rifiuti per trattare i rifiuti derivanti dal controllo delle fuoriuscite accidentali			
	- ispezioni periodiche (almeno una volta all'anno) delle aree di stoccaggio e operative, collaudo e taratura delle apparecchiature di rilevamento delle perdite e tempestiva riparazione delle perdite da valvole, guarnizioni, flange ecc. (cfr. BAT 13)			
Tecniche di stoccaggio				
b)	Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata	applicata	L'area di stoccaggio delle materie prime è posta al coperto e confinata dalle pareti stesse dell'edificio, con presenza di prese d'aria verso l'esterno.	Adeguate Sono applicate tutte le tecniche.
c)	Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione	applicata	Nelle aree sono stoccati i materiali solo necessari alla produzione; il software di gestione delle giacenze di magazzino aiuta questo controllo. Inoltre, l'Azienda ha adottato un "Piano di gestione delle materie prime" che prevede un'accurata ricerca, da parte degli addetti dell'Ufficio acquisti, di nuovi prodotti che offrano il miglior rapporto qualità-prezzo con impatti sempre minori.	
Tecniche per il pompaggio e il trattamento dei liquidi				
d)	Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio	applicata	Sono stati adibiti degli ambienti dove vengono stoccati i prodotti vernicianti che verranno inviati tramite pompe a tenuta direttamente alle linee e utilizzati in giornata. Inoltre negli ambienti sono presenti pozzetti ciechi per la fuoriuscita accidentale dei liquidi.	Adeguate Sono applicate tutte le tecniche.
e)	Tecniche per prevenire i traboccamenti durante il pompaggio	applicata	Le operazioni di traboccamento e di funzionamento durante il pompaggio sono oggetto di supervisione da parte degli operatori e gestite con indicazioni di massimo di riempimento del contenitore.	
f)	Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenenti solventi	applicata	La consegna del materiale non avviene in maniera sfusa, ma in colli. L'unica operazione di consegna di materiale in maniera sfusa è quella di carico del serbatoio dell'acetone che, essendo posizionato all'esterno, non necessita di un sistema di cattura di vapori di COV.	
g)	Misure di contenimento in caso di fuoriuscite e/o assorbimento rapido durante la manipolazione di materiali contenenti solventi	applicata	La Ditta ha adottato internamente di un sistema di gestione ambientale non certificato. Le aree che possono essere sottoposte a fuoriuscite accidentali sono quelle dell'area coperta magazzino materie prime. La Ditta è dotata di un Piano di Emergenza ed Evacuazione e di una procedura per il controllo delle perdite tramite intervento in caso di sversamento con utilizzo di kit di assorbimento e raccolta.	

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
1.1.5 Distribuzione delle materie prime				
BAT 6: Al fine di ridurre il consumo di materie prime e le emissioni di COV, la BAT consiste nell'utilizzare una tecnica o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
a)	Consegna centralizzata di materiali contenenti COV (ad es. inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti)	applicata	Le aree sottoposte a pompaggio dei solventi sono a ciclo chiuso, con condutture dirette a ciclo chiuso.	Adeguata Applicate le tecniche a), b), d), e), f). Si ritiene invece che la tecnica c) non sia applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda
b)	Sistemi di miscelazione avanzati	applicata	La linea di verniciatura speciali ha un sistema di miscelazione computerizzata e controllata con misuratori di portata per entrambe le componenti per ottenere il corretto rapporto di mix ed evitare di ripetere l'operazione e la produzione di rifiuti speciali pericolosi.	
c)	Consegna di materiali contenenti COV (ad es. inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nel punto di applicazione mediante un sistema chiuso	non applicata	La consegna del materiale indicato non avviene in maniera sfusa, ma in colli. Nella fase di consegna di materiali contenenti COV (ad es. inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) al punto di applicazione, gli stessi vengono trasportati sigillati. La realizzazione di un sistema chiuso comporterebbe ingenti investimenti per poter modificare il sistema e soprattutto non è percorribile per l'attività svolta dall'Azienda e per la tipologia di prodotto finito.	
d)	Automazione del cambiamento di colore	applicata	Nella linea di verniciatura speciale è presente l'automazione per il cambiamento di colore, sottoposto ad aspirazione autorizzata (emissione convogliata E47).	
e)	Raggruppamento per colore	applicata	Nella linea di verniciatura speciale è presente il raggruppamento per colore.	
f)	Spurgo senza solvente	applicata	Le operazioni di pulizia della pistola avvengono sotto aspirazione localizzata ed autorizzata. La tecnica viene applicata quando nel processo produttivo si utilizza la stessa tipologia di vernice-RAL e quindi non sussiste la necessità di spurgo.	
1.1.6 Applicazione di rivestimenti				
BAT 7: Al fine di ridurre il consumo di materie prime e l'impatto ambientale generato dai processi di applicazione dei rivestimenti, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
Tecniche di applicazione non a spruzzo				
a)	Verniciatura a rullo	applicata	Sistema presente, anche se al momento non utilizzato in quanto la linea è ferma per ragioni di mercato.	Adeguata sono pienamente applicate le tecniche b), h), j), o), p). Per le tecniche a) e d) risultano presenti gli impianti, ma non sono attualmente utilizzati, per cui si ritiene che le tecniche debbano intendersi non applicate. In base a quanto dichiarato dall'Azienda, si ritiene che le tecniche e), f), g), i), , k), lm), n)
b)	Lama racla (doctor blade) su rullo	applicata	Nel reparto di verniciatura speciale sono presenti racle di pulizia del tappeto in grado di rimuovere efficacemente l'eccesso di vernice solida in modo da evitare guasti nelle apparecchiature, produzione maggiore di rifiuti speciali e/o ripetizione del processo di verniciatura.	
c)	Applicazione senza risciacquo (dry-in-place) per la verniciatura in continuo (coil coating)	non applicata	Nel ciclo di lavorazione non sono presenti applicatori a rullo (chemcoater) o rulli strizzatori.	
d)	Verniciatura a cascata (colata)	applicata	Sistema presente, anche se al momento non utilizzato in quanto la linea è ferma per ragioni di mercato.	
e)	Elettrodeposizione	non applicata	Nel ciclo di lavorazione non è presente elettrodeposizione.	
f)	Verniciatura per immersione (flooding)	non applicata	Nel ciclo di lavorazione non è presente verniciatura per immersione.	
g)	Coestrusione	non applicata	Nel ciclo di lavorazione non è presente coestrusione.	

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
Tecniche di atomizzazione a spruzzo				Adeguata sono pienamente applicate le tecniche b), h), j), o), p).
h)	Spruzzatura <i>airless</i> assistita ad aria	applicata	Il ciclo di lavorazione nel reparto verniciatura speciali utilizza un flusso d'aria (aria di modellazione) per modificare il cono dello spruzzo di una pistola a spruzzo <i>airless</i> .	
i)	Atomizzazione pneumatica con gas inerti	non applicata	Nel ciclo di lavorazione non è presente atomizzazione pneumatica con gas inerti.	
j)	Atomizzazione HVPL (ad alto volume e bassa pressione)	applicata	Le pistole HVLP hanno un'efficienza di trasferimento della pittura superiore a 50 %.	
k)	Atomizzazione elettrostatica (interamente automatizzata)	non applicata	Nel ciclo di lavorazione non è presente atomizzazione elettrostatica.	
l)	Spruzzatura con aria o senza aria con assistenza elettrostatica	non applicabile	Nel ciclo di lavorazione non è presente spruzzatura con aria o senza aria con assistenza elettrostatica.	
m)	Spruzzatura a caldo	non applicata	Nel ciclo di lavorazione non è presente spruzzatura a caldo.	
n)	Applicazione per "spruzzo, strizzatura e risciacquo" nella verniciatura in continuo	non applicata	Nel ciclo di lavorazione non è presente la polverizzazione di detergenti e pretrattamenti.	
Automazione dell'applicazione a spruzzo				
o)	Applicazione con robot	applicata	Nel reparto di verniciatura speciale è presente l'utilizzo di cabine automatiche di spruzzatura.	
p)	Applicazione a macchina	applicata	Nel reparto di verniciatura speciale è presente l'utilizzo di cabine automatiche di spruzzatura.	
1.1.7 Essiccazione / indurimento				
BAT 8: Al fine di ridurre il consumo energetico e l'impatto ambientale generale dei processi di essiccazione / indurimento, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
a)	Essiccazione/indurimento per convezione di gas inere	non applicata	Nel ciclo produttivo è presente l'essiccazione ad UV, ma al momento non è applicata al ciclo di lavorazione, per la tipologia di prodotto utilizzato.	Adeguata è applicata la tecnica f). Per le tecniche a) e d) risultano presenti gli impianti, ma non sono attualmente utilizzati.
b)	Essiccazione/indurimento a induzione	non applicabile	Nel ciclo di lavorazione non è presente l'essiccazione / indurimento a induzione e non sono presenti substrati metallici.	
c)	Essiccazione a microonde e ad alta frequenza	non applicata	Vengono usate vernici a solvente e nel ciclo di lavorazione non è presente essiccazione a microonde e ad alta frequenza	
d)	Indurimento a radiazione	non applicata	Il reparto verniciatura speciali è predisposto per l'utilizzo di lampade ad UV per essiccazione, ma ad oggi la tecnica non è utilizzata poiché si creano danni alle porte, dal momento che al vernice usata subisce dei danni con l'uso di UV. Tuttavia, il punto di emissione di riferimento (E50) è attivo come sistema di evacuazione dei fumi provenienti dal processo precedente della linea di verniciatura.	
e)	Essiccazione combinata per convezione / radiazione IR	non applicata	Nel ciclo di lavorazione non è presente l'essiccazione combinata per convezione/radiazione IR. L'essiccazione avviene per convezione di gas inerte, perché avviene attraverso riscaldamento ad acqua e quindi utilizzo di aria calda.	
f)	Essiccazione/indurimento per convezione associata al recupero di calore	applicata	L'impianto di riscaldamento ad acqua che alimenta il forno è del tipo a ciclo chiuso che permette il recupero di calore.	

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
1.1.8 Pulizia				
BAT 9: Al fine di ridurre le emissioni di COV derivanti dai processi di pulizia, la BAT consiste nel ridurre al minimo l'uso di detergenti a base solvente e nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
a)	Protezione delle aree e delle apparecchiature di spruzzatura	applicata	Le aree e apparecchiature di spruzzatura sono protette tramite cabina e aspirazione.	Adeguata Si ritiene tuttavia che: - la tecnica d) sia parzialmente applicata , in quanto è possibile l'utilizzo di un solvente ad alta volatilità (acetone); - la tecnica e) non possa essere considerata applicata , in quanto è utilizzato un solvente (acetone), non un detergente a base acquosa.
b)	Eliminazione dei solidi prima della pulizia completa	applicata	L'operazione giornaliera di rimozione del materiale solido avviene di solito manualmente con utilizzo di spatole e solo se necessario l'utilizzo di ridotte quantità di solvente.	
c)	Pulizia manuale con salviette preimregnate	applicata	Per la pulizia manuale vengono utilizzati panni in tessuto.	
d)	Utilizzo di detergenti a bassa volatilità	applicata	L'operazione giornaliera di pulizia avviene di solito manualmente con utilizzo di spatole e di salviette senza contenuto di solvente. Se necessario viene utilizzato acetone per la pulizia.	
e)	Pulizia con detergenti a base acquosa	applicata	Si utilizza acetone.	
f)	Impianti di lavaggio chiusi	<i>non applicabile</i>	Nel ciclo di lavorazione non sono previsti lavaggi automatici a lotti / sgrassamento di pezzi di presse / macchinari.	
g)	Spurgo con recupero di solventi	applicata	Nel ciclo di lavorazione non è previsto il riutilizzo di solventi utilizzati, tuttavia il ciclo produttivo è monitorato per avere uno sfido di vernice minimo.	
h)	Pulizia mediante spruzzatura di acqua ad alta pressione	applicata	Sporadicamente (max 3 volte/anno) la Società incarica Ditta esterna per svolgere la pulizia con acqua a pressione delle cabine manuali e automatiche.	
i)	Pulizia a ultrasuoni	applicata	Nel reparto di manutenzione sono presenti vasche per il lavaggio ad ultrasuoni di ugelli delle pistole di verniciatura e degli utensili per l'asportazione di truciolo legnoso. Quando un utensile (fresa, lama o punta) perde la sua capacità di taglio, prima di mandarlo in affilatura, si tenta di pulire le eventuali tracce di colla o incrostazioni utilizzando la vasca di pulizia e un apposito prodotto. L'utensile, smontato e consegnato alla manutenzione, viene immerso all'interno della vasca di pulizia ad ultrasuoni, attivata per un ciclo della durata di circa 20 min (regolato tramite timer della macchina stessa). A fine lavaggio, si può scegliere se ripetere un ulteriore lavaggio (nel caso siano ancora presenti tracce di sporco sull'utensile) o se riconsegnare l'utensile per provare a rimontarlo sulla macchina. Nel caso in cui l'utensile pulito abbia perso le sue capacità di taglio, deve essere consegnato all'utensiliere, che provvede alla sua affilatura.	
j)	Pulizia a ghiaccio secco (CO ₂)	<i>non applicabile</i>	Nel ciclo di lavorazione non è presente pulizia a ghiaccio secco.	
k)	Pulitura mediante granigliatura con plastica	<i>non applicabile</i>	Nel ciclo di lavorazione non è presente pulizia mediante granigliatura con plastica	

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
1.1.9 Monitoraggio				
BAT 10: La BAT consiste nel monitorare le emissioni totali e fugitive di COV mediante la compilazione, almeno una volta l'anno , di un bilancio di massa dei solventi degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, punto 2 della direttiva 2010/75/UE, e di ridurre al minimo l'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi utilizzando tutte le tecniche riportate di seguito.				
a)	Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l'incertezza associata	applicata	Il Bilancio Di Massa consegnato annualmente alle Autorità Competenti: - individua e documenta gli input e gli output di solventi (ad es. emissioni negli scarichi gassosi, emissioni da ciascuna fonte di emissioni fugitive, output di solventi nei rifiuti); - quantifica, sulla base di elementi fattivi, ciascun input e output di solvente pertinente e registra il metodo utilizzato (ad es., misurazione, calcolo utilizzando i fattori di emissione, stima fondata sui parametri di esercizio).	Adeguate
b)	Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente	applicata	Sistema di controllo delle giacenze di magazzino, registro degli autocontrolli delle emissioni in atmosfera e tenuta e aggiornamento del registro di carico-scarico rifiuti.	
c)	Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi	applicata	La società è dotata di un sistema di gestione certificato ISO 9001 e qualora dovessero subentrare delle modifiche, manutenzioni/sostituzioni le stesse sono registrate e controllate.	
BAT 11: La BAT consiste nel monitorare le emissioni negli scarichi gassosi almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.				
Polveri: una volta l'anno per: - rivestimento di veicoli – rivestimento a spruzzo - rivestimento di altre superfici metalliche e plastiche – rivestimento a spruzzo - rivestimento di aeromobili – preparazione (per es. sabbatura, granigliatura) e rivestimento - rivestimento e stampa di imballaggi in metallo – applicazione a spruzzo - rivestimento di superfici di legno – preparazione e rivestimento		applicata	Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera avviene semestralmente e/o 1 volta/anno. Le risultanze sono annotate su apposito registro degli autocontrolli alle emissioni in atmosfera.	Adeguate per polveri, TCOV e NOx. Da adeguare per CO, introducendo l'autocontrollo annuale per le emissioni E1, E6 ed E47.
TCOV per tutti i settori: - una volta l'anno per camini con carico TCOV < 10 kg C/h - in continuo per camini con carico TCOV ≥ 10 kg C/h		applicata	Rapporti di prova conformi alla norma.	
DMF una volta ogni tre mesi per rivestimento di tessili, fogli metallici e carta		non applicabile	---	
NOx una volta l'anno per trattamento termico dei gas in uscita dal processo		applicata	Applicata ai punti di emissione E1, E6 ed E47, che utilizzano un sistema di abbattimento a post-combustione.	
CO una volta l'anno per trattamento termico dei gas in uscita dal processo		non applicata	---	
BAT 12: La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.				
---		non applicabile	---	Non applicabile in quanto non sono originati scarichi di tipo industriale provenienti dal ciclo produttivo.

