

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-6617 del 27/11/2024
Oggetto	D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA EVIOSYS PACKAGING ITALIA S.R.L., ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI MATERIE, OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI, SITA IN VIA GHIAROLE n. 52 A SPILAMBERTO (MO). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - RIESAME.
Proposta	n. PDET-AMB-2024-6911 del 27/11/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	ANNA MARIA MANZIERI

Questo giorno ventisette 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 PARTE SECONDA - L.R. 21/04. DITTA EVIOSYS PACKAGING ITALIA S.R.L. ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI MATERIE, OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI, SITA IN VIA GHIAROLE n. 52 A SPILAMBERTO (MO) (RIF. INT. N. 01554960599 / 164)
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. 6665 del 30/12/2021** di voltura dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) a favore di EVIOSYS PACKAGING ITALIA S.r.l., avente sede legale in Strada Ugozzolo n. 100/A a Parma, 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) situata in Via Ghiarole n. 52 in comune di Spilamberto (Mo);

richiamata 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 16/02/2024 mediante il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n.31350 del 19/02/2024;

vista la documentazione integrativa inviata dalla Ditta in risposta alla richiesta di integrazioni formalizzata col prot. n. 95352 del 24/05/2024 a seguito della prima seduta della Conferenza dei Servizi, trasmessa tramite il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna il 09/08/2024 e assunta agli atti della scrivente col prot. n. 148052 del 12/08/2024;

richiamate le conclusioni della Conferenza dei Servizi del 16/10/2024, 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/34/2024 del 16/10/2024, trasmesso con prot. n. 187147 del 16/10/2024). Durante la suddetta Conferenza sono stati acquisiti:

- il parere del Sindaco del Comune di Spilamberto, assunto agli atti della scrivente con prot. n.186089 del 15/10/2024, 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. 190021 del 21/10/2024, 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 del gestore in data 26/11/2024, assunte agli atti della scrivente con prot. n. 214676 del 27/11/2024, con le quali:

- A. vengono segnalati alcuni refusi nella sezione C dell'Allegato I;
- B. rispetto ai valori limite di concentrazione massima di "*COV NM*" riportati nello schema di AIA, si propone una riduzione anche per l'emissione in atmosfera **E21**, da 50 a **43 mg/Nm³**. Di conseguenza, l'incremento sulla carta del flusso di massa dell'inquinante in questione si riduce al **4,2%** circa;
- C. si precisa che è stata completata la sostituzione del serbatoio fuori terra di stoccaggio di gasolio con uno nuovo da 490 litri, dotato di erogatore, tettoia e vasca di contenimento;
- D. in riferimento al BAT-Ael previsto dalla Tabella 1 della BAT n° 17 per la concentrazione di "ossidi di azoto" negli scarichi gassosi, si precisa che i dati registrati tra il 2020 e il 2023 sono risultati sempre entro il range indicato;
- E. si chiede di verificare se sia necessario prescrivere limiti di concentrazione massima di "ossidi di azoto" e "monossido di carbonio" per i punti di emissione in atmosfera E38 (saldatura) ed E39 (saldatura e sbavatura), nonostante tali inquinanti non siano compresi nel set analitico indicato per gli autocontrolli;

ritenendo, in riferimento alle osservazioni allo schema di AIA sopra citate, di:

- recepire le segnalazioni di refusi di cui al punto A;

- accogliere la proposta di cui al punto B, che risulta migliorativa rispetto all'assetto già valutato accettabile. Si ritiene pertanto opportuno estendere anche all'emissione E21 la prescrizione di cui al punto D2.2.10 dell'Allegato I;
- prendere atto di quanto comunicato al punto C;
- prendere atto di quanto comunicato al punto D, precisando che l'unico adeguamento alla BAT n°17 che si rende necessario consiste nella riduzione del limite di concentrazione massimo autorizzato per "ossidi di azoto" da 500 a **130 mg/Nm³** per i punti di emissione **E25** ed **E29**;
- in merito a quanto riportato al punto E, confermare l'indicazione di valori limite per "*ossidi di azoto*" e "*monossido di carbonio*" per le emissioni in atmosfera E38 ed E39, in applicazione di quanto previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna (Determinazione n. 4606 del 04/06/1999) al punto 4.13.20 "saldatura" (limiti di concentrazione massima di 10 mg/Nm³ per "materiale particellare" e "monossido di carbonio" e di 5 mg/Nm³ per "ossidi di azoto"). Infatti, nonostante non si prescriva la verifica periodica del rispetto dei citati limiti in occasione degli autocontrolli a carico del gestore, quest'ultimo resta obbligato al rispetto degli stessi, che potrà essere eventualmente accertato durante controlli effettuati da Arpae o da altri Enti di controllo;

verificato, tramite l'accesso alla Banca Dati Nazionale Unica della Documentazione Antimafia, che a carico di Eviosys Packaging Italia S.r.l. e dei relativi soggetti di cui all'art. 85 del D.Lgs. 159/2011, alla data del 15/10/2024, 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 EVIOSYS PACKAGING ITALIA S.r.l., avente sede legale in Strada Ugozzolo n. 100/A a Parma, in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di trattamento di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, sita in Via Ghiarole n. 52 in comune di Spilamberto (Mo);