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente	
1.1.10 Emissioni nel corso di OTNOC (condizioni di esercizio diverse da quelle normali)					
BAT 13: Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito.					
a)	Individuazione delle apparecchiature essenziali	applicata	La società è dotata di un sistema di gestione certificato ISO 9001 ed ha adottato un SGA interno; nello stesso sono individuate le apparecchiature/impianti che trattano i COV.	Adeguate	
b)	Ispezione, manutenzione e controllo	applicata	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idonea sezione con individuazione delle apparecchiature essenziali (nello specifico: sistemi di trattamento COV).		
1.1.11 Emissioni negli scarichi gassosi					
BAT 14: Al fine di ridurre le emissioni di COV provenienti dalle aree di produzione e di stoccaggio, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.					
a)	Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema	applicata	La Ditta effettua regolarmente autocontrolli dei punti di emissione tenendo conto delle quantità di aria, concentrazione dei solventi, sistemi di trattamento, efficienza energetica e soprattutto salute e sicurezza. Negli impianti con un maggiore impatto di SOV sono installati impianti di abbattimento degli inquinanti.	Adeguate	
b)	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali contenenti COV	applicata	I punti di emissione aspirati sono per la maggior parte sottoposti a trattamento dei gas in uscita. Le aree di applicazione dei solventi sono per la maggior parte compartimentate.		
c)	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri	non applicabile	Non applicabile perché non è un sistema chiuso che sfiata.		
d)	Estrazione dell'aria dai processi di essiccazione / indurimento	applicata	Nei reparti di essiccazione i forni sono sottoposti ad aspirazione e portate all'esterno. La linea predisposta per l'utilizzo di UV e le cabine di verniciatura sono sottoposte ad aspirazione.		
e)	Riduzione al minimo delle emissioni fugitive e delle perdite di calore dai forni/essiccatori, sigillando l'ingresso e l'uscita dei forni di indurimento/essiccatori o applicando una pressione inferiore a quella atmosferica in fase di essiccazione	applicata	I reparti di verniciatura e verniciatura speciali sono sigillati in ingresso ed uscita durante il ciclo di lavoro.		
f)	Estrazione dell'aria dalla zona di raffreddamento	non applicabile	Nel ciclo produttivo non è previsto raffreddamento.		
g)	Estrazione dell'aria dal deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi	non applicabile	Non applicabile perché non è un sistema chiuso che sfiata.		
h)	Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia	applicata	La pulizia delle apparecchiature avviene all'interno delle cabine di verniciatura aspirate.		
BAT 15: Al fine di ridurre l'emissione di COV negli scarichi gassosi e incrementare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.					
I. Cattura e recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo					Adeguate
a)	Condensazione	non applicata	Non viene applicata la tecnica di condensazione.		
b)	Adsorbimento con carbone attivo o zeoliti	non applicata	Non viene applicata la tecnica a carboni attivi.		
c)	Assorbimento mediante un liquido idoneo	applicata	Le cabine di verniciatura manuali presentano un sistema di abbattimento a velo d'acqua e la linea di verniciatura speciale prevede un sistema di abbattimento ad umido.		
II. Trattamento termico dei solventi nei gas in uscita dal processo con recupero di energia					
d)	Convogliamento dei gas in uscita dal processo verso un impianto di combustione	applicata	Presente post-combustore per linea di verniciatura appassimento, verniciatura ante e verniciatura profili.		
e)	Ossidazione termica recuperativa	non applicata	---		
f)	Ossidazione termica rigenerativa a letti multipli o con un distributore di aria rotante privo di valvole	non applicata	---		
g)	Ossidazione catalitica	non applicata	---		

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
III. Trattamento dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo senza recupero dei solventi o termovalorizzatore				Adeguate
h)	Trattamento biologico dei gas in uscita dal processo	non applicabile	Non è applicabile il trattamento biologico dei gas in uscita dal processo, non è presente solvente biodegradabile.	
i)	Ossidazione termica	applicata	Presente post-combustore per linea di verniciatura appassimento, verniciatura ante e verniciatura profili.	
BAT 16: Al fine di ridurre il consumo energetico del sistema di abbattimento dei COV, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
a)	Controllo della concentrazione di COV inviata al sistema di trattamento del gas in uscita utilizzando ventilatori a frequenza variabile	applicata	Il sistema di trattamento di post combustione permette di modulare la portata attraverso l'utilizzo di inverter.	Adeguate, anche se la tecnica c) non si può considerare applicata , dal momento che dalla scheda tecnica dell'impianto di abbattimento di E47 non risulta alcuna fase di adsorbimento.
b)	Concentrazione interna dei solventi nei gas in uscita dal processo	non applicata	I gas in uscita sono rimessi in circolazione all'interno del processo nei forni di indurimento/essiccatori e/o nelle cabine di verniciatura a spruzzo, aumentando in questo modo la concentrazione di COV nei gas e l'efficienza di abbattimento del sistema di trattamento.	
c)	Concentrazione esterna, per adsorbimento, dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo	applicata	Il sistema di trattamento di post combustione presenta al suo interno anche un sistema di adsorbimento.	
d)	Camera del plenum per ridurre il volume degli scarichi gassosi	non applicata	Non è presente un sistema a camera del plenum.	
BAT 17: Al fine di ridurre le emissioni di NO _x negli scarichi gassosi, limitando nel contempo le emissioni di CO derivanti dal trattamento termico dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate di seguito.				
a)	Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento)	applicata	I sistemi di trattamento delle emissioni sono progettati e gestiti per ottimizzare le condizioni di combustione mediante, ad es., il controllo dei parametri di combustione, quali temperatura, con l'uso di sistemi automatici.	Adeguate L' impianto di trattamento termico dei solventi presenti (post-combustore) è esistente.
b)	Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NO _x	non applicata	Non sono presenti bruciatori a basso tenore di NO _x .	
Livello di emissione associato alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NO _x negli scarichi gassosi e livello indicativo di emissione per le emissioni di CO negli scarichi gassosi derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita dal processo (Tabella 1) (non applicabili se i gas i gas in uscita dal processo sono inviati ad un impianto di combustione)				
NO _x (BAT-Ael): 20-130 mg/Nm ³		applicata in parte	L'Azienda attualmente è autorizzata con limiti maggiori, da 200 a 350 mg/Nm ³ . Mediamente in alcuni casi i valori rilevati rientrano nel range indicato, anche se sono presenti talvolta condizioni di superamento del valore superiore di 130 mg/Nm ³ , senza però mai superare il dato autorizzato. L'azienda ha progettato e gestito gli impianti al fine di ottimizzare le condizioni di combustione.	BAT-Ael da adeguare per le emissioni E1, E6 ed E47.
CO (livello indicativo): 20-150 mg/Nm ³		applicabile	Al momento però non sono disponibili dati.	Livello indicativo da inserire in AIA per le emissioni E1, E6 ed E47, si veda quanto specificato nel seguito.
BAT 18: Al fine di ridurre le emissioni di polveri nei gas di scarico dei processi di preparazione della superficie del substrato, di taglio, di applicazione del rivestimento e di finitura per i settori e i processi elencati nella tabella 2 (rivestimento a spruzzo di veicoli, rivestimento a spruzzo di altre superfici metalliche e plastiche, preparazione per il rivestimento di aeromobili, rivestimento e stampa a spruzzo di imballaggi in metallo, preparazione e rivestimento di superfici in legno), la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
a)	Cabina di verniciatura a spruzzo con separazione a umido (a cortina d'acqua)	applicata	Tale sistema è presente per la verniciatura manuale (E3) e la cabina di spruzzo manuale (E55).	Adeguate
b)	Scrubbing a umido	applicata	Sistema di scrubbing ad umido presente nella linea di verniciatura 3 (E47).	
c)	Separazione a secco dell'overspray con materiale prerivestito	non applicabile	Non applicabile al settore dell'attività.	
d)	Separazione a secco dell'overspray mediante filtrazione	applicata	Per abbattere l'overspray è presente un sistema di separazione a secco nei punti di emissione da verniciatura (E3-E6-E11-E47-E55).	
e)	Precipitatore elettrostatico	non applicata	---	

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di polveri negli scarichi gassosi (Tabella 2)				
	Polveri: < 1-3 mg/Nm ³	applicata	Il BAT-Ael è applicabile ai punti di emissione soggetti ad autocontrolli da AIA, i quali presentano un limite per "materiale particolato" inferiore a 3 mg/Nm ³ .	Da adeguare Alle emissioni interessate verrà applicato il BAT-Ael di 3 mg/Nm³ . Nel caso la ditta non riuscisse a rispettare tale valore, dovrà essere prevista l'adozione di idonei sistemi filtranti.
1.1.12 Efficienza energetica				
BAT 19: Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a) e b) e un'adeguata combinazione delle tecniche da c) a h) riportate di seguito.				
Tecniche di gestione				
a)	Piano di efficienza energetica	da adeguare	A seguito dell'acquisto del ramo d'Azienda avvenuto a giugno 2024 da parte di Cores Italia, l'Azienda predisporrà entro la fine dell'anno 2024 un piano di efficienza energetica.	Da adeguare predisponendo entro il 08/12/2024 un piano di efficienza energetica.
b)	Registro del bilancio energetico	applicata	All'interno del report AIA e del SGA sono monitorati i dati relativi ai consumi energetici.	Adeguate
Tecniche legate al processo				
c)	Isolamento termico dei serbatoi e delle vasche contenenti liquidi raffreddati o riscaldati, e dei sistemi di combustione e di vapore	applicata	Le linee di riscaldamento sono coibentate.	Adeguate
d)	Recupero di calore mediante cogenerazione – CHP (produzione combinata di energia termica e energia elettrica) o trigenerazione – CCHP (produzione combinata di energia frigorifera, energia termica e energia elettrica)	applicata	In stabilimento è presente un sistema di combustione del polverino di legno prodotto in stabilimento per la generazione di energia termica.	Si ritiene che la tecnica possa essere considerata <u>applicata</u> quando la centrale termica è alimentata con polverino di legno, mentre <u>non è applicata</u> quando si utilizza metano. Complessivamente la tecnica risulta quindi applicata in parte .
e)	Recupero di calore dai flussi di gas caldi	<u>non applicata</u>	---	---
f)	Regolazione della portata dell'aria e dei gas in uscita dal processo	applicata	Negli impianti di riscaldamento in produzione è presente un sistema di regolazione della portata dell'aria in uscita dai ventilconvettori (punti di emissione E27-E28-E13).	Adeguate
g)	Ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo	<u>non applicata</u>	---	---
h)	Circolazione ottimizzata di aria calda in una cabina di indurimento di ampio volume, utilizzando un turbolatore d'aria	<u>non applicata</u>	---	---
1.1.13 Consumo di acqua e produzione di acque reflue				
BAT 20: Al fine di ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue provenienti dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.				
a)	Piano di gestione delle risorse idriche e audit idrici	applicata	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente un'idonea sezione di registrazione dei consumi in relazione all'andamento della produzione. Gli audit idrici sono effettuati a scadenza mensile.	Adeguate
b)	Risciacqui a cascata inversa	<u>non applicabile</u>	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	
c)	Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua	<u>non applicabile</u>	Per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
1.1.14 Emissioni nell’acqua				
BAT 21: Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua e/o facilitare il riutilizzo e il riciclaggio dell'acqua risultante dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
Trattamento preliminare, primario e generale				
a)	Equalizzazione	non applicabile	L'Azienda non prevede tale tipo di trattamento nel proprio processo depurativo e non ha scarichi industriali.	Non applicabile al ciclo produttivo aziendale
b)	Neutralizzazione			
c)	Separazione fisica, ad es. mediante l'impiego di schermi, setacci, separatori di sabbia, vasche di sedimentazione primaria e separazione magnetica			
Trattamento fisico-chimico				
d)	Adsorbimento	non applicabile	L'Azienda non prevede tale tipo di trattamento nel proprio processo depurativo e non ha scarichi industriali.	Non applicabile al ciclo produttivo aziendale
e)	Distillazione sotto-vuoto			
f)	Precipitazione			
g)	Riduzione chimica			
h)	Scambio ionico			
i)	Strippaggio (stripping)			
Trattamento biologico				
j)	Trattamento biologico	non applicabile	L'Azienda non prevede tale tipo di trattamento nel proprio processo depurativo e non ha scarichi industriali.	Non applicabile al ciclo produttivo aziendale
Eliminazione finale delle materie solide				
k)	Coagulazione e flocculazione	non applicabile	L'Azienda non prevede tale tipo di trattamento nel proprio processo depurativo e non ha scarichi industriali.	Non applicabile al ciclo produttivo aziendale
l)	Sedimentazione			
m)	Filtrazione			
n)	Flottazione			
1.1.15 Gestione dei rifiuti				
BAT 22: Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare le tecniche a) e b) e una o entrambe le tecniche c) e d) riportate di seguito.				
a)	Piano di gestione dei rifiuti	applicata	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.	Adeguate
b)	Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti	applicata	È presentato annualmente il MUD e all'interno del report AIA è presente una sezione dedicata.	
c)	Recupero/riciclaggio dei solventi	non applicabile	Non applicabile al processo aziendale.	
d)	Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti	applicata	L'Azienda monitora e rendiconta a cadenza regolare la propria produzione di rifiuti.	

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
1.1.16 Emissioni di odori				
BAT 23: Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr BAT 1) un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito.				
	- un protocollo che elenchi le azioni e il relativo calendario	non applicabile	Attualmente l'Azienda non prevede un protocollo specifico di monitoraggio degli odori in quanto non risultano ad oggi specifiche segnalazioni, né tanto meno comprovate molestie olfattive in ambiente.	L'applicabilità è limitata ai casi in cui i disturbi provocati da odori molesti presso recettori sensibili siano probabili e/o comprovati. Attualmente non ci sono segnalazioni. Non risulta adottata procedura specifica. La BAT si ritiene applicata in quanto la Ditta ha fornito la Relazione di Ricognizione prevista dal Decreto MASE n.309/2023. Si veda quanto indicato a questo proposito nella sezione "Emissioni in atmosfera".
	- un protocollo di intervento in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio nel caso di denunce			
	- un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificarne la o le fonti, caratterizzare i contributi delle fonti e attuare misure di prevenzione e/o riduzione			

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
1.14 CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL RIVESTIMENTO DI SUPERFICI IN LEGNO				
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dal rivestimento di superfici in legno (tabella 33)				
	Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi: < 1 – 3,5 g COV/m² di superficie rivestita / stampata	---	Il gestore ha scelto di confrontarsi con i BAT-Ael delle Tabelle 34 e 35.	Non applicabile in quanto l'Azienda ha optato per il rispetto dei BAT-Ael di Tabelle 34-35.
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni fuggitive di COV derivanti dal rivestimento di superfici in legno (tabella 34)				
	Emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi: < 10% dell'input di solvente	applicata	Parametro del 10% del solvente immesso nel processo rispettato.	Da adeguare riducendo al 10% il valore limite di emissione diffusa rispetto all'input di solvente.
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dal rivestimento di superfici in legno (tabella 35)				
	TCOV: 5-20 mg C/Nm³ (1) (1) Per gli impianti che utilizzano la BAT 16c) associata a una tecnica di trattamento dei gas in uscita dal processo, si applica un BAT-AEL aggiuntivo inferiore a 50 mg C/Nm ³ agli scarichi gassosi in uscita dal concentratore.	applicata	Per le attività con applicazione di vernici (servite dalle emissioni in atmosfera E1, E3, E6, E47 ed E55) verrà rispettato il limite di 20 mg/Nm³ . Si precisa che attualmente i punti di emissione E1 ed E6 risultano inattivi.	Da adeguare riducendo a 20 mg/Nm³ il valore limite di SOV per le emissioni E1, E3 E6, E47 ed E55 associate alla verniciatura.

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA CONSERVAZIONE DEL LEGNO E DEI PRODOTTI IN LEGNO CON SOSTANZE CHIMICHE			
2.1 Sistemi di gestione ambientale			
BAT 30: al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente tutte le caratteristiche da i) a xx) della BAT 1 e le caratteristiche specifiche seguenti::			
I.	Considerazione dell'evoluzione nel settore dei prodotti biocidi e della legislazione in materia (ad esempio l'autorizzazione dei prodotti a norma del BRP) al fine di utilizzare i processi più rispettosi dell'ambiente.	non applicabile	Nel processo produttivo l'utilizzo del legno è limitato al MDF e listelle di legno con umidità tale da essere utilizzate e non necessitano di biocidi.
II.	Inclusione di un bilancio di massa dei solventi per il trattamento a base di solventi e il trattamento col creosoto (cfr. BAT 33 c).	applicata	Bilancio di massa presentato annualmente.

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
III.	Identificazione e elenco di tutti i processi e le apparecchiature di abbattimento delle emissioni che sono essenziali sotto il profilo ambientale (il cui mancato funzionamento potrebbe avere un impatto sull'ambiente) (cfr. BAT 46 c). L'elenco delle apparecchiature essenziali deve essere regolarmente aggiornato.	applicata	Presente un quadro riassuntivo delle emissioni con indicazione degli impianti di abbattimento.
IV.	Inclusione di piani per la prevenzione e il controllo delle perdite e delle fuoriuscite accidentali, compresi degli orientamenti in materia di gestione dei rifiuti per il trattamento dei rifiuti derivanti dal controllo delle fuoriuscite (cfr. BAT 46).	applicata	All'interno del SGA non certificato sono presenti piani di prevenzione per il controllo delle perdite e per la gestione dei rifiuti. Nello stabilimento sono posizionati kit di emergenza per l'assorbimento di eventuali perdite.
V.	Registrazione delle perdite e delle fuoriuscite accidentali e piani di miglioramento (contromisure).	applicata	Presente un modulo di registrazione di eventuali perdite e fuoriuscite accidentali.

2.2 Sostituzione delle sostanze nocive/pericolose

BAT 31: al fine di prevenire o ridurre le emissioni di IPA e/o di solventi, la BAT consiste nell'utilizzo di preservanti a base acquosa.

I preservanti a base solvente o il creosoto sono sostituiti da preservanti a base acquosa. L'acqua funge da carrier per i biocidi.	non applicabile	Non sono utilizzati preservanti.
--	-----------------	----------------------------------

BAT 32: al fine di ridurre il rischio ambientale derivante dall'uso di prodotti chimici per il trattamento, la BAT consiste nel sostituire i prodotti chimici attualmente utilizzati con prodotti meno pericolosi sulla base di controlli periodici (ad esempio una volta l'anno) volti a individuare la disponibilità di nuove alternative più sicure.

---	applicata	Presente una Procedura nel SGA di selezione di sostanze a minor impatto. Periodicamente vengono effettuate ricerche di mercato per l'applicazione di prodotti a minor impatto.
-----	-----------	--

2.3 Efficienza delle risorse

BAT 33: al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e ridurre l'impatto ambientale e i rischi associati all'uso di prodotti chimici per il trattamento, la BAT consiste nel ridurre il loro consumo utilizzando **tutte** le tecniche riportate di seguito.

a)	Utilizzo di un sistema efficiente di applicazione dei preservanti.	non applicabile	La Società non utilizza prodotti preservanti.
b)	Controllo e ottimizzazione del consumo dei prodotti chimici per il trattamento in funzione dell'uso finale specifico.	applicata	Il ciclo di lavorazione permette l'utilizzo di una bilancia al fine di determinare la grammatura e quindi di applicare la giusta quantità di vernice evitando sprechi e rilavorazioni.
c)	Bilancio di massa dei solventi.	applicata	Annualmente presentato un piano gestione solventi.
d)	Misurazione e adeguamento dell'umidità del legno prima del trattamento.	applicata	La Ditta richiede al proprio fornitore l'umidità del materiale e lo stesso è conservato in ambiente a temperatura ed umidità controllata.

2.4 Consegna, stoccaggio e manipolazione di prodotti chimici per il trattamento

BAT 34: al fine di ridurre le emissioni derivanti dalla consegna, dallo stoccaggio e dalla manipolazione di prodotti chimici per il trattamento, la BAT consiste nell'utilizzare la **tecnica a) o b) e tutte le tecniche da c) a f)** riportate di seguito.

a)	Ricircolo dei vapori	non applicabile	La società non effettua trattamenti sulle superfici in legno con applicazione di prodotti chimici come ad esempio il creosoto.
b)	Cattura dell'aria spostata		
c)	Tecniche per ridurre le perdite per evaporazione dovute al riscaldamento delle sostanze chimiche immagazzinate		
d)	Protezione delle connessioni di distribuzione		
e)	Tecniche di prevenzione dei traboccamenti durante il pompaggio		
f)	Contenitori di stoccaggio chiusi		

2.5 Preparazione / condizionamento del legno

BAT 35: al fine di ridurre il consumo di prodotti chimici per il trattamento e il consumo energetico ma anche per ridurre le emissioni dei prodotti chimici per il trattamento, la BAT consiste nell'ottimizzare il carico di legno dell'autoclave/delle vasche di trattamento e nell'evitare di intrappolare i prodotti chimici per il trattamento mediante **una combinazione delle tecniche** riportate di seguito.

a)	Separazione mediante distanziatori del legno accatastato in pacchi.	non applicabile	La società non effettua trattamenti sulle superfici in legno con applicazione di prodotti chimici come ad esempio il creosoto.
b)	Collocazione dei pacchi di legno in posizione inclinata in autoclavi/ vasche di trattamento orizzontali tradizionali.		
c)	Utilizzo di autoclavi/ vasche di trattamento inclinabili.		
d)	Posizionamento ottimizzato dei pezzi di legno modellati.		
e)	Fissazione dei pacchi di legno.		
f)	Ottimizzazione del carico di legno.		

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
2.6 Procedimento di applicazione dei preservanti			
BAT 36: al fine di evitare o ridurre le perdite e le emissioni accidentali di prodotti chimici per il trattamento derivanti dai processi senza pressione, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche riportate di seguito.			
a)	Vasche di trattamento a doppia parete con dispositivi automatici di rilevamento delle perdite	non applicabile	La società non effettua trattamenti sulle superfici in legno con applicazione di prodotti chimici come ad esempio il creosoto.
b)	Vasche di trattamento a parete unica di capienza sufficientemente ampia e resistenti ai preservanti del legno, dotate di un parabordo e di un dispositivo automatico per la rilevazione delle perdite.		
BAT 37: al fine di ridurre le emissioni di aerosol derivanti dalla conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici a base acquosa, la BAT consiste nel confinare i procedimenti di spruzzatura, raccogliendo l'overspray e riutilizzandolo nella preparazione della soluzione di preservante del legno.			
---		non applicabile	La società non utilizza o effettua attività di applicazione preservante sul materiale in legno
BAT 38: al fine di evitare o ridurre le emissioni dei prodotti chimici per il trattamento dovute ai processi a pressione (autoclavi), la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche riportate di seguito.			
a)	Dispositivi di controllo dei processi che consentano di impedire il funzionamento quando il portellone dell'autoclave non è chiuso ermeticamente.	non applicabile	La società non effettua processi a pressione.
b)	Dispositivi di controllo che impediscono l'apertura dell'autoclave quando è sotto pressione e/o riempita con la soluzione di preservante.		
c)	Dispositivo di bloccaggio del portellone dell'autoclave.		
d)	Utilizzo e manutenzione delle valvole di sicurezza.		
e)	Controllo delle emissioni nell'aria provenienti dallo scarico della pompa da vuoto.		
f)	Riduzione delle emissioni nell'aria durante l'apertura dell'autoclave.		
g)	Applicazione di un vuoto finale per eliminare l'eccesso di prodotti chimici di trattamento dalla superficie del legno trattato.		
BAT 39: al fine di ridurre il consumo di energia nei procedimenti a pressione (autoclavi), la BAT consiste nell'utilizzare un regolatore di pompa.			
Dopo aver raggiunto la pressione di esercizio richiesta, il sistema di trattamento passa a una pompa meno potente e a consumo energetico ridotto.		non applicabile	La società non effettua processi a pressione.
2.7 Condizionamento post-trattamento e stoccaggio provvisorio			
BAT 40: al fine di evitare o ridurre la contaminazione del suolo o delle acque sotterranee dovuta al deposito provvisorio di legno appena trattato, la BAT consiste nel prevedere un periodo sufficiente per il gocciolamento dopo il trattamento e nel rimuovere il legno trattato dall'area confinata/di ritenzione non appena si ritiene sia secco.			
Per consentire alle eccedenze dei prodotti chimici di trattamento di sgocciolare all'interno della vasca di trattamento, il legno trattato/i pacchi di legno sono conservati nelle aree di trattamento confinate/di ritenzione (ad esempio, sopra la vasca di trattamento o su un tappetino di sgocciolamento) per un periodo di tempo sufficiente dopo il trattamento e prima del passaggio all'area di asciugatura post-trattamento. Prima di lasciare l'area di asciugatura post-trattamento, il legno trattato/i pacchi di legno sono, ad esempio, sollevati con mezzi meccanici e sospesi per almeno cinque minuti. Se non si verifica un gocciolamento della soluzione di trattamento, il legno è considerato secco.		non applicabile	La società non effettua attività di condizionamento post trattamento.
2.8 Gestione dei rifiuti			
BAT 41: al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, in particolare i rifiuti pericolosi, la BAT consiste nell'utilizzare le tecniche a) e b) e una o entrambe le tecniche c) e d) riportate di seguito.			
a)	Eliminazione dei detriti prima del trattamento	applicata	I detriti sono rimossi dalla superficie del legno/dei prodotti in legno prima della verniciatura. Sulle levigatrici presenti sulla linea di verniciatura speciali e a valle delle stesse sono presenti punti di aspirazione dedicati.
b)	Recupero e riutilizzo di cere e oli	non applicabile	La società non utilizza cere o oli nel ciclo produttivo.

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
c)	Consegna alla rinfusa di prodotti chimici sfusi per il trattamento	applicata	I prodotti utilizzati sono stoccati in colli all'interno del magazzino. La gestione degli stessi è ottimizzata grazie all'utilizzo di software per la gestione degli ingressi e giacenze. Inoltre per ridurre la quantità di gli imballaggi derivanti dal contenimento dell'acetone è presente in stabilimento una cisterna interrata posta all'esterno per la consegna del materiale sfuso.
d)	Utilizzo di contenitori riutilizzabili	applicata	La società non utilizza contenitori intermedi per il trasporto dei prodotti chimici sfusi, tuttavia gli imballaggi diventati rifiuto hanno come destino impianti che effettuano operazioni di recupero piuttosto che smaltimento.

BAT 42: al fine di ridurre il rischio ambientale connesso alla gestione dei rifiuti, la BAT consiste nel conservare i rifiuti in appositi contenitori o su superfici impermeabilizzate e nel conservare separatamente i rifiuti pericolosi in un'area designata confinata/di ritenzione e protetta dalle condizioni atmosferiche.

---	applicata	All'interno dello stabilimento sono ben individuate le aree di deposito rifiuti. Le stesse sono caratterizzate da superfici impermeabili, adeguato confinamento e soprattutto sono protette dal contatto con agenti atmosferici.
-----	-----------	--

2.9 Monitoraggio

2.9.1 Emissioni nell'acqua

BAT 43: la BAT consiste nel monitorare le sostanze inquinanti presenti nelle acque reflue e nelle acque superficiali di dilavamento potenzialmente contaminate prima di ogni scarico discontinuo 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.

Biocidi (sono monitorate determinate sostanze in funzione della composizione dei biocidi utilizzati nel processo)	non applicabile	---
Cu (solo se nei processi sono utilizzati composti di rame)	non applicabile	---
Solventi (il monitoraggio si applica solo agli impianti che si avvalgono di prodotti chimici per il trattamento a base solvente. Determinate sostanze sono monitorate in funzione dei solventi utilizzati nel processo)	non applicabile	---
IPA (il monitoraggio si applica solo agli impianti che utilizzano il trattamento al creosoto)	non applicabile	---
Benzo[a]pirene (il monitoraggio si applica solo agli impianti che utilizzano il trattamento al creosoto)	non applicabile	---
HOI (Hydrocarbon Oil Index)	non applicabile	---

2.9.2 Qualità delle acque sotterranee

BAT 44: la BAT consiste nel monitorare gli inquinanti nelle acque sotterranee **quanto meno una volta ogni sei mesi** e in conformità con le 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.

La frequenza del monitoraggio può essere ridotta a **una volta ogni due anni** sulla base di una valutazione del rischio o se i livelli degli inquinanti si sono dimostrati sufficientemente stabili (ad esempio dopo un periodo di quattro anni).

(Il monitoraggio può non essere applicabile se la sostanza in questione non è utilizzata nel processo e se la contaminazione delle acque sotterranee con questa sostanza non è comprovata)

Biocidi (sono monitorate determinate sostanze in funzione della composizione dei biocidi utilizzati, anche precedentemente, nel processo)	non applicabile	---
Cu	non applicabile	---
Cr	non applicabile	---
Solventi (il monitoraggio si applica solo agli impianti che si avvalgono di prodotti chimici per il trattamento a base solvente. Determinate sostanze sono monitorate in funzione dei solventi utilizzati nel processo)	non applicabile	---
IPA	non applicabile	---
Benzo[a]pirene	non applicabile	---
HOI (Hydrocarbon Oil Index)	non applicabile	---

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
2.9.3 Emissioni negli scarichi gassosi			
BAT 45: la BAT consiste nel monitorare le emissioni negli scarichi gassosi quanto meno una volta all'anno e in conformità con le 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.			
	TCOV per processo di conservazione del legno e dei prodotti in legno con il creosoto e prodotti chimici per il trattamento a base solvente	applicata	---
	PAH per processo di conservazione del legno e dei prodotti in legno con il creosoto	non applicabile	---
	NO _x per processo di conservazione del legno e dei prodotti in legno con il creosoto e prodotti chimici per il trattamento a base solvente (Il monitoraggio si applica unicamente alle emissioni derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita dal processo)	applicata	---
	CO per processo di conservazione del legno e dei prodotti in legno con il creosoto e prodotti chimici per il trattamento a base solvente (Il monitoraggio si applica unicamente alle emissioni derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita dal processo)	non applicabile	---
2.10 Emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee			
BAT 46: per prevenire o ridurre le emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee, la BAT consiste nell'applicare le tecniche riportate di seguito.			
a)	Confinamento e protezione dell'impianto e delle apparecchiature	applicata	Le aree di stoccaggio e deposito di materie prime e il magazzino del reparto verniciatura sono caratterizzati da superfici impermeabili e pozzetti ciechi di raccolta di eventuali sversamenti. Inoltre sono presenti le vaschette raccogliogocce (fatte di materiali resistenti ai prodotti chimici per il trattamento), utilizzate come contenitori in loco per la raccolta e il recupero del gocciolamento e delle fuoriuscite dei prodotti chimici per il trattamento dalle apparecchiature o dai processi essenziali (ad es., valvole, zone di produzione rifiuti fanghi di verniciatura tramite utilizzo di skimmer).
b)	Pavimenti impermeabili	applicata	Le aree di stoccaggio e deposito di materie prime e il magazzino del reparto verniciatura sono caratterizzati da superfici impermeabili e pozzetti ciechi di raccolta di eventuali sversamenti. La pavimentazione delle aree interne nei reparti produttivi è anche essa impermeabile. I fanghi generati nel sistema di raccolta sono smaltiti come rifiuti pericolosi.
c)	Sistemi di allarme per le apparecchiature considerate «essenziali»	non applicata	Il controllo del serbatoio di stoccaggio dell'acetone viene effettuato giornalmente attraverso l'utilizzo di un'asta graduata. All'interno delle aree di magazzino dove sono stoccati contenitori di vernici sigillati sono presenti pozzetti ciechi a tenuta.
d)	Prevenzione e individuazione di perdite derivanti dai depositi sotterranei e dalle condutture per le sostanze nocive/pericolose e tenuta di registri	applicata	In stabilimento sono presenti due serbatoi interrati, rispettivamente per deposito gasolio e acetone, a parete singola. Le analisi dei serbatoi interrati sono state eseguite per entrambi con la cadenza stabilita dal piano di monitoraggio e controllo dell'AIA. Data l'età dei serbatoi di acetone e gasolio, l'Azienda ha provveduto il 24/02/2021 al risanamento mediante bonifica e vetrificazione come previsto dal piano di monitoraggio e controllo, come da certificato di garanzia rilasciato dalla Ditta specializzata installatrice.
e)	Ispezione e manutenzione periodiche dell'impianto e delle apparecchiature	applicata	L'impianto e le apparecchiature sono periodicamente oggetto di ispezioni e di interventi di manutenzione, come da Piano delle Manutenzioni adottato in azienda nel rispetto delle indicazioni date dal libretto di uso e manutenzione delle macchine utilizzate, al fine di garantire il corretto funzionamento.
f)	Tecniche per prevenire le contaminazioni crociate	applicata	La società evita la contaminazione crociata attraverso un'adeguata separazione delle aree di lavoro e nel reparto verniciatura utilizza vaschette raccogliogocce per lo sgocciolamento dei fanghi di verniciatura. Inoltre le sostanze e rifiuti liquidi pericolosi sono stoccati in aree impermeabili dedicate.

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
2.11 Emissioni nell'acqua e gestione delle acque reflue			
BAT 47: <i>al fine di prevenire, o se ciò non è possibile, ridurre le emissioni nell'acqua e il consumo di acqua, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche riportate di seguito.</i>			
a)	Tecniche per prevenire la contaminazione delle acque meteoriche e delle acque superficiali di dilavamento	applicata	Tutte le attività che potrebbero dar origine a dilavamento sono svolte al coperto.
b)	Raccolta delle acque superficiali di dilavamento potenzialmente contaminate	applicata	I prodotti chimici sono stoccati in magazzini al coperto con superfici impermeabili e dotati di pozzetti ciechi a tenuta al fine di evitare superfici di dilavamento contaminate. Non sono presenti superfici di dilavamento in zone potenzialmente contaminate. Inoltre la società è dotata di kit per l'assorbimento per l'eventuale sversamento accidentale di colli.
c)	Utilizzo di acque superficiali di dilavamento potenzialmente contaminate	applicata	Tutte le attività che potrebbero dar origine a dilavamento sono svolte al coperto.
d)	Riutilizzo dell'acqua di lavaggio (l'acqua utilizzata per il lavaggio delle apparecchiature e dei contenitori è recuperata e riutilizzata nella preparazione di soluzioni di preservante del legno a base acquosa)	non applicabile	Nel ciclo produttivo e nelle lavorazioni non viene utilizzato del preservante. Inoltre, l'unico elemento legno è costituito da listello e legno di abete e tali tipologie di materiali provengono da fornitori esterni già predefiniti, con rivestimento applicato.
e)	Trattamento delle acque reflue	applicata	Non sono presenti scarichi industriali. Le acque soggette a trattamento sono quelle nere provenienti dai servizi igienici.
f)	Smaltimento di rifiuti pericolosi	applicata	Le uniche acque potenzialmente contaminate sono quelle provenienti da eventuali sversamenti dei colli. La società è dotata di kit di assorbimento dei liquidi sversati e il materiale raccolto viene smaltito come rifiuto speciale pericoloso.
BAT 48: <i>al fine di ridurre le emissioni nell'acqua derivanti dalla conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante il creosoto, la BAT consiste nel raccogliere i condensati provenienti dalla depressurizzazione e dal funzionamento sotto vuoto dell'autoclave e dal (ri)condizionamento del creosoto e nel trattarli in loco utilizzando un filtro a carbone attivo o a sabbia o smaltendoli come rifiuti pericolosi.</i>			
I volumi di condensati sono raccolti e trattati, previa decantazione, con un filtro a carbone attivo o a sabbia. L'acqua trattata è riutilizzata (circuiti chiusi) oppure scaricata nella rete fognaria pubblica. In alternativa, i condensati raccolti possono essere smaltiti come rifiuti pericolosi.		non applicabile	Non presente autoclave.
2.12 Emissioni nell'aria			
BAT 49: <i>al fine di ridurre le emissioni di COV nell'aria derivanti dalla conservazione del legno e dei prodotti in legno utilizzando prodotti chimici per il trattamento a base solvente, la BAT consiste nel confinare le apparecchiature o i processi che producono emissioni, estrarre i gas in uscita dal processo e convogliarli in un sistema di trattamento (cfr. le tecniche di cui alla BAT 51).</i>			
---		non applicabile	---
BAT 50: <i>al fine di ridurre le emissioni nell'aria di composti organici e odori derivanti dalla conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante il creosoto, la BAT consiste nell'utilizzare olii di impregnazione a bassa volatilità, come il creosoto di grado C al posto di quello di grado B.</i>			
---		non applicabile	---
BAT 51: <i>al fine di ridurre le emissioni di composti organici nell'aria derivanti dalla conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante il creosoto, la BAT consiste nel confinare le apparecchiature o i processi che producono emissioni (ad esempio serbatoi per l'immagazzinamento e l'impregnazione, depressurizzazione, ricondizionamento del creosoto), estrarre i gas in uscita dal processo e usare una o una combinazione delle tecniche di trattamento riportate di seguito.</i>			
a)	Ossidazione termica	non applicabile	---
b)	Convogliamento dei gas in uscita dal processo verso un impianto di combustione	non applicabile	---
c)	Adsorbimento mediante carbone attivo	non applicabile	---
d)	Assorbimento mediante un liquido idoneo	non applicabile	---
e)	Condensazione	non applicabile	---
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di TCOV e IPA negli scarichi gassosi derivanti dalla conservazione del legno e dei prodotti in legno utilizzando creosoto e/o sostanze chimiche per il trattamento a base solvente (tabella 36)			
TCOV: <4 – 20 mg C/Nm ³ per creosoto e trattamento a base solvente		non applicabile	---

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
	IPA: < 1 mg/Nm³ per trattamento al creosoto (1) ⁽¹⁾ Il BAT-AEL si riferisce alla somma dei seguenti composti IPA: acenaftene, acenaftilene, antracene, benzo(a)antracene, benzo(a)pirene, benzo(b)fluorantene, benzo(g,h,i)perilene, benzo(k)fluorantene, crisene, dibenzo(a,h)antracene, fluorantene, fluorene, indeno(1,2,3-cd)pirene, naftalene, fenantrene e pirene.	non applicabile	---
BAT 52: al fine di ridurre le emissioni di NO _x negli scarichi gassosi, limitando le emissioni di CO derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita nella conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante creosoto e/o prodotti chimici per il trattamento a base solvente, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate di seguito.			
a)	Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento)	non applicabile	---
b)	Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NO _x	non applicabile	---
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NO _x negli scarichi gassosi e livello indicativo delle emissioni di CO negli scarichi gassosi nell'aria derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita della conservazione del legno e dei prodotti in legno con il creosoto e/o prodotti chimici per il trattamento a base solvente (tabella 37)			
NO _x (BAT-Ael): 20-130 mg/Nm³		non applicabile	---
CO (livello indicativo): 20-150 mg/Nm³		non applicabile	---
2.13 Rumore			
BAT 53: al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.			
Stoccaggio e manipolazione di materie prime			
a)	Installazione di barriere acustiche e utilizzo/ottimizzazione dell'effetto di fonoassorbimento degli edifici	applicata	Ad oggi non sono mai state registrate molestie rumorose da parte della società presso terzi; a favore di questo c'è anche l'inserimento dello stabilimento in area industriale. Tuttavia nell'anno 2022 la Ditta ha effettuato le misure acustiche: i livelli di immissione stimati nei punti di osservazione, al confine aziendale e in facciata ai ricettori sensibili individuati nell'intorno, sono generalmente conformi ai limiti normativi, con l'unica modesta (+1 dB) eccezione di una postazione (F7) al confine ovest, dove però l'impianto 0923 / E52 si trova immediatamente prospiciente ad impianti fissi della Ditta confinante, non osservati nelle precedenti Valutazioni e che appaiono invece adesso contribuire energeticamente per circa la metà del livello riscontrato. Presso lo stesso lato ovest, contestualmente a questa Valutazione è stato effettuato un intervento di bonifica acustica dell'impianto 0329 / E45.
b)	Confinamento o confinamento parziale delle operazioni rumorose	applicata	
c)	Utilizzo di veicoli/sistemi di trasporto a bassa rumorosità	applicata	
d)	Misure di gestione del rumore (ad esempio ispezione e manutenzione rafforzate delle apparecchiature, chiusura di porte e finestre)	applicata	
Essiccazione al forno			
e)	Misure di riduzione del rumore per i ventilatori	applicata	Come sopra.