- di stabilire che:

- la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di trattamento di superficie di prodotti con utilizzo di solventi organici (punto 6.7 All. VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) per una capacità massima di consumo pari a **450 t/anno** di solvente;
- 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. 6665 del 30/12/2021	voltura AIA
tutti	Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 4045 del 08/08/2022	modifica non sostanziale AIA

- l'Allegato I alla presente AIA "Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale", predisposto tenendo conto anche delle osservazioni allo schema di AIA presentate dal gestore in data 26/11/2024 (assunte agli atti con prot. n. 214676 del 27/11/2024) e delle relative valutazioni sopra riportate, ne costituisce parte integrante e sostanziale;
- 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;
- 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;
- 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;
- 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;
- 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;
- sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
- 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 07/12/2036**, a condizione che il gestore mantenga la certificazione ai sensi della norma UNI EN ISO 14001 di cui è attualmente in possesso; in caso contrario, l'autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 07/12/2034**. A tale scopo, il gestore dovrà presentare adeguata documentazione contenente l'aggiornamento delle informazioni di cui all'art. 29-ter comma 1 del D.Lgs. 152/06;

Determina inoltre

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

Il presente provvedimento comprende n. 1 allegato.

Allegato I: CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

LA DIRIGENTE
dott.ssa Anna Maria Manzieri

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Ditta EVIOSYS PACKAGING ITALIA S.r.l.

- Rif. int. n. 164 / 01554960599
- sede legale in comune di Parma, Strada Uguzzolo n. 100/A
- sede installazione in comune di Spilamberto (Mo), Via Ghiarole n. 52
- attività di trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, con una capacità di consumo superiore a 150 kg/ora o a 200 t/anno (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 (Eviosys Packaging Italia S.r.l.).

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'Azienda si è insediata nel 1969 nel sito in oggetto, che in precedenza aveva uso agricolo.

L'installazione produce bombole in banda stagnata, con utilizzo di vernici/solventi per la stampa litografica delle stesse.

L'area di insediamento copre una superficie totale di 51.600 m², di cui 17.500 m² si riferiscono allo stabilimento (superficie coperta) e circa 25.300 m² riguardano piazzali asfaltati (superficie impermeabilizzata); sono presenti aree verdi per una superficie totale di circa 8.800 m².

Lo stabilimento confina:

- a nord, ovest e sud con terreni agricoli, con annessi edifici residenziali,
- ad est con una centrale elettrica.

Il sito ricade in zona classificata dal PRG del Comune di Spilamberto ad uso "Produttivo e manifatturiero esistente"; in base alla proposta di PUG assunta dal Comune a dicembre 2023, invece, il sito ricade in "territorio urbanizzato – tessuto prevalentemente produttivo".

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 tre turni sulle 24 h/giorno, per n. 6 giorni alla settimana e circa 350 giorni/anno.

La prima Autorizzazione Integrata Ambientale è stata rilasciata dalla Provincia di Modena con l'Atto Dirigenziale prot. n. 123992 del 27/10/2007 intestato a CROWN AEROSOLS S.r.l., poi modificato con l'Atto dirigenziale prot. n. 127263 del 15/12/2009, l'Atto dirigenziale prot. n. 21532 del 05/03/2009, la Determinazione n. 356 del 15/10/2012, la Determinazione n. 103 del 13/03/2013 e la Determinazione n. 55 del 09/05/2013 di modifica non sostanziale.

L'AIA è stata rinnovata dalla Provincia di Modena con la Determinazione n. 175 del 28/10/2013, poi modificata con la Determinazione n. 74 del 27/06/2015 e la Determinazione n. 1617 del 04/04/2018.

A seguito di cambio di ragione sociale, l'AIA è stata volturata a favore di CROWN IMBALLAGGI ITALIA S.r.l. con la Determinazione n. 2012 del 24/04/2018, a sua volta modificata con la Determinazione n. 5123 del 05/10/2018, la Determinazione n. 5679 del 09/12/2019 e la Determinazione n. 4720 del 23/09/2021.

A seguito di un ulteriore cambio di ragione sociale, l'AIA è stata volturata a favore di EVIOSYS PACKAGING ITALIA S.r.l. con la **Determinazione n. 6665 del 30/12/2021**, poi modificata con la Determinazione n. 4045 del 08/08/2022.

La Ditta è in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001, rilasciata da Bureau Veritas con certificato del 25/05/2022, n° UK013346, in scadenza il 17/02/2025.

In data 16/02/2024, 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, ma coglie l'occasione