Alla luce di quanto sopra riportato:

▪ si dà atto che l'installazione in oggetto risulta **adeguata alla Sezione 1 "CONCLUSIONE SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE CON SOLVENTI ORGANICI"** delle BAT Conclusions emanante con la Decisione di Esecuzione (UE) 2020/2009 delle Commissioni del 22/09/2020, a condizione che:

- in merito a quanto previsto dalla BAT n° 1, punto XXIII, lettera e) e dalla BAT n° 19, lettera a), il gestore provveda ad adottare **entro il 08/12/2024** un **piano di efficienza energetica**;
- in merito a quanto previsto dalla BAT n° 11, venga introdotta la verifica **annuale** della concentrazione dell'inquinante **"monossido di carbonio"** ai punti di emissione **E1, E6 ed E47**;
- in merito a quanto previsto dalla Tabella 1 della BAT n° 17 (BAT-Ael per le emissioni di NO_x e livello indicativo di emissione di CO negli scarichi gassosi), relativamente ai punti di emissione **E1, E6 ed E47** il gestore:
 - rispetti una concentrazione massima di **"ossidi di azoto"** di **130 mg/Nm³**, invece dell'attuale valore limite di 200 mg/Nm³;
 - confronti le proprie prestazioni in termini di concentrazione di **"monossido di carbonio"** con il livello indicativo di **150 mg/Nm³** in sede di invio del report annuale;
- in merito a quanto previsto dalla Tabella 2 della BAT n° 18 (BAT-Ael per le emissioni di polvere negli scarichi gassosi derivanti da **preparazione e rivestimento del legno**), il gestore

rispetti una concentrazione massima di “materiale particolato” di **3 mg/Nm³** per le emissioni in atmosfera:

- **E1, E3, E6, E47 ed E55** a servizio delle attività di rivestimento, per le quali ad oggi non fissato alcun limite per tale inquinante;
- **E4, E5, E7, E8, E9A, E9B, E11, E29, E30, E34, E41, E45, E46, E48, E49, E52 ed E56** a servizio di lavorazioni di preparazione, per le quali l'AIA oggi fissa un limite di 10 mg/Nm³;
- **E16, E37, E38 ed E40**, riconducibili a lavorazioni di preparazione.

Si osserva che, in sede di confronto con le BAT, il gestore ha dichiarato applicabile il BAT-Ael in questione solo per le emissioni in atmosfera già soggette ad autocontrollo per le polveri, vale a dire E5, E11, E48, E52 ed E56. Tuttavia, in considerazione dell'indicazione del “Processo” a cui applicare il BAT-Ael contenuta nella citata Tabella 2, in assenza di una più dettagliata descrizione delle lavorazioni sotto aspirazione che possa eventualmente portata ad escludere l'applicazione della BAT, si ritiene necessario estendere l'applicazione del BAT-Ael come sopra dettagliato.

Si precisa che, nel caso in cui la Ditta non fosse in grado di rispettare il nuovo valore limite, dovrà essere prevista l'adozione di idonei sistemi filtranti, previa presentazione di adeguata comunicazione di modifica dell'AIA;

- in merito a quanto previsto dalla Tabella 34 (BAT-Ael per le emissioni fugitive di COV derivanti dal rivestimento di superfici in legno), il gestore rispetto il livello massimo di emissioni fugitive (calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi) del **10%** (media annua), in sostituzione dell'attuale limite del 20%;
- in merito a quanto previsto dalla Tabella 35 (BAT-Ael per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dal rivestimento di superfici in legno), il gestore rispetti un valore limite di concentrazione di TCOV pari a **20 mg/Nm³** per le emissioni in atmosfera **E1, E3, E6, E47 ed E55** (associate alla verniciatura).

In merito a quanto indicato, si provvede ad aggiornare le prescrizioni di cui alla successiva sezione D1 e D2.4;

- per quanto attiene, invece, la **sezione 2 “CONCLUSIONE SULLE BAT PER LA CONSERVAZIONE DEL LEGNO E DEI PRODOTTI IN LEGNO CON SOSTANZE CHIMICHE”** delle medesime BAT Conclusions, si prende atto di quanto indicato dalla Ditta, ma si rileva che, da quanto emerso, **l'attività di “conservazione” non pare pertinente con le lavorazioni eseguite presso l'installazione in oggetto.**

Pertanto, per quanto riguarda la BAT n° 46, alla quale l'Azienda non risulterebbe adeguata (in quanto la tecnica c) non è applicata e la tecnica d) è solo parzialmente applicata), si ritiene sufficiente quanto già attuato dall'Azienda, senza necessità di prescrivere alcun adeguamento.

◆ Materie prime e rifiuti

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

Per quanto riguarda i rifiuti prodotti internamente, si valuta positivamente la proposta del gestore di introdurre nel Piano di Monitoraggio e Controllo il nuovo indicatore *“fattore di riciclo dei rifiuti/residui prodotti”*.

Per quanto riguarda, invece, l'attività **R1** di recupero energetico del polverino di legno prodotto internamente (codice EER 03.01.05), svolta ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e dell'iscrizione CAT008 al “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti”:

- si prende atto del fatto che il polverino in questione deriva da scarti di legno di abete e da tagli di telai e coprifili che hanno già la finitura superficiale in carta prestampata e non si rilevano criticità a questo riguardo;

- si prende atto del fatto che la centrale termica CT1 in corrispondenza della quale avviene la combustione del polverino è inattiva dall'autunno 2023, a causa del guasto di un componente che l'Azienda non è ancora riuscita a sostituire, per difficoltà nel reperire il pezzo di ricambio;
- non si rilevano criticità in merito alla richiesta dell'Azienda di poter effettuare anche l'attività **R13 di messa in riserva** per il medesimo rifiuto.

A tale proposito, si prende atto del fatto che:

- la messa in riserva avviene all'interno del "silo principale" (situato in prossimità della centrale termica CT1), avente capacità di **290 m³** (corrispondenti a **87 t**, considerando un peso specifico del polverino di **280-300 kg/m³**);
- il polverino viene prelevato direttamente dal silo per essere trasferito nel bruciatore della centrale termica.

Si provvede pertanto ad **aggiornare l'Allegato II** all'AIA.

◆ Bilancio idrico e scarichi

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

Si prende atto del fatto che l'attività produttiva di per sé non comporta particolari consumi idrici, fatta eccezione per il lavaggio delle linee di incollaggio e le cabine di verniciatura; il fabbisogno idrico produttivo è pertanto di entità estremamente ridotta, come evidenziano i dati di prelievo da acquedotto riportati nei report annuali.

La principale voce di consumo idrico è dunque legata agli usi igienico-sanitari.

Si ricorda comunque che il prelievo idrico costituisce un fattore che deve essere tenuto sempre in considerazione dal gestore, al fine di incentivare tutti i sistemi che ne garantiscono in minor utilizzo o, comunque, un uso ottimale.

In merito alle fonti di approvvigionamento idrico, si prende atto del fatto che il pozzo risulta inattivo da settembre 2021 e che pertanto ad oggi l'unico prelievo avviene da acquedotto; di conseguenza, si valuta positivamente la proposta del gestore di sostituire, nel Piano di Monitoraggio e Controllo, la contabilizzazione del prelievo da pozzo con la misura del ***volume totale di acqua prelevata da acquedotto***.

Si prende inoltre atto del fatto che nel sito sono presenti *impianti di addolcimento*, situati nelle centrali termiche della palazzina uffici, che però al momento risultano inattivi.

Per quanto riguarda, infine, l'assetto degli scarichi idrici:

- si prende atto del fatto che gli unici *reflui industriali* prodotti (derivanti dalle cabine di verniciatura, dalle linee di incollaggio ed eventualmente dagli impianti di addolcimento, quando attivi) non sono avviate allo scarico, ma gestiti come rifiuti;
- si prende atto del fatto che le *acque meteoriche da pluviali e piazzali* non sono soggette a contaminazione e che vengono scaricate in acque superficiali (rio Colombi) tramite i punti di scarico **S1, S2, S4 e S5**;
- si prende atto del fatto che ad oggi le *acque reflue domestiche* sono scaricate in acque superficiali (rio Colombi) attraverso il punto di scarico **S3**, previo passaggio in *fosse Imhoff* e un ***impianto a fanghi attivi ad ossidazione totale***. A questo riguardo:
 - si dà atto che gli impianti di trattamento presenti sono conformi alle previsioni della DGR n.1053/2023;
 - si evidenzia che, come già emerso in occasione del rinnovo AIA del 2013, nelle adiacenze della Ditta sono presenti sia una rete fognaria di raccolta delle acque nere, sia una di raccolta delle acque miste e che pertanto è necessario procedere al convogliamento dei reflui domestici in tali reti fognarie.

Tuttavia, preso atto del fatto che la proprietà del sito è ancora di Open.Co in LCA e che Cores Italia Soc. Coop. ha acquisito col ramo di Azienda esclusivamente i macchinari produttivi, non avendo titolo per eseguire interventi di manutenzione straordinaria (anche in virtù del procedimento liquidatorio in corso), si ritiene **possibile ammettere in via temporanea l'assetto degli scarichi domestici in essere**, prescrivendo però espressamente che, qualora il gestore o altro soggetto dovesse realizzare interventi edilizi sui fabbricati e/o sul piazzale, sarà necessario provvedere contestualmente all'allacciamento alla pubblica fognatura.

In questo transitorio, si conferma che lo scarico di acque reflue domestiche in acque superficiali deve avvenire nel rispetto di quanto disposto dalla DGR n. 1053/2023;

- in considerazione del fatto che il numero di dipendenti/addetti aziendali è tale da determinare un carico inquinante delle acque reflue domestiche **inferiore a 50 A.E.**, si rileva che non sono applicabili i limiti di Tabella D della DGR n. 1053/2003, per cui si provvede a correggere quanto autorizzato dall'AIA vigente. Per la medesima ragione, non si ritiene necessario prescrivere il monitoraggio annuale delle caratteristiche qualitative delle acque reflue domestiche scaricate in acque superficiali;
- **non si ritiene possibile accogliere** la proposta del gestore di ridurre da giornaliera a settimanale la frequenza di controllo visivo del funzionamento degli impianti di trattamento delle acque reflue domestiche, in considerazione del fatto che le stesse continueranno, in via temporanea, ad essere convogliate in acque superficiali, invece che in pubblica fognatura, condizione che rende opportuno un più stretto controllo dell'assenza di anomalie nel funzionamento dell'impianto di ossidazione totale a fanghi attivi;
- si rileva che la planimetria 3B fornita con la documentazione di riesame riporta in legenda l'indicazione di "acque reflue di processo" che, in base a quanto dichiarato dal gestore, risulta un mero refuso. È quindi opportuno che venga prodotta una **nuova planimetria corretta**.

◆ Consumi energetici

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

Si valuta positivamente che il fabbisogno di energia elettrica sia in parte soddisfatto mediante autoproduzione con un impianto fotovoltaico, nonché che il gestore si sia dotato di strumentazione per verificare in maniera accurata i consumi elettrici delle varie utenze.

Si valuta inoltre positivamente la possibilità di soddisfare il fabbisogno di energia termica mediante la combustione del polverino di legno (recupero energetico).

◆ Emissioni in atmosfera

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

- a servizio delle emissioni in atmosfera E1, E6, E13 ed E47 sono presenti impianti di post-combustione termica, che nel caso di E1, E6 ed E47 sono associati ad un pre-filtro e nel caso di E13 a cicloni e filtro a tessuto con dosaggio di reagente;
- a servizio di E3 sono presenti un prefiltro a cartucce e un abbattitore ad umido;
- a servizio delle emissioni E7, E8, E9A, E9B, E11, E16, E29, E30, E34, E41, E45, E46, E48, E49 ed E52 sono presenti filtri a tessuto;
- a servizio di E55 è presente un abbattitore ad umido a velo d'acqua;
- a servizio di E56 sono presenti filtri a glass e filtri a tasche.

Per quanto riguarda, invece, le emissioni in atmosfera **E4** ed **E5**, durante la presente istruttoria non è stato possibile determinare con chiarezza se siano dotati di impianto di abbattimento e di che

tipologia; vista la tipologia di attività collegate alle citate emissioni, si ritiene comunque **necessario che gli effluenti gassosi siano trattati da adeguati filtri a tessuto**, anche in considerazione della riduzione del valore limite delle polveri a 3 mg/Nm³ di cui sopra. A questo proposito, visto che il funzionamento di E4 ed E5 è da tempo sospeso, si ritiene sufficiente che i citati impianti di abbattimento siano presenti prima dell'eventuale riattivazione e si prescrive quindi che il gestore fornisca in tale sede adeguata documentazione tecnica illustrante le caratteristiche dei filtri.

In riferimento ai post-combustori termici, si ritiene necessario prescrivere espressamente che:

- siano dotati di misuratori con registrazione della temperatura in camera di combustione,
- la temperatura di trattamento degli effluenti gassosi in camera di combustione debba essere superiore a **720 °C**.

In merito all'impianto di abbattimento ad umido a servizio dell'emissione E3, si prende atto del fatto che ad oggi è dotato di un sistema di allarme on-off della pompa e di un misuratore di livello collegato ad una valvola per il reintegro dell'acqua; tuttavia, si rileva che è necessario che i **sistemi di controllo dell'abbattitore siano integrati al fine di risultare conformi alla seguente dotazione minima:**

- misuratore istantaneo della portata o del volume oppure un flussometro del liquido di lavaggio,
- sistema di allarme sullo stato di funzionamento ON-OFF della pompa di ricircolo del liquido di lavaggio.

È pertanto necessario che il gestore intervenga sull'impianto, al fine di adeguarlo a quanto richiesto. Si ritiene inoltre opportuno prescrivere espressamente che il conferimento come rifiuti di liquidi di lavaggio e/o fanghi prodotti dall'abbattitore ad umido deve risultare dalle annotazioni effettuate a cura della Ditta sul Registro di carico-scarico dei rifiuti.

Si valuta positivamente il fatto che nel ciclo produttivo aziendale non siano utilizzate (nelle fasi che concorrono alla produzione di emissioni in atmosfera) sostanze di cui all'art. 271, comma 7-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta, nonché il fatto che l'Azienda tenga sotto controllo in tal senso tutte le sostanze/miscele che vengono introdotte nel ciclo produttivo.

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

Si rileva che per le emissioni in atmosfera **E23 ed E25**, a servizio di attività di saldatura, l'AIA vigente non prevede né valori limite, né autocontrolli periodici, diversamente da quanto previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna.

A questo proposito, si ritiene opportuno cogliere l'occasione del presente provvedimento per prescrivere i valori limite previsti dai criteri CRIAER, vale a dire:

- **10 mg/Nm³** per "materiale particolato" e "monossido di carbonio",
- **5 mg/Nm³** per "ossidi di azoto".

Si ritiene invece possibile confermare l'esenzione dall'esecuzione di autocontrolli periodici, in considerazione del funzionamento fortemente discontinuo degli impianti, richiedendo però che venga eseguita un'**analisi di autocontrollo una tantum** per la determinazione della concentrazione delle polveri.

Inoltre, si valuta non più necessaria la conservazione delle fatture d'acquisto del filo di saldatura e pertanto si provvede ad eliminare la relativa prescrizione dalla sezione D2.4.

Si prende atto del fatto che diverse emissioni convogliate in atmosfera risultano inattive già da diverso tempo e che al momento il gestore non è in grado di indicare una data di possibile riavvio; questo vale in particolare per **E1, E2, E4, E5, E6, E7, E8, E10, E11, E12A, E12B, E23 ed E40**.

A questo proposito, si ritiene possibile mantenere in AIA le citate emissioni, prescrivendo che, in caso di rimessa in funzione, sia applicato quanto prescritto al punto D2.4.15 (nuova comunicazione preventiva di messa in esercizio ed autocontrollo straordinario, ove pertinente).

Per quanto riguarda gli **autocontrolli periodici a carico del gestore** prescritti in AIA:

- ▶ si ritiene possibile accogliere la richiesta del gestore di ridurre da semestrale ad **annuale** la frequenza degli autocontrolli a proprio carico sulle emissioni in atmosfera **E1, E2, E3, E6, E10, E36, E37, E38, E47, E50 ed E55**, anche in considerazione di quanto previsto dalla BAT n° 11;
- ▶ si ritiene opportuno introdurre autocontrolli a cadenza **annuale** per la verifica di portata e concentrazione di “materiale particellare” per le emissioni **E4, E7, E8, E9A, E9B, E16, E29, E30, E34, E41, E45, E46 ed E49**, che al momento attuale risultano esentate a condizione che venga rispettata una serie di prescrizioni gestionali relative allo stato di funzionamento dei filtri. Tale modifiche risulta opportuna in considerazione delle durate di funzionamento giornaliero e delle portate massime autorizzate, nonché alla luce della riduzione del limite di polveri derivante dall’adeguamento alla Tabella 2 della BAT n° 18.

In merito alle emissioni E4, E7 ed E8 che risultano attualmente inattive, il gestore dovrà eseguire gli autocontrolli di cui sopra a partire dalla loro eventuale riattivazione:

- ▶ si ritiene opportuno introdurre autocontrolli a cadenza **annuale** per la verifica di portata e concentrazione di “materiale particellare” per le emissioni **E8 ed E30**, associate a silos di stoccaggio del polverino, in considerazione del fatto che gli stessi non sono dotati di filtro passivo, ma di un vero e proprio ventilatore di aspirazione.

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

In particolare, l’attività di *rivestimento di superfici di legno* è individuata al punto 2.d) della Parte II dell’Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, con soglia di consumo di solvente > 15 t/anno; i valori limite da rispettare per tale attività sono quelli indicati nella Tabella 1 punto 10 della Parte III del medesimo allegato, con riferimento alla soglia di consumo di solvente > 25 t/anno.

I COV derivano in particolare dalle emissioni convogliate in atmosfera **E1, E3, E6, E47 ed E55**.

A questo proposito, si confermano i seguenti valori limite:

- capacità nominale di **1.200 kg_{COV}/giorno**;
- consumo massimo teorico di solvente di **264 t_{COV}/anno**;
- emissione totale annua: emissione teorica convogliata di 4,7 t_{COV}/anno + emissione teorica diffusa di 26,4 t_{COV}/anno, per un totale di **31,1 t_{COV}/anno** (calcolati in riferimento al nuovo valore limite di “SOV” e al nuovo limite di emissione diffusa derivanti dall’applicazione dei BAT-Ael).

Invece, in ottemperanza a quanto previsto dalla Tabella 34 delle BAT Conclusions sopra citata, si provvede a ridurre dal 20% al **10%** il **valore limite di emissione diffusa**.

Si precisa che i nuovi valori limite di emissione totale annua e di emissione diffusa sono validi **a decorrere dall’anno 2025** e il loro rispetto dovrà pertanto essere dimostrato in sede di invio della Dichiarazione Solventi da trasmettere entro il 30/04/2026.

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

- gli *impianti termici civili*, tutti alimentati da gas metano, hanno potenza termica nominale complessiva **inferiore a 3 MW**, per cui, ai sensi del Titolo II della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, non è necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera. Si ritiene tuttavia opportuno riportare i relativi camini nel Quadro emissivo di cui al successivo punto D2.4.1, per motivi di completezza dello stesso, pur senza prevedere valori limite né autocontrolli periodici a carico del gestore;
- gli *impianti termici ad uso misto tecnologico/civile* consistono in caldaie alimentate da gas metano con potenza termica nominale complessiva **superiore a 1 MW**; gli impianti in questione si configurano come medi impianti di combustione e i relativi punti di emissione in atmosfera (**E12A, E12B, E27, E28**) sono soggetti al Titolo I della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e al rispetto di limiti ed autocontrolli.

In particolare, si applicano i valori limite previsti dal punto 1.3 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, vale a dire:

- limite di **5 mg/Nm³** per “materiale particolato”, da intendersi automaticamente rispettato in considerazione dell'utilizzo come combustibile di gas metano;
- limite di **350 mg/Nm³** per “ossidi di azoto”;
- limite di **35 mg/Nm³** per “ossidi di zolfo”, da intendersi automaticamente rispettato in considerazione dell'utilizzo come combustibile di gas metano.

Tutti i citati limiti si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del **3%**.

Si segnala tuttavia che, in base a quanto previsto dall'art. 273-bis, comma 5 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta, è necessario prevedere la **riduzione a 250 mg/Nm³** del limite di concentrazione massima di “**ossidi di azoto**” prescritto per i citati punti di emissione a decorrere dal 01/01/2030; si ritiene dunque opportuno riportare già nel presente atto il nuovo valore limite, ricordando all'Azienda che sarà necessario trasmettere entro il 31/12/2027 la comunicazione prevista dall'art. 273-bis, comma 7, lettera d) del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta.

Per definire tale tempo di adeguamento sono state considerate tecnicamente convogliabili assieme solamente le emissioni E27 ed E28, in quanto riferite ad un unico impianto di combustione e fisicamente attigue, mentre per gli altri medi impianti termici si ritiene che la loro collocazione in aree molto distanti dello stabilimento, o addirittura in edifici diversi, sia un fattore sufficiente per escluderne la convogliabilità ad un unico camino; per questa ragione viene applicata la decorrenza di adeguamento prevista dalla norma in caso di potenza termica nominale pari o inferiore a 5 MW.

Infine, per le emissioni **E27** ed **E28**, associate ad impianti termici con singola potenza termica nominale superiore a 1 MW, è necessario prescrivere l'esecuzione di **autocontrolli a cadenza annuale** su “**ossidi di azoto**”, mentre tale prescrizione non si applica alle restanti emissioni, collegate ad impianti con potenza termica nominale singola inferiore a 1 MW.

Per quanto riguarda l'emissione **E13** a servizio della centrale termica CT1, si osserva che l'AIA vigente prescrive solo i valori limite derivanti dal D.M. 05/02/98, in considerazione del fatto che un tempo la centrale veniva alimentata in via ordinaria mediante polverino di legno, con utilizzo di gas metano solo in fase di avvio; tuttavia, dal momento che ad oggi può accadere che la caldaia in via ordinaria non venga alimentata da polverino di legno, ma da gas metano (in particolare a seguito del guasto occorso nel 2023), si ritiene necessario:

- classificare la centrale come *medio impianto termico di combustione alimentato a gas metano*, escludendo la convogliabilità dei relativi fumi in unico camino con gli altri impianti termici ad uso tecnologico sopra citato, dal momento che la centrale termica CT1 può dar origine ad effluenti gassosi derivanti dalla combustione di rifiuti, in caso di alimentazione con polverino di legno;
- fissare anche per E13 valori limite per gli impianti termici alimentati a gas metano, vale a dire:
 - limite di **5 mg/Nm³** per “materiale particolato”, da intendersi automaticamente rispettato con utilizzo come combustibile di gas metano;
 - limite di **350 mg/Nm³** per “ossidi di azoto”, che si riduce a **200 mg/Nm³** a partire dal 01/01/2025 ai sensi dell'art. 273-bis, comma 5 del D.Lgs. 152/06 (dal momento che si tratta di un impianto termico con potenza termica nominale superiore a 5 MW);
 - limite di **35 mg/Nm³** per “ossidi di zolfo”, da intendersi automaticamente rispettato con utilizzo come combustibile di gas metano.

Tutti i citati limiti si riferiscono ad un tenore di ossigeno nell'effluente gassoso del **3%** e sono da considerare validi solo in condizioni di alimentazione con metano;

- prescrivere l'esecuzione di **autocontrolli** ad inizio accensione, a metà periodo e a fine periodo anche in caso di alimentazione con solo gas metano, ricercando solo gli “**ossidi di azoto**”.

Inoltre, si ritiene necessario prescrivere espressamente che il gestore archivi e metta a disposizione dell'Autorità di controllo i risultati dei monitoraggi di propria competenza effettuati sui “**medi**

impianti di combustione” (CT1 con emissione E13, CT3 con emissioni E27 ed E28, CT4 con emissioni E12A ed E12B) nei modi previsti dall’Appendice 4-bis, associata al punto 5-bis 2, dell’allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06; si precisa che questa prescrizione si ritiene ottemperata attraverso la tenuta del Registro degli autocontrolli, quando sono previsti solo monitoraggi discontinui, oppure attraverso la tenuta della registrazione dei dati monitorati in continuo, quando l’impianto è dotato di rilevatori in continuo.

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

Alla luce delle previsioni del Decreto Direttoriale MASE n. 309/2023, in sede di riesame AIA il gestore ha elaborato e trasmesso la **Relazione di ricognizione** relativa al possibile **impatto odorigeno** derivante dalla propria attività, con la quale l’Azienda dichiara di ritenere sufficiente per la sorveglianza delle emissioni odorigene il vigente piano di monitoraggio e gli accorgimenti indicati nel proprio sistema di gestione ambientale.

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

- al fine di limitare le emissioni odorigene, il gestore dovrà adottare le procedure di controllo necessarie ad evitare la formazione di odori molesti mediante un controllo continuo dei parametri di funzionamento dell’installazione;
- qualora emergessero problematiche/segnalazioni legate alla diffusione di odori, la Ditta dovrà presentare un piano di misurazione e valutazione delle emissioni odorigene, e, se necessario, in base alle risultanze della succitata valutazione, un progetto di adeguamento alla BAT 23.

◆ *Protezione del suolo e delle acque sotterranee*

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

Si valuta positivamente in particolare il fatto che non siano previsti stoccaggi di materie prime e rifiuti allo scoperto.

Si raccomanda, comunque, l’attento monitoraggio dei dispositivi di contenimento e gestione degli sversamenti accidentali.

In particolare, si prende atto del fatto che nel 2021 sono stati eseguiti interventi di vetrificazione sui serbatoi di stoccaggio di acetone e gasolio; a tale proposito, si evidenzia che tali interventi sono garantiti per una durata temporale definita e che pertanto, al termine della stessa, dovranno essere proposti ulteriori interventi in tal senso.

Per quanto riguarda, inoltre, la cisterna di stoccaggio dell’acetone, non dotata di sistemi automatici di controllo e allarme, si valuta positivamente la proposta del gestore di eseguire con **cadenza settimanale** il controllo con asta graduata del volume in cisterna (il venerdì alla fermata dell’attività e il lunedì al riavvio), per rilevare un eventuale abbassamento del livello e quindi una perdita di acetone per rottura; tale verifica viene quindi inserita nel Piano di Monitoraggio della sezione D3.

Inoltre, si ritiene opportuno vietare espressamente il deposito su pavimentazione permeabile di materiali in genere che possano dar luogo a contaminazione di suolo, sottosuolo e acque sotterranee; nel caso fossero presenti depositi su tale tipologia di pavimentazione, occorre che siano adottati **adeguati sistemi di contenimento** (bacini, vasche, contenitori chiusi, ecc), al fine di contenere il più possibile l’eventuale fuoriuscita di liquidi o materiali ed evitare la dispersione su suolo e/o acque.

Si conferma la necessità che il gestore provveda ad una **integrazione del Piano di Monitoraggio e Controllo dell’AIA**, presentando una **proposta di monitoraggio relativo al suolo e alle acque sotterranee**, in considerazione di quanto stabilito dall’art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06

Parte Seconda (introdotto dal D.Lgs. 46/2014 di recepimento della Direttiva 2010/75/UE e di modifica del D.Lgs. 152/06), che prevede che “fatto salvo quanto specificato dalle conclusioni sulle Bat applicabili, l’autorizzazione integrata ambientale programma specifici controlli almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni dieci anni per il suolo, a meno che sulla base di una valutazione sistematica del rischio di contaminazione non siano fissate diverse modalità o più ampie frequenze per tali controlli”.

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

◆ *Impatto acustico*

La documentazione di valutazione di impatto acustico firmata da tecnico competente rappresenta un **quadro accettabile** in merito al disposto della legislazione vigente.

Si rileva che i punti di misura **F2, F13 e F17** non risultano più rappresentativi dell’impatto acustico aziendale, dal momento che non sono più presenti i relativi impianti produttivi; pertanto, come proposto anche dal gestore, col presente atto si provvede ad eliminarli dall’elenco dei punti di misura da prendere in esame in occasione delle valutazioni periodiche di impatto acustico.

Si prende inoltre atto del fatto che, in occasione della campagna di misure di dicembre 2021-gennaio 2022, non sono stati eseguiti rilievi in corrispondenza dei punti **F3, F4.2, F12, FC14 e F15**, in quanto i corrispondenti impianti risultavano fermi da circa due anni; a tale riguardo, visto anche quanto proposto dalla Ditta, si ritiene di confermare nel presente provvedimento i punti elencati, prevedendo tuttavia che:

- vengano sospese le misure fonometriche nei citati punti fino alla riattivazione degli impianti corrispondenti;
- il gestore presenti **comunicazione preventiva di riattivazione** degli impianti ubicati in corrispondenza dei singoli punti di misura sopra citati;
- nella valutazione di impatto acustico periodica successiva alla riattivazione, vengano svolte misure anche nei punti in questione.

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

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

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

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

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

L'assetto tecnico dell'installazione non richiede adeguamenti rispetto alle BAT Conclusions di settore di cui alla **Decisione di Esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22/06/2020**, a condizione che:

1. il gestore provveda **entro il 08/12/2024** ad adottare un *Piano di efficienza energetica*, come previsto dalla BAT n° 1, punto XXIII, lettera e) e dalla BAT n° 19, lettera a), trasmettendone copia entro la medesima scadenza ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena;
2. vengano rispettati i nuovi valori limite inseriti ai successivi punti D2.4.1 e D2.4.16.

Pertanto, tutte le prescrizioni, limiti e condizioni di esercizio di cui alla successiva sezione D2 devono essere rispettati dalla data di efficacia del presente atto.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

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

D2.2 comunicazioni e requisiti di notifica

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

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

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

2. Il gestore deve comunicare preventivamente le modifiche progettate dell'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena. Tali modifiche saranno valutate dall'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui all'art. 29-nonies comma 2.

Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate. Nel caso in cui le modifiche progettate, ad avviso del gestore o a seguito della comunicazione di cui sopra, risultino sostanziali, il gestore deve inviare all'autorità competente una nuova domanda di autorizzazione.

3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa Arpae di Modena in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in materia di *prevenzione dai rischi di incidente rilevante*, ai sensi della normativa in materia di *valutazione di impatto ambientale* o ai sensi della normativa in materia *urbanistica*. La comunicazione, da effettuare prima di realizzare gli interventi, dovrà contenere l'indicazione degli elementi in base ai quali il gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.
4. Ai sensi dell'art. 29-decies, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena e i Comuni interessati in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena entro 24 ore dall'accertamento. I superamenti dei valori limite emissivi autorizzati potranno essere suscettibili di sanzioni secondo l'art. 29-quattordices comma 3 e comma 4 della Parte Seconda del D.Lgs. 152/06.
6. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** Arpae di Modena; inoltre, è tenuto ad adottare **immediatamente** le misure per limitare le conseguenze ambientali e prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone l'Autorità competente.
7. Alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni di parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Pertanto il gestore deve **trasmettere ad Arpae di Modena, entro la scadenza che sarà disposta dalla Regione Emilia Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio** in tal senso.
 In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che *la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo*. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di **modifica non sostanziale dell'AIA**).
8. Il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" di cui all'art. 29-ter comma 1 lettera m) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda ogni qual volta intervengano modifiche relative alle sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione in oggetto, al ciclo produttivo e ai relativi presidi di tutela di suolo e acque sotterranee.
9. **Entro 30 giorni dal rilascio del presente provvedimento**, il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena una **planimetria 3B della rete idrica e fognaria aggiornata**, nella quale sia corretta la legenda eliminando ogni riferimento ad acque reflue di processo.

10. Il gestore è tenuto ad intervenire sull'impianto di abbattimento ad umido a servizio dell'emissione in atmosfera E3 **nel minor tempo possibile e comunque entro il 30/06/2025**, al fine di adeguarlo alla dotazione minima di sistemi di controllo del funzionamento indicata al successivo punto **D2.4.10**.
11. Il gestore è tenuto ad effettuare un **autocontrollo una tantum** sulle emissioni in atmosfera **E23** ed **E25** al fine di determinare la concentrazione di "materiale particolato".
Per E25 dovrà essere trasmessa ad Arpa e di Modena e Comune di Castelvetro di Modena copia del certificato analitico relativo all'autocontrollo **entro il 30/06/2025**, mentre per E23 (al momento inattiva) l'autocontrollo dovrà essere effettuato al momento dell'eventuale riattivazione, trasmettendo copia del relativo certificato di analisi **entro 60 giorni dalla data di campionamento**.
12. Contestualmente all'invio della comunicazione preventiva di riattivazione delle emissioni in atmosfera **E4** ed **E5** (prevista al successivo punto D2.4.15, lettera a), il gestore dovrà trasmettere adeguata documentazione tecnica relativa alla **tipologia** e alle **caratteristiche degli impianti di abbattimento** a servizio delle stesse.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

1. Il gestore deve provvedere a raccogliere i dati come richiesto nel Piano di Monitoraggio riportato nella relativa sezione.
A tal fine, il gestore dovrà dotarsi di specifici registri cartacei e/o elettronici per la registrazione dei dati, così come indicato nella successiva sezione D3.

D2.4 emissioni in atmosfera

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

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E1 – linea verniciatura ante	PUNTO DI EMISSIONE E2 – linea verniciatura porte *	PUNTO DI EMISSIONE E3 – linea verniciature porte per prove e campioni	PUNTO DI EMISSIONE E4 – linea verniciature porte levigatura legno	PUNTO DI EMISSIONE E5 – linea verniciature porte + levigatura verniciate
Messa a regime	SOSPESA §	SOSPESA §	a regime	SOSPESA §	SOSPESA §
Portata massima (Nm ³ /h)	12.600	40.000	23.000	21.300	54.000
Altezza minima (m)	15	13,5	9	7	7
Durata (h/g)	7	7	9	7	7
Materiale Particolare (mg/Nm ³)	3	---	3	3	3
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	130	---	---	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	300	---	---	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	20	50	20	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	#	---	---	---	---
Impianto di depurazione	post-combustore	---	Pre filtro a cartucce + abbattitore ad umido	Filtro a tessuto &	Filtro a tessuto &
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri, NO_x, SO_x, SOV, CO)	annuale (portata, SOV)	annuale (portata, polveri, SOV)	annuale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)

* per E2, possono essere impiegati **solo prodotti vernicianti a base solvente con contenuto di sostanza secca non inferiore al 90% in massa**.

§ emissione ferma dal 30/09/2019. All'eventuale ripresa del funzionamento, dovrà essere ottemperato quanto prescritto al successivo punto **D2.4.15**.

in base a quanto previsto dalla BAT n° 17, viene fissato per l'inquinante "monossido di carbonio" un **livello BAT-AEPL indicativo di 150 mg/Nm³**, con il quale il gestore dovrà confrontarsi **in sede di report annuale** (riportando nella relazione tecnica di accompagnamento le opportune considerazioni, alla luce degli esiti dell'autocontrollo annuale).

& si richiede la presenza di un filtro a tessuto a servizio della presente emissione. A tale proposito, si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.12**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E6 – linea verniciature profili	PUNTO DI EMISSIONE E7 – linea verniciature profili levigatura	PUNTO DI EMISSIONE E8 – linea bordatura stipiti	PUNTO DI EMISSIONE E9A – bordatrici profili rep. finitura	PUNTO DI EMISSIONE E9B – bordatrici profili rep. finitura
Messa a regime	SOSPESA §	SOSPESA §	SOSPESA &	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	26.000	15.200	58.000	23.500	23.500
Altezza minima (m)	15	7	5	7	7
Durata (h/g)	10	10	10	10	10
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3	3	3	3	3
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	130	---	---	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	300	---	---	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	20	---	---	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	#	---	---	---	---
Impianto di depurazione	Prefiltro + post-combustore	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	<i>annuale (portata, polveri, NO_x, SO_x, SOV, CO)</i>	<i>annuale (portata, polveri)</i>	<i>annuale (portata, polveri)</i>	<i>annuale (portata, polveri)</i>	<i>annuale (portata, polveri)</i>

§ emissione ferma dal 30/09/2019. All'eventuale ripresa del funzionamento, dovrà essere ottemperato quanto prescritto al successivo punto **D2.4.15**.

& emissione ferma dal 15/02/2019. All'eventuale ripresa del funzionamento, dovrà essere ottemperato quanto prescritto al successivo punto **D2.4.15**.

in base a quanto previsto dalla BAT n° 17, viene fissato per l'inquinante "monossido di carbonio" un **livello BAT-AEPL indicativo di 150 mg/Nm³**, con il quale il gestore dovrà confrontarsi in sede di report annuale (riportando nella relazione tecnica di accompagnamento le opportune considerazioni, alla luce degli esiti dell'autocontrollo annuale).

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E10 – linea verniciatura profili (polimerizzazione prodotti UV)	PUNTO DI EMISSIONE E11 – linea verniciatura profili levigatrice vernici	PUNTO DI EMISSIONE E12A – centrale termica CT4 linea verniciatura profili (508 kW)	PUNTO DI EMISSIONE E12B – centrale termica CT4 linea verniciatura profili (508 kW)
Messa a regime	SOSPESA #	SOSPESA #	SOSPESA #	SOSPESA #
Portata massima (Nm ³ /h)	21.000	13.000	2.000	2.000
Altezza minima (m)	15	7	10	10
Durata (h/g)	10	10	10	emergenza
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	---	3	5 * **	5 * **
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	50	---	---	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	350 * (250) * &	350 * (250) * &
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	35 * **	35 * **
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	---
Frequenza autocontrolli	<i>annuale (portata, SOV)</i>	<i>annuale (portata, polveri)</i>	---	---

* valori limite riferiti ad un tenore di ossigeno di riferimento del **3%**.

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

& ai sensi dell'art. 273-bis, comma 5 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e del punto 1.3 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, **a decorrere dal 01/01/2030** per l'emissione in questione dovrà essere rispettato un valore limite di "ossidi di azoto" di **250 mg/Nm³**. Si ricorda che sarà inoltre necessario trasmettere **entro il 31/12/2027** la comunicazione prevista dall'art. 273-bis, comma 7, lettera d) del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta.

emissione ferma dal 15/02/2019. All'eventuale ripresa del funzionamento, dovrà essere ottemperato quanto prescritto al successivo punto **D2.4.15**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione	PUNTO DI EMISSIONE E13 centrale termica polverino CT1 (9.304 kW)
Portata massima (Nm ³ /h)	32.000
Altezza minima (m)	14
Durata (h/g)	16

Concentrazione massima ammessa di inquinanti §	alimentazione con polverino di legno ***					alimentazione con gas metano
	Valore medio giornaliero	Valore medio su 30 minuti	Valore medio orario	Valore medio per periodo di campionamento di 8 h	Valore medio per periodo di campionamento di 1 h	
Materiale Particellare (mg/m ³)	10	30	---	---	---	5 * **
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/m ³)	200	---	400	---	---	350 * (200) * #
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/m ³)	50	200	---	---	---	35 * **
Monossido di Carbonio (mg/Nm ³)	50	100	---	---	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/m ³)	10	20	---	---	---	---
Cloruro di idrogeno (come HCl) (mg/m ³)	10	60	---	---	---	---
Fluoruro di idrogeno (come HF) (mg/m ³)	1	4	---	---	---	---
PCDD + PCDF (come diossina equivalente) (ng/Nm ³)	---	---	---	0,1	---	---
IPA (mg/Nm ³)	---	---	---	0,01	---	---
Cadmio e i suoi composti (come Cd) + Tallio e i suoi composti (come Tl) (mg/m ³)	---	---	---	---	0,05	---
Mercurio e i suoi composti (come Hg) (mg/m ³)	---	---	---	---	0,05	---
Metalli (Sb, As, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V, Sn) (mg/m ³)	---	---	---	---	0,5	---
Impianto di depurazione	Post-combustore + Cicloni + Filtro a tessuto con reagente					
Frequenza autocontrolli	a inizio accensione, a metà periodo, fine periodo					a inizio accensione, a metà periodo, fine periodo (solo portata e NO _x)

* valori limite riferiti ad un tenore di ossigeno di riferimento del 3%.

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

*** concentrazione massima di inquinanti riferiti ad un tenore di ossigeno dei fumi anidri dell'11% in volume (i valori limite di emissione espressi in concentrazione e il tenore volumetrico di ossigeno di riferimento si riferiscono al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni fisiche normali previa detrazione del tenore di vapore acqueo).

ai sensi dell'art. 273-bis, comma 5 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e del punto 1.3 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, a decorrere dal 01/01/2025 per l'emissione in questione dovrà essere rispettato un valore limite di "ossidi di azoto" di 200 mg/Nm³.

§ relativamente all'emissione E13, l'impianto deve essere provvisto di:

1. alimentazione automatica del combustibile,
2. regolazione automatica del rapporto aria/combustibile,
3. controlli in continuo di monossido di carbonio, ossigeno e temperatura dell'effluente gassoso.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E16 – lavorazioni legno reparto lav. copriprofili	PUNTO DI EMISSIONE E23 – manutenzione 1 saldatura	PUNTO DI EMISSIONE E25 – manutenzione 2 saldatura	PUNTO DI EMISSIONE E26 – caldaia riscaldamento olio diatermico (alimentata a metano) (0,5 kW)
Messa a regime	a regime	SOSPESA #	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	27.000	1.000	1.000	610
Altezza minima (m)	8	4	4	9
Durata (h/g)	5	1 h/settimana	1 h/settimana	5
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3	10	10	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---	5	5	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	---	10	10	---
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	---	---	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri)	&	&	---

emissione ferma. All'eventuale ripresa del funzionamento, dovrà essere ottemperato quanto prescritto al successivo punto D2.4.15.

& in considerazione dell'utilizzo fortemente discontinuo dell'emissione in questione, il gestore è esentato dall'esecuzione di autocontrolli periodici. Si rimanda tuttavia a quanto prescritto al precedente punto D2.2.11.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E27 – caldaia produzione acqua calda CT3 (1.259 kW)	PUNTO DI EMISSIONE E28 – caldaia produzione acqua calda CT3 (1.259 kW)	PUNTO DI EMISSIONE E29 – lavorazioni meccaniche del legno (calibratrice)	PUNTO DI EMISSIONE E30 – lavorazioni meccaniche del legno (silo principale)
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	1.680	1.680	48.000	20.000
Altezza minima (m)	10	10	7,5	15
Durata (h/g)	10	10	10	12
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	5 * **	5 * **	3	3
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	350 * (250) * &	350 * (250) * &	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	35 * **	35 * **	---	---
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, NO _x)	annuale (portata, NO _x)	annuale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)

* valori limite riferiti ad un tenore di ossigeno di riferimento del 3%.

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

& ai sensi dell'art. 273-bis, comma 5 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e del punto 1.3 della Parte III dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, **a decorrere dal 01/01/2030** per l'emissione in questione dovrà essere rispettato un valore limite di "ossidi di azoto" di **250 mg/Nm³**. Si ricorda che sarà inoltre necessario trasmettere **entro il 31/12/2027** la comunicazione prevista dall'art. 273-bis, comma 7, lettera d) del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E34 – lavorazioni macchine del legno (sottostazione principale)	PUNTO DI EMISSIONE E36 – composizione anta scarico pressa	PUNTO DI EMISSIONE E37 – lavorazione anta bordatrice HOMAG	PUNTO DI EMISSIONE E38 – lavorazione anta bordatrice STEFANI
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	10.000	25.000	2.500	2.500
Altezza minima (m)	3	12	12	12
Durata (h/g)	12	8	8	8
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3	---	3	3
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	---	50	50	50
Cloruro di vinile (come SO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	5	5
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	---	---	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri)	annuale (portata, SOV)	annuale (portata, polveri, SOV, cloruro di vinile)	annuale (portata, polveri, SOV, cloruro di vinile)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E40 – lavorazione stipiti bordatrice Stefani	PUNTO DI EMISSIONE E41 – lavorazioni meccaniche legno – struttura variabile, telai e ante GIANO	PUNTO DI EMISSIONE E45 – lavorazioni meccaniche del legno (porte A)	PUNTO DI EMISSIONE E46 – lavorazioni meccaniche del legno (porte B)
Messa a regime	SOSPESA #	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	3.000	25.000	62.000	32.000
Altezza minima (m)	12	9	7,5	10,5
Durata (h/g)	8	8	12	12
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3	3	3	3
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	50	---	---	---
Cloruro di vinile (come SO ₂) (mg/Nm ³)	5	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri, SOV, cloruro di vinile)	annuale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)	annuale (portata, polveri)

emissione ferma dal 15/02/2019. All'eventuale ripresa del funzionamento, dovrà essere ottemperato quanto prescritto al successivo punto **D2.4.15**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E47 – linea verniciatura 3 (verniciatura e appassimento)	PUNTO DI EMISSIONE E48 – linea verniciatura 3 (levigatura, satinatura, rulliere)	PUNTO DI EMISSIONE E49 – lavorazione meccanica legno pantografo	PUNTO DI EMISSIONE E50 – linea verniciatura 3 (lampade di polimerizzazione UV)
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	18.500	78.800	12.000	1.800
Altezza minima (m)	12	8	7,5	12
Durata (h/g)	8	8	8	12
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3	3	3	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	130	---	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	300	---	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	20	---	---	50
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	#	---	---	---
Impianto di depurazione	Prefiltro + post-combustore rigenerativo	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	<i>annuale (portata, polveri, NO_x, SO_x, SOV, CO)</i>	<i>annuale (portata, polveri)</i>	<i>annuale (portata, polveri)</i>	<i>annuale (portata, SOV)</i>

in base a quanto previsto dalla BAT n° 17, viene fissato per l'inquinante "monossido di carbonio" un **livello BAT-AEPL indicativo di 150 mg/Nm³**, con il quale il gestore dovrà confrontarsi in sede di report annuale (riportando nella relazione tecnica di accompagnamento le opportune considerazioni, alla luce degli esiti dell'autocontrollo annuale).

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E52 – lavorazioni meccaniche legno (Porte B)	PUNTO DI EMISSIONE E55 – cabina verniciatura manuale	PUNTO DI EMISSIONE E56 – preparazione carteggiatura manuale
Messa a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	8.000	22.500	32.600
Altezza minima (m)	10,5	10,5	7
Durata (h/g)	12	8	9
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3	3	3
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	---	20	---
Impianto di depurazione	Filtro a tessuto	Abbattitore a velo d'acqua	Filtri a glass e filtri a tasche
Frequenza autocontrolli	<i>annuale (portata, polveri)</i>	<i>annuale (portata, polveri, SOV)</i>	<i>annuale (portata, polveri)</i>

IMPIANTI TERMICI CIVILI (TITOLO II PARTE QUINTA D.LGS. 152/06)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	CT6 – centrale termica riscaldamento palazzina uffici (2 x 60 kW)	CT7 – caldaia riscaldamento mensa e spogliatoi tranceria (161 kW)	CT8 – centrale termica riscaldamento nuova palazzina uffici (2 x 54 kW)	PUNTO DI EMISSIONE E54 – caldaia riscaldamento stabile tranceria CT10 (1 MW)
Impianto termico (nuovo/esistente)	esistente	esistente	esistente	esistente
Portata massima (Nm ³ /h)	---	---	---	165
Altezza minima (m)	---	---	---	10,5
Durata (h/g)	---	---	---	8
Tipo combustibile	metano	metano	metano	metano

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

- Il gestore dell'installazione è tenuto ad attrezzare e rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della Autorizzazione per le quali sono fissati limiti di inquinanti e autocontrolli periodici, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla

sicurezza ed igiene del lavoro. In particolare, devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:

- Punto di prelievo: attrezzatura e collocazione (riferimento norma tecnica UNI EN 15259)
Ogni emissione elencata in autorizzazione deve essere numerata ed identificata univocamente (con scritta indelebile o apposita cartellonistica) **in prossimità del punto di emissione e del punto di campionamento**, qualora non coincidenti.

I punti di misura e campionamento devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente.

Conformemente a quanto indicato nell'Allegato VI (punto 3.5) alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per garantire la condizione di stazionarietà e uniformità necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalla norma tecnica di riferimento UNI EN 15259; la citata norma tecnica prevede che le condizioni di stazionarietà e uniformità siano comunque garantite quando il punto di prelievo è collocato ad almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità; nel caso di sfogo diretto in atmosfera, dopo il punto di prelievo, il tratto rettilineo finale deve essere di almeno 5 diametri idraulici.

Nel caso in cui non siano completamente rispettate le condizioni geometriche sopra riportate, la stessa norma UNI EN 15259 (nota 5 del paragrafo 6.2.1) indica la possibilità di utilizzare dispositivi aerodinamicamente efficaci (ventilatori, pale, condotte con disegno particolare, ecc) per ottenere il rispetto dei requisiti di stazionarietà e uniformità: esempi di tali dispositivi erano descritti nella norma UNI 10169:2001 (Appendice C) e nel metodo ISO 10780:1994 (Appendice D).

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

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

Condotti circolari		Condotti rettangolari	
Diametro (metri)	n° punti prelievo	Lato minore (metri)	n° punti prelievo
fino a 1 m	1	fino a 0,5 m	1 al centro del lato
da 1 m a 2 m	2 (posizionati a 90°)	da 0,5 m a 1 m	2 al centro dei segmenti uguali in cui è suddiviso il lato
superiore a 2 m	3 (posizionati a 60°)	superiore a 1 m	3

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

Come indicato sia all'art. 269 del D.Lgs.n. 152/2006 (comma 9): "...Il gestore assicura in tutti i casi l'accesso in condizioni di sicurezza, anche sulla base delle norme tecniche di settore, ai punti di prelievo e di campionamento", sia all'Allegato VI alla Parte Quinta (punto 3.5) del medesimo

decreto “...La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile, con le necessarie condizioni di sicurezza, per le operazioni di rilevazione”, **i sistemi di accesso ai punti di prelievo e le postazioni di lavoro degli operatori devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro** ai sensi del D.Lgs. 81/08.

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

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

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

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

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

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

Per i punti di prelievo collocati in quota non sono considerate idonee le scale portatili. I suddetti punti di prelievo devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli preferibilmente dotate di corda di sicurezza verticale. Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, la Ditta deve mettere a disposizione degli operatori le strutture indicate nella tabella seguente:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Qualora vengano eseguiti più campionamenti consecutivi, ognuno della durata complessiva di un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, la valutazione di conformità deve essere fatta su ciascuno di essi.

I risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare l'indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza di misura al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso.

Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente dal laboratorio che esegue il campionamento e la misura: essa non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche, Manuale Unichim n. 158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni". Tali documenti indicano:

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

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

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

- Metodi di misura, campionamento e analisi

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

Parametro/inquinante	Metodi di misura
<i>Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento</i>	UNI EN 15259:2008
<i>Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione</i>	- UNI EN ISO 16911-1: 2013 (*) (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017); - UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
<i>Ossigeno (O₂)</i>	- UNI EN 14789:2017 (*); - ISO 12039:2019 (Analizzatori automatici: Paramagnetico, celle elettrochimiche, Ossidi di Zirconio, etc.)
<i>Umidità – Vapore acqueo (H₂O)</i>	UNI EN 14790:2017 (*)
<i>Polveri totali (PTS) o materiale particolare</i>	- UNI EN 13284-1:2017 (*) - UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici) - ISO 9096:2017 (per concentrazioni >20 mg/m³)
<i>Metalli (antimonio Sb, arsenico As, cadmio Cd, cromo Cr, cobalto Co, rame Cu, piombo Pb, manganese Mn, nichel Ni, tallio Tl, vanadio V, zinco Zn, boro B ecc.)</i>	- UNI EN 14385:2004 (*) - ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 - US EPA Method 29
<i>Mercurio Totale (Hg)</i>	- UNI EN 13211-1:2003 (*); - UNI CEN/TS 17286:2019; - UNI EN 14884:2006 (metodo di misura automatico)
<i>Monossido di Carbonio (CO)</i>	- UNI EN 15058:2017 (*) - ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche ecc.)
<i>Ossidi di Zolfo (SO_x) espressi come SO₂</i>	- UNI EN 14791:2017 (*) - uni cen/ts 17021:2017 (*) (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR) - ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 ALL.1)
<i>Ossidi di Azoto (NO_x) espressi come NO₂</i>	- UNI EN 14792:2017 (*) - ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1) - ISO 10849 (metodo di misura automatico) - analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)
<i>Composti organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)</i>	UNI EN 12619:2013 (*)
<i>Cloruro di vinile (cloroetene)</i>	- UNI CEN/TS 13649:2015; - US EPA 106
<i>Cloruro di idrogeno (HCl)</i>	- UNI EN 1911:2010 (*); - UNI CEN/TS 16429:2013 (metodo di misura automatico); - ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.2)
<i>Fluoruro di idrogeno (HF)</i>	- ISO 15713:2006 (*); - UNI 10787:1999; - ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)
<i>Diossine e Furani (PCDD+PCDF)</i>	UNI EN 1948-1,2,3:2006 (*)
<i>Idrocarburi Policiclici Aromatici (IPA)</i>	- ISO 11338-1 e 2:2003 (*); - Campionamento UNI EN 1948-1 + analisi ISTISAN 97/35; - DM 25/08/2000 n. 158 All. 3 (ISTISAN 97/35)
<i>Assicurazione di Qualità dei sistemi di monitoraggio delle emissioni</i>	UNI EN 14181:2015

(*) I metodi contrassegnati sono da ritenere metodi di riferimento e devono essere obbligatoriamente utilizzati per le verifiche periodiche previste sui Sistemi di Monitoraggio delle Emissioni (SME) e sui Sistemi di Analisi delle Emissioni (SAE). Nei casi di fuori servizio di SME o SAE, l'eventuale misura sostitutiva dei parametri e degli inquinanti è effettuata con misure discontinue che utilizzano i metodi di riferimento.

(**) I metodi contrassegnati non sono espressamente indicati per Emissioni/Flussi convogliati, poiché il campo di applicazione risulta essere per aria ambiente o ambienti di lavoro. Tali metodi pertanto potranno essere utilizzati nel caso in cui l'emissione sia assimilabile ad aria ambiente per temperatura ed umidità. Nel caso l'emissione da campionare non sia assimilabile ad aria ambiente dovranno essere utilizzati necessariamente metodi specifici per Emissioni/Flussi convogliati o, dove non esistenti, adottati adeguati accorgimenti tecnici in relazione alla caratteristiche dell'emissione.

Per gli inquinanti e i parametri riportati al precedente punto 1, possono essere utilizzate le seguenti metodologie di misurazione:

- metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati nella tabella precedente;

- altri metodi emessi successivamente da UNI e/o EN specificatamente per la misura in emissione da sorgente fissa degli inquinanti riportati nella medesima tabella.

Ulteriori metodi, diversi da quanto sopra indicato, compresi metodi alternativi che, in base alla norma UNI EN 14793 “*Dimostrazione dell’equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento*” dimostrano l’equivalenza rispetto ai metodi indicati in tabella, possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l’Autorità Competente (Arpae SAC), sentita l’Autorità Competente per il controllo (Arpae APA) e, successivamente al recepimento nell’atto autorizzativo.

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

7. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell’impianto produttivo) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o digitale riportante le informazioni previste in Appendice 2 all’Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, e conservate presso l’installazione, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (se completa di tutte le informazioni previste) con le seguenti modalità:
 - annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato), riportante eventuali annotazioni.

8. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale.
9. I post-combustori termici a servizio delle emissioni in atmosfera **E1, E6, E13 ed E47** devono essere provvisti di un sistema di misura con registrazione della temperatura nella camera di post-combustione; il citato sistema deve garantire la **lettura istantanea e la registrazione dei valori di temperatura con rigoroso rispetto degli orari e riportando la data di funzionamento**.
 I sistemi di registrazione devono funzionare in modo continuo (anche durante le fermate degli impianti di abbattimento), ad esclusione dei periodi di ferie o di fermata programmata.
 Le registrazioni devono essere tenute a disposizione delle autorità di controllo per almeno cinque anni.
 La temperatura di trattamento degli effluenti gassosi all'interno delle camera di post-combustione deve essere pari ad **almeno 720 °C**.
10. L'abbattitore ad umido a servizio dell'emissione **E3** deve essere provvisto di adeguati sistemi di controllo relativi al suo funzionamento, costituiti da:
 - misuratore istantaneo della portata o del volume oppure un flussometro del liquido di lavaggio,
 - sistema di allarme sullo stato di funzionamento ON-OFF della pompa di ricircolo del liquido di lavaggio.
11. Il conferimento come rifiuti di liquidi di lavaggio e/o fanghi derivanti dall'abbattitore ad umido deve risultare dalle annotazioni effettuate a cura della Ditta sul Registro di carico-scarico dei rifiuti.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

12. In conformità all'art. 271 del D.Lgs. n. 152/2006, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile, qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati deve comportare almeno una delle seguenti azioni:
 - l'attivazione di un eventuale sistema di abbattimento di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa ad un sistema di abbattimento;
 - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, da accertare attraverso il controllo analitico da effettuare nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
 - la sospensione dell'esercizio dell'impianto nel più breve tempo possibile, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il gestore dovrà comunque fermare l'impianto **entro le 12 ore successive** al malfunzionamento.

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

limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) ad Arpae di Modena **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:

- il tipo di azione intrapresa;
- l'attività collegata;
- il periodo presunto di ripristino del normale funzionamento.

Il gestore deve mantenere presso l'installazione l'originale delle comunicazioni riguardanti le fermate, a disposizione dell'Autorità di controllo per almeno cinque anni.

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

14. Le informazioni relative agli autocontrolli periodici effettuati dal gestore sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) devono essere annotate su **apposito registro dei controlli discontinui con pagine numerate e bollate da Arpae-APA**, firmate dal gestore o al responsabile dell'installazione e mantenuto, unitamente ai certificati analitici, a disposizione per almeno 5 anni.
15. Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato, che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure in caso di interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività, con conseguente disattivazione di una o più emissioni autorizzate, il gestore dovrà comunicare, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena l'interruzione del funzionamento degli impianti produttivi, a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte, mantenendo presso l'installazione l'originale della comunicazione a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni; la data di fermata deve inoltre essere annotata sul Registro degli autocontrolli.

Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la Ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni di cui sopra.

Nel caso in cui il gestore intenda riattivare le emissioni, dovrà:

- a) dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni;
- b) rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
- c) nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall'ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo superiore alla periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro 30 giorni dalla data di riattivazione, riprendendo poi l'esecuzione degli autocontrolli con la precedente cadenza.

16. L'attività di rivestimento di superfici in legno, ricompresa al punto 2.d) della Parte II dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, risulta caratterizzata da:

- *capacità nominale*: **1.200 kg_{COV}/giorno**;
- *consumo massimo teorico di solvente*: **264 t_{COV}/anno**;
- *emissione totale annua*: emissione teorica convogliata di 4,7 t_{COV}/anno + emissione teorica diffusa di 26,4 t_{COV}/anno, per un totale di **31,1 t_{COV}/anno** (calcolati in riferimento ai nuovi valori limite di "SOV" indicati al precedente punto D2.4.1 e al nuovo limite di emissione diffusa di cui al successivo sotto-punto 2).

Per le emissioni convogliate derivanti da tale attività (**E1, E3, E6, E47 ed E55**) devono essere rispettati i valori limite indicati nel quadro delle emissioni di cui al punto D2.4.1.

In generale, relativamente all'attività di rivestimento di superfici in legno il gestore è tenuto a:

1. effettuare misurazioni periodiche sulle emissioni **E1, E3, E6, E47 ed E55** con la periodicità indicata al precedente **punto D2.4.1** e secondo quanto specificamente indicato al **punto 3.2 della Parte I dell'Allegato III al D.Lgs. 152/06 Parte Quinta**;

2. rispettare a decorrere dall'anno 2025 il seguente valore limite di emissione diffusa fissato dai BAT-Ael (Tabella 35 della sezione 1.14 della Decisione di Esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22/06/2020): **10%** di input di solvente (calcolato secondo il metodo indicato nella Parte V dello stesso Allegato). Per l'anno 2024 si intende ancora vigente il limite del 20% di input di solvente previsto dall'AIA precedente;
 3. presentare ad Arpae di Modena **entro il 30 aprile di ogni anno** la “**Dichiarazione di conformità**”, con elaborazione del piano di gestione dei solventi (riportante i dati dell'anno precedente) secondo quanto indicato alla **Parte V dell'Allegato III al D.Lgs. 152/06 Parte Quinta**.
17. Relativamente ai “**medi impianti di combustione**” CT1 (emissione E13), CT3 (emissioni E27 ed E28) e CT4 (emissioni E12A ed E12B), il gestore è tenuto ad archiviare e tenere a disposizione dell'Autorità di controllo i risultati dei monitoraggi di propria competenza, nei modi previsti dall'Appendice 4-bis, associata al punto 5-bis 2, dell'allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06. Questa prescrizione si ritiene ottemperata attraverso la tenuta del Registro degli autocontrolli, quando sono previsti solo monitoraggi discontinui, oppure attraverso la tenuta della registrazione dei dati monitorati in continuo, quando l'impianto è dotato di rilevatori in continuo.
18. Al fine di limitare la diffusione di emissioni odorigene, il gestore è tenuto ad adottare **procedure di controllo** necessarie ad evitare la formazione di odori molesti, mediante un controllo continuo dei parametri di funzionamento dell'installazione. Qualora nel corso della gestione dell'installazione emergessero problematiche/segnalazioni legate alla diffusione di odori, il gestore è tenuto a presentare ad Arpae di Modena un **piano di misurazione e valutazione delle emissioni odorigene** e, se necessario, in base alle risultanze della succitata valutazione, un progetto di adeguamento alla BAT 23.
19. Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.
20. L'Azienda è tenuta ad effettuare pulizie periodiche dei piazzali al fine di garantire una limitata diffusione delle polveri.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Sono ammessi i seguenti scarichi:

Caratteristiche degli scarichi e concentrazione massima ammessa di inquinanti	S1 Acque meteoriche	S2 Acque meteoriche	S3 Acque domestiche	S4 Acque meteoriche	S5 Acque meteoriche
Recettore	acque superficiali (rio Colombi)	acque superficiali (rio Colombi)	acque superficiali (rio Colombi) (si veda il punto 3)	acque superficiali (rio Colombi)	acque superficiali (rio Colombi)
Limiti da rispettare norma di riferimento	---	---	---	---	---
Parametri da ricercare per autocontrollo	si veda la sezione D3.1.6	si veda la sezione D3.1.6	---	si veda la sezione D3.1.6	si veda la sezione D3.1.6
Impianto di depurazione	---	---	Fosse Imhoff + impianto a ossidazione totale	---	---
Frequenza di autocontrollo	si veda la sezione D3.1.6	si veda la sezione D3.1.6	---	si veda la sezione D3.1.6	si veda la sezione D3.1.6

2. Il gestore deve utilizzare i metodi di campionamento ed analisi previsti dal punto “4 Metodi di campionamento ed analisi” dell’allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs.152/06.
3. Lo scarico delle acque reflue domestiche in acque superficiali, pur in presenza di reti fognarie nelle adiacenze del sito, è **ammesso in via temporanea e straordinaria**, in considerazione del fatto che Cores Italia Soc. Coop. non risulta proprietaria del sito.
 Si prescrive tuttavia che, nel caso in cui il gestore o altro soggetto realizzassero interventi edilizi che esulano dalla manutenzione ordinaria e straordinaria degli immobili e/o dei piazzali, si **provveda contestualmente all’allacciamento alla pubblica fognatura dello scarico delle acque reflue domestiche**, previo espletamento delle necessarie procedure di competenza di Hera S.p.A. (gestore del Servizio Idrico Integrato).
 La realizzazione dell’allacciamento dovrà inoltre essere recepita in AIA, mediante la presentazione da parte di Cores Italia di apposita comunicazione di modifica non sostanziale, corredata della necessaria documentazione tecnica.
 Fino al momento dell’allacciamento alla pubblica fognatura, lo scarico di acque reflue domestiche in acque superficiali deve avvenire nel rispetto della DGR n. 1053/2003.
4. Il gestore dell’installazione deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di trattamento delle acque.
5. Tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente in modo scritto ad Arpae di Modena.
6. I pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili, nonché accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni.
7. I **certificati analitici** relativi agli **autocontrolli** eseguiti sulle acque reflue devono essere **conservati presso l’installazione**, a disposizione di Arpae di Modena **per almeno cinque anni**.

D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore nell’ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare lo stato di conservazione di tutte le strutture e sistemi di contenimento di qualsiasi deposito (materie prime – compreso gasolio, rifiuti, ecc), mantenendoli sempre in condizioni di perfetta efficienza, onde evitare contaminazioni del suolo.
2. Non sono ammessi depositi di materiali in genere su pavimentazione permeabile che possano dare luogo a contaminazione del suolo, sottosuolo e acque sotterranee. Nel caso di depositi su tale tipologia di pavimentazione, devono essere adottati **adeguati sistemi di contenimento** (bacini, vasche, contenitori chiusi, ecc), al fine di contenere il più possibile l’eventuale fuoriuscita di liquidi o materiali ed evitare la dispersione su suolo e/o acque.
3. In merito ai serbatoi interrati di stoccaggio di gasolio e acetone, sottoposti a vetrificazione nel 2021, in considerazione del fatto che tali interventi sono garantiti per una durata temporale definita, il gestore è tenuto a presentare ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena una **proposta di ulteriore intervento** (ad es. inserimento di una seconda camera – DOPA 6 o altro sistema – con monitoraggio della pressione del fluido all’interno dell’intercapedine, oppure sostituzione con serbatoio interrato a singola o doppia parete o, eventualmente, con un serbatoio fuori terra) con **almeno sei mesi di anticipo rispetto alla scadenza della garanzia fornita per l’intervento di vetrificazione**.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

1. intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;

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

	Limite di zona		Limite differenziale	
	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)	Diurno (dBA) (6.00-22.00)	Notturmo (dBA) (22.00-6.00)
Classe V – confini aziendali	70	60	5	3
Classe IV – recettore	65	55		

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

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose:

Lato	Punto di misura *	Descrizione
nord-ovest	F1	Confine di fronte ad E48
sud-ovest	F3	Confine di fronte ad E3
	F4	Confine di fronte ad E1
	F5	Confine di fronte ad E45
	F6	Confine di fronte ad E46
	F7	Confine di fronte ad E52
	F8	Confine vicino a pompa a vuoto pantografo
sud-est	F9	Confine di fronte ad E7
	F10	Confine di fronte ad E8
	F11	Confine di fronte ad E9
	F12	Confine di fronte ad E6
sud-est	F14	Confine di fronte ad E4
	F15	Confine di fronte ad E2
	F16	Confine vicino ad E5
nord	R _{NW}	Ricettore abitativo a circa 62 m dallo stabilimento

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

5. Per quanto riguarda i punti di misura **F3, F4, F12, F14 e F15** sopra indicati, posti in corrispondenza di impianti produttivi che risultano da tempo inattivi alla data di rilascio del presente provvedimento, si stabilisce che:
 - a) vengano sospese le misure fonometriche presso tali punti fino alla riattivazione degli impianti corrispondenti;
 - b) il gestore presenti **comunicazione preventiva di riattivazione degli impianti** collocati in corrispondenza dei singoli punti di misura;
 - c) nella valutazione di impatto acustico periodica successiva alla riattivazione, debbano essere svolte misure fonometriche anche presso tali punti.

D2.8 gestione dei rifiuti

1. È consentito il deposito temporaneo di rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento che all'esterno (area cortiliva), purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti.
2. Allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente identificati con descrizione del rifiuto e/o relativo codice EER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc).
3. I rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o, qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato.
4. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.
5. Sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata (art. 216 D.Lgs 152/2006 Parte Quarta e ss.mm. – D.M. 05/02/98 modificato con D.M. 186/2006) come da **Allegato II alla presente AIA**.

D2.9 energia

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

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale devono essere seguite le modalità e le procedure definite dal sistema di gestione interno dell'azienda.
2. In caso di emergenza ambientale, il gestore deve immediatamente provvedere agli interventi di primo contenimento del danno, informando dell'accaduto quanto prima Arpae di Modena telefonicamente e mezzo PEC. Successivamente, il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica.

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

1. Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/o o fax ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'installazione rispetti le condizioni minime di tutela ambientale. Arpae provvederà comunque ad effettuare la propria visita ispettiva programmata con la cadenza prevista dal Piano di Monitoraggio e Controllo in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
2. Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'installazione deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;

- svuotare box di stoccaggio, vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;
 - rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.
5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto di Arpae di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

D3.1 Attività di Monitoraggio e Controllo

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

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

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo di materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Ingresso di materie prime	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso	<i>triennale</i> verifica documentale	elettronica e/o cartacea	annuale
Ingresso di vernici a base solventi	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso	<i>triennale</i> verifica documentale	elettronica e/o cartacea	annuale
Ingresso di vernici a base acquosa	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso	<i>triennale</i> verifica documentale	elettronica e/o cartacea	annuale
Ingresso di colle e resine	procedura interna	<u>in corrispondenza di ogni ingresso</u>	<u><i>triennale</i></u> <u>verifica documentale</u>	<u>elettronica e/o cartacea</u>	<u>annuale</u>
Prodotto finito versato a magazzino	procedura interna	procedura interna	<i>triennale</i> verifica documentale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		GESTORE	Arpae		
Prelievo di acque da acquedotto ad uso produttivo	contatore volumetrico	mensile	<i>triennale</i> verifica documentale	elettronica e/o cartacea	annuale
Prelievo totale di acque da acquedotto	contatore volumetrico	mensile	<i>triennale</i> verifica documentale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		GESTORE	Arpae		
Consumo totale di energia elettrica acquistata	contatore	mensile	<i>triennale</i> verifica documentale	elettronica e/o cartacea	annuale
Energia elettrica autoprodotta da impianto fotovoltaico immessa in rete esterna	contatore	mensile	<i>triennale</i> verifica documentale	elettronica e/o cartacea	annuale
Energia elettrica autoprodotta da impianto fotovoltaico utilizzata per uso produttivo	contatore	mensile	<i>triennale</i> verifica documentale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		GESTORE	Arpae		
Consumo di gas metano	contatore	mensile	triennale verifica documentale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.5 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Portata dell'emissione e concentrazione degli inquinanti	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	vedi punto D2.4.1	triennale campionamento di una emissione tra quelle soggette ad autocontrollo	cartacea su rapporti di prova e su Registro degli autocontrolli	annuale
Temperatura in camera di combustione dei post-combustori	registratore automatico	in continuo	triennale	elettronica	---
Sistemi di controllo del funzionamento degli impianti a abbattimento a umido	controllo visivo	giornaliero	triennale	---	---
Ap di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliero	triennale	---	---
Funzionamento scarico polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei big bag di contenimento polveri	giornaliero	triennale	---	---

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		GESTORE	Arpae		
Funzionamento impianto di trattamento reflui domestici	controllo visivo	giornaliero	triennale verifica documentale	elettronica e/o cartacea solo in caso di anomalie/malfunzionamenti con specifica intervento	annuale
	verifica funzionalità degli elementi essenziali	semestrale			annuale
Concentrazione inquinanti in acque meteoriche presso i punti di scarico S1, S2, S4, S5	autocontrollo effettuato da laboratorio esterno *	annuale	triennale (all'occorrenza)	rapporti di prova	annuale
Ispezione dell'area cortiliva e dei punti di scarico (S1, S2, S3, S4, S5)	controllo visivo	settimanale	triennale	elettronica e/o cartacea solo in caso di anomalie/malfunzionamenti con specifica intervento	annuale

* almeno per i seguenti parametri di Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 (scarico in acque superficiali): **Solidi sospesi totali, COD, idrocarburi totali.**

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	no	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	triennale con verifica delle registrazioni	registro cartaceo/elettronico degli interventi eventualmente effettuati	---
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	quinquennale e/o caso di modifiche impiantistiche che prevedano variazioni acustiche significative	triennale verifica documentale	relazione tecnica di tecnico competente in acustica *	quinquennale

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

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		GESTORE	Arpae		
Quantità di rifiuti prodotti inviati a recupero o a smaltimento	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale verifica documentale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Quantità di rifiuti prodotti conservati in deposito temporaneo	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale verifica documentale	come previsto dalla norma di settore	annuale
Stato di conservazione dei contenitori, degli eventuali bacini di contenimento e delle aree di deposito temporaneo	controllo visivo	giornaliero	triennale	---	---
Corretta separazione delle diverse tipologie di rifiuti	marcatura dei contenitori e controllo visivo della separazione	in corrispondenza di ogni messa in deposito	triennale	---	---
Rifiuti avviati al recupero R1 presso impianto per il recupero energetico (art.216 D.Lgs. 152/06)	quantità	come previsto dalla norma di settore	triennale	come previsto dalla norma di settore	annuale
	caratterizzazione analitica dei rifiuti destinati al recupero energetico interno	biennale o nel caso di variazioni significative della produzione	triennale	elettronica e/o cartacea	
Stato di conservazione dei contenitori e corretta separazione dei rifiuti prodotti gestiti art. 216 D.lgs 152/06	controllo visivo	giornaliera	triennale	---	---

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Verifica di integrità di vasche interrate e non e serbatoi fuori terra	controllo visivo	mensile	triennale	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale
Prova di tenuta di serbatoi interrati	secondo procedura individuata	*	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Verifica tenuta cisterna acetone	controllo livello con asta graduata	settimanale (venerdì alla fermata dell'attività e lunedì al riavvio)	triennale	elettronica e/o cartacea	---

- * - ogni 5 anni per serbatoi con meno di 25 anni
 - ogni 2 anni per serbatoi con età compresa tra i 25 e 30 anni
 - per serbatoi con età superiore ai 30: risanamento al trentesimo anno (o entro 1 anno) con la prima prova di tenuta dopo 5 anni, la successiva dopo due anni
 - secondo procedura interna per serbatoi interrati a doppia camera dotati di misuratore della pressione dell'intercapedine

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
Fattore di resa di produzione (MP/PF)	n°	materie prime acquistate / prodotto finito versato a magazzino	cartacea e/o elettronica	annuale
Fattore di riciclo dei rifiuti/residui generati dal processo	%	quantità di rifiuti-residui recuperati o riutilizzati / quantità totale di rifiuti-residui prodotti	cartacea e/o elettronica	annuale
Consumo idrico specifico medio per m ² di prodotto finito versato a magazzino	m ³ / m ²	(m ³ consumati ad uso industriale / m ² prodotto finito versato a magazzino)	cartacea e/o elettronica	annuale
Consumo specifico di energia elettrica per m ² di prodotto finito versato a magazzino	kWh / m ²	kWh energia / m ² prodotto a magazzino	cartacea e/o elettronica	annuale
Consumo specifico di gas metano per m ² di prodotto finito versato a magazzino	Sm ³ / m ²	m ³ gas metano / m ² prodotto a magazzino	cartacea e/o elettronica	annuale
Consumo specifico totale medio di energia per m ² di prodotto finito versato a magazzino	GJ / m ²	GJ di energia totale / m ² di prodotto a magazzino	cartacea e/o elettronica	annuale

PARAMETRO	MISURA	MODALITÀ DI CALCOLO	REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
Consumo specifico di solventi per m ² di prodotto finito versato a magazzino	t / m ²	(t solventi / m ² di prodotto a magazzino) * 100	cartacea e/o elettronica	annuale
Fattore di emissione in atmosfera di SOV da solventi	g / m ²	COV emessi in atmosfera / m ² di prodotto	cartacea e/o elettronica	annuale
Fattore di emissione di materiale particellare	kg / m ²	materiale particellare dalle emissioni (kg) / m ² prodotto finito versato a magazzino	cartacea e/o elettronica	annuale
Fattore di produzione di rifiuti per m ² di prodotto versato a magazzino	kg / m ²	rifiuti prodotti / m ² di prodotto versato a magazzino	cartacea e/o elettronica	annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva; in tale caso non si ritiene necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.7.
7. Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Polo specialistico Demanio Idrico – Area Autorizzazioni e Concessioni Centro).
8. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.

9. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
10. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
11. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.
12. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
13. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

ISCRIZIONE n° CAT008

AL "REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI", AI SENSI DELL'ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 PARTE QUARTA E SS.MM. DITTA CORES ITALIA SOC. COOP., CON SEDE LEGALE ED INSTALLAZIONE IN VIA SANT'EUSEBIO, 4/G A CASTELVETRO DI MODENA (MO).

- Rif. int. N. 02637780350 / 115
- sede legale e produttiva in Via Sant'Eusebio, 4/G a Castelvetro di Modena (Mo)
- attività di trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici (punto 6.7 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006).

A - SEZIONE INFORMATIVA

La Ditta Cores Italia Soc. Coop. è iscritta al n° **CAT008** del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena, ai sensi dell’art. 216 del D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., per l’esecuzione dell’attività di recupero energetico di rifiuti di legno trattato prodotti presso l’installazione in oggetto; i rifiuti sono utilizzati come combustibile per alimentare una centrale termica ubicata nel sito.

Iter storico della comunicazione:

- 15/05/1998: Coop Legno Società Cooperativa a r.l. presenta alla Provincia di Modena comunicazione, ai sensi dell’art. 33 del D.Lgs. 22/97, al fine di proseguire l’attività di recupero (R1) di rifiuti costituiti da scarti di legno trattati prodotti presso lo stabilimento di Via Sant'Eusebio, 4/G a Castelvetro di Modena (Mo), in conformità alle norme tecniche del D.M. 05/02/98.
- 02/12/1998: Coop Legno Società Cooperativa a r.l. viene iscritta al n° CAT008 del “Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” della Provincia di Modena con atto prot. n.65653 con validità dal 15/05/1998 al 14/05/2003.
- 23/01/2002: Coop Legno Società Cooperativa a r.l. trasmette dichiarazione di ricodifica dei rifiuti in base al nuovo CER 2002 di cui alla Decisione 2000/532/CE.
- 07/04/2003: Coop Legno Società Cooperativa a r.l. trasmette comunicazione di rinnovo senza modifiche, ai sensi dell’art. 33 comma 5 del D.Lgs. 22/97, a seguito della quale l’iscrizione n°CAT008 viene rinnovata dal 15/05/2003 al 14/05/2008.
- 24/10/2007: la Provincia di Modena, con atto dirigenziale prot. n. 122882, rilascia l’Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), ai sensi dell’art. 5 comma 12 del D.Lgs. 59/2005 e dell’art. 10 della L.R. 21/2004, a Coop Legno S.c. in qualità di gestore dell’impianto esistente per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici denominato “Coop Legno S.c.” avente sede legale e produttiva in Via Sant'Eusebio, 4/G a Castelvetro di Modena (Mo). Nell’Allegato I all’AIA si precisa che sono consentite le attività di recupero in procedura semplificata (ex art. 33 D.Lgs 22/97, abrogato e sostituito dal D.gs. 152/2006) come da iscrizione al “Registro delle Imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti” n° CAT008, confermata dall’AIA.
- 05/05/2008: Coop Legno S.c. trasmette comunicazione di rinnovo senza modifiche, ai sensi dell’art.216 comma 5 del D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta e ss.mm., a seguito della quale l’iscrizione n°CAT008 viene rinnovata dal 15/05/2008 al 14/05/2013.
- 31/01/2013: Coop Legno S.c. trasmette una nota con la quale richiede l’allineamento della validità dell’iscrizione n° CAT008 alla data di validità dell’AIA.

- 01/03/2013: la Provincia di Modena ritiene accettabile la suddetta richiesta e comunica a Coop Legno S.c. con nota prot. n. 23479 che l'iscrizione n° CAT008 è ritenuta valida ed efficace sino alla data di scadenza dell'AIA.
- 06/06/2013: Coop Legno S.c. trasmette domanda di rinnovo dell'AIA e contestuale rinnovo dell'iscrizione al "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti". Nell'ambito del procedimento l'Azienda:
 - precisa che l'impianto di combustione è composto da due caldaie distinte, una per la combustione del legno e l'altra alimentata da gas metano; le due caldaie hanno funzionamento indipendente, compresi i flussi di aria comburente, e sono una alternativa all'altra.
 La caldaia a legno può bruciare al massimo 980 kg/h di polverino, che assommata al bruciatore pilota a gas producono $4.217 + 286 = 4.503$ kWt, potenza termica nominale da considerare per la combustione del polverino di legno; la Ditta richiede pertanto di mantenere i sistemi di controllo e strumentazione previsti per gli impianti fino a 6 MWt, dei quali è già dotato l'impianto;
 - dichiara che l'impianto ha un rendimento verificato del 75% circa;
 - conferma la richiesta di recuperare 2.800 t/anno di scarti di legno di cui al punto 6 del D.M. 05/02/98 e ss.mm..
- 18/09/2014: OPEN.CO Soc. Coop., costituita a seguito di fusione tra le società Coop Legno Soc. Coop. CORMO Soc. Coop., presenta richiesta di voltura dell'AIA per lo stabilimento in oggetto a far data dal 04/09/2014.
- 16/01/2017: CORES ITALIA Soc. Coop. presenta richiesta di voltura dell'AIA per lo stabilimento in oggetto.
- 19/02/2024: Cores Italia Soc. Coop. presenta domanda di riesame dell'AIA, comprensiva di domanda di rinnovo dell'iscrizione n° CAT008. In tale sede, viene chiesto di inserire espressamente l'operazione **R13** (stoccaggio massimo istantaneo di **290 m³**, corrispondenti a **87 t**, e stoccaggio massimo annuale di **2.800 t**) per i rifiuti destinati all'attività di recupero R1, messi in riserva nel silo collegato all'emissione in atmosfera E30.

B - SEZIONE DISPOSITIVA

1. Si conferma l'iscrizione di Corese Italia Soc. Coop. al numero **CAT008** del "Registro delle imprese che effettuano operazioni di recupero di rifiuti", ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/06 Parte Quarta e ss.mm..
2. Le operazioni di recupero devono avvenire con le modalità previste nella presente AIA. Il gestore, presentando apposita domanda, può avvalersi in qualsiasi momento della possibilità di utilizzare le procedure previste dagli articoli 214 e 216 del D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta e ss.mm. e dalle rispettive norme tecniche di attuazione.
3. **L'iscrizione ha la medesima validità della presente AIA e ne deve essere richiesto il rinnovo assieme alla stessa, pena la revoca.**
4. La comunicazione deve essere ripresentata in caso di modifica sostanziale (ai sensi della normativa di settore) delle operazioni di recupero. A tal proposito si richiama anche quanto stabilito dalla Circolare della Provincia di Modena "Modifiche sostanziali alle attività di recupero ai sensi dell'art. 33 comma 5 D.Lgs. 22/97" (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta) prot. n. 26952/8.8.4 del 04/05/1999, di cui si riporta stralcio:
"costituiscono modifica sostanziale con obbligo di nuova comunicazione:
 1. *aumento della potenzialità impiantistica;*
 2. *aumento dei quantitativi stoccati sia istantaneamente che annualmente;*
 3. *introduzione di nuove procedure di riutilizzo cioè di nuovi punti del D.M. 05/02/1998 e sue ss.mm.;*
 4. *introduzione di nuove operazioni di recupero di cui all'allegato C al D. Lgs 22/97 e sue*

ss.mm. (abrogato e sostituito dal D.Lgs. 152/06)''.

Tutte le modifiche saranno valutate dall'autorità competente ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm..

5. Ai fini del rinnovo della presente iscrizione e per ogni sua modifica, il gestore dovrà in ogni caso presentare la documentazione prevista per la comunicazione di "nuova attività" (da utilizzare anche nel caso di modifica sostanziale delle operazioni di recupero).
6. Le dichiarazioni rese ai sensi degli artt. 46 e 47 del D.P.R. 445/2000 ai fini della comunicazione dal legale rappresentante della Ditta sono soggette ai controlli previsti dall'art. 71 del suddetto decreto.
7. Le attività di recupero di rifiuti, per quanto non altrimenti regolato nel presente atto o in suo contrasto, rimangono soggette a quanto stabilito dalla specifica legislazione di settore.
8. Si prende atto del fatto che, dalla documentazione prodotta risultano le seguenti modalità per il recupero dei rifiuti.

I rifiuti identificati con codice EER 03.01.05 provenienti dalle unità locali dell'Azienda (Via Sant'Eusebio 6/A e 4/F) sono destinati principalmente al recupero interno nell'unità locale denominata "centrale termica a polverino".

L'impianto è realizzato per il recupero energetico (e in particolare per la produzione di calore per le unità produttive) degli scarti di legno prodotti internamente dalla lavorazione delle porte (rifiuti provenienti dalle sottostazioni degli impianti di abbattimento emissioni polveri e scarti prodotti legnosi EER 03.01.05).

L'impianto è dotato di:

- bruciatore pilota,
- alimentazione automatica del combustibile,
- regolazione automatica del rapporto aria-combustibile,
- sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni CO, O₂, temperatura dell'effluente,
- controllo in continuo della temperatura in camera di combustione,
- controllo in continuo del Δp del filtro abbattitore a maniche,
- PLC che controlla tutti i parametri fondamentali di funzionamento.

La centrale termica è sinteticamente composta da:

- ventola aria comburente,
- avanforno a scarti di legno,
- muffola per combustione polverino,
- camera di post-combustione,
- generatore di calore,
- I e II banco convettivo,
- stazione abbattimento e depolverazione fumi,
- ventola estrazione fumi al camino.

La centrale termica è alimentata con gas metano e con gli scarti in legno derivanti dalla produzione e dalle aspirazioni poste sui vari impianti, che vengono stoccati nel silos principale (collegato all'emissione in atmosfera E30).

L'avanforno, nato per bruciare pezzame più grande, è in realtà scarsamente utilizzato poiché poco funzionale, pertanto gli sfridi di legno grossolani e i pannelli di scarto, precedentemente raccolti nei reparti tramite contenitori, vengono triturati e raffinati fino a ridurli a polverino grossolano e immessi anch'essi nel silos principale; la segatura e il polverino di legno, aspirati direttamente sulle macchine, sono raccolti nelle sottostazioni filtranti all'esterno dei reparti e da lì richiamati nel silos principale attraverso un sistema di aspirazioni.

Quando la centrale è in funzione e a regime, il contenuto del silo principale viene estratto meccanicamente, ulteriormente raffinato a polverino fine e sparato a pressione nella camera di combustione, alla testa dell'apposito bruciatore.

Detto bruciatore, denominato B1, mod. LIB-GW8 ha portata termica massima nominale di 980 kg/h di polverino e 30 Sm³/h di gas e potenza termica nominale di circa 4,5 MWt; ha una fiamma pilota a metano per avviare l'innesco e l'apporto di gas modulato automaticamente per favorire la migliore combustione. La camera di post-combustione ha funzione di garantire il giusto tempo di permanenza e le giuste temperature per la completa combustione del legno.

Il generatore di calore mod. UGM BB HT/O-80 ha potenzialità di 9,3 MW, a fluido diatermico, con Riscaldatore Aria per il recupero del calore contenuto nei fumi; è equipaggiato con bruciatore a metano, denominato B3, mod. YRG-20 con portata termica massima nominale di 1.200 Nm³/h.

I banchi convettivi trasferiscono il calore al fluido termovettore che viene fatto circolare con un idoneo sistema di pompe e inviato agli scambiatori.

C - SEZIONE PRESCRITTIVA

1. La Ditta Cores Italia Soc. Coop. è tenuta a rispettare i limiti, le condizioni, le prescrizioni e gli obblighi della presente sezione C:

a) le tipologie di rifiuti, i relativi quantitativi massimi e le operazioni di recupero consentite sono le seguenti:

Tipologia D.M. 186 del 05/04/06 All 2 Sub 1

6	Rifiuti della lavorazione del legno e affini trattati						Operazioni di recupero: R1-R13	
6.3	Operazioni di recupero: Il recupero energetico del rifiuto di cui al punto 6 può essere effettuato attraverso la combustione alle seguenti condizioni: impianti dedicati al recupero energetico di rifiuti o impianti industriali di potenza termica nominale non inferiore a 1 MW. Detti impianti devono essere provvisti di: - bruciatore pilota a combustibile gassoso o liquido (non richiesto nei forni industriali); - alimentazione automatica del combustibile; - regolazione automatica del rapporto aria/combustibile anche nelle fasi di avviamento (non richiesto nei forni industriali); - controllo in continuo del monossido di carbonio, dell'ossigeno e della temperatura nell'effluente gassoso.							
Codice EER	Descrizione EER	Stoccaggio max istantaneo		Stoccaggio annuale		Recupero annuale		Destinazione o caratteristiche dei prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero
		m³	t	m³	t	m³	t	
03.01.05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 030104	290	87	---	2.800	---	---	---
Subtotale		290	87	---	2.800	---	2.800	

b) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente a quanto dichiarato nella domanda di riesame dell'AIA e relativi elaborati planimetrici (v. Lay-out C.T. n° 1 – Ciclo del polverino del 05/11/2020), per quanto non in contrasto con le successive prescrizioni del presente atto;

c) il gestore è tenuto ad effettuare l'attività conformemente alla normativa tecnica del D.M. 05/02/98 come modificato dal Decreto Ministeriale n. 186 del 05/04/2006:

- 1) art. 1 (*Principi generali*) comma 1: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ciascuna delle tipologie di rifiuti individuati dal presente decreto non devono costituire un pericolo per la salute dell'uomo e recare pregiudizio all'ambiente, e in particolare non devono:
 - creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo e per la fauna e la flora;
 - causare inconvenienti da rumori e odori;
 - danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse;
- 2) art. 1 comma 2: negli allegati 1, 2 e 3 sono definite le norme tecniche generali che, ai fini del comma 1, individuano i tipi di rifiuto non pericolosi e fissano, per ciascun tipo di rifiuto e per ogni attività e metodo di recupero degli stessi, le condizioni specifiche in base alle quali l'esercizio di tali attività è sottoposto alle procedure semplificate di cui all'articolo 33, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, e successive modifiche e integrazioni;
- 3) art. 1 comma 3: le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di ogni tipologia di rifiuto,

disciplinati dal presente decreto, devono rispettare le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché di sicurezza sul lavoro;

- 4) art. 1 comma 4: le procedure semplificate disciplinate dal presente decreto si applicano esclusivamente alle operazioni di recupero specificate ed ai rifiuti individuati dai rispettivi codici e descritti negli allegati;
- 5) art. 4 (*Recupero Energetico*) comma 1: le attività di recupero energetico individuate nell'allegato 2 devono garantire, al netto degli autoconsumi dell'impianto di recupero, la produzione di una quota minima di trasformazione del potere calorifico del rifiuto in energia termica pari al 75% su base annua oppure la produzione di una quota minima percentuale di trasformazione del potere calorifico dei rifiuti in energia elettrica determinata su base annua secondo la seguente formula:

$$16 + \frac{\text{potenza elettrica (espressa in MW)}}{5}$$

- 6) art. 8 (*Campionamenti e analisi*) comma 1: il campionamento dei rifiuti, ai fini della loro caratterizzazione chimico fisica, è effettuato sul rifiuto tal quale, in modo tale da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme Uni 10802, "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi - Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati";
- 7) art. 8 comma 2: le analisi sui campioni ottenuti ai sensi del comma 1, sono effettuate secondo metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
- 8) art. 8 comma 4: il campionamento e le analisi sono effettuate a cura del titolare dell'impianto ove i rifiuti sono prodotti almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e, successivamente, ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione;
- 9) art. 8 comma 5: il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite dal presente regolamento per la specifica attività svolta;
- 10) art. 8 comma 6: il campionamento, l'analisi e la valutazione delle emissioni in atmosfera devono essere effettuate secondo quanto previsto nell'allegato I alla presente AIA;
- 11) nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime;
- 12) i rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero;
- 13) lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero;
- 14) la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;
- 15) devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse;

Prescrizioni specifiche:

- d) il rifiuto oggetto della presente iscrizione deve essere stoccato conformemente a quanto indicato nella planimetria Lay-out C.T. n° 1 – Ciclo del polverino del 05/11/2020, in particolare all'interno del "**silo principale**" situato in prossimità della centrale termica CT1;
- e) il "silo principale" deve essere contrassegnato da idonea segnaletica indicante il codice EER e il riferimento al punto 6 del Allegato 2, Suballegato 1 del D.M. 05/02/98;
- f) la Ditta è tenuta a verificare periodicamente la conformità del rifiuto oggetto della presente iscrizione alle prescrizioni previste al punto 6.2 (*Caratteristiche del rifiuto*) dell'Allegato 2, Suballegato 1 del D.M. 05/02/98 e ss.mm.;
- g) la Ditta è tenuta a verificare periodicamente la non pericolosità del rifiuto EER 03.01.05, ai

sensi dell'allegato D al D.Lgs. 152/2006 Parte Quarta e ss.mm.;

- h) i certificati delle analisi di cui ai punti precedenti devono essere mantenuti presso l'installazione a disposizione delle autorità di controllo per almeno cinque anni.

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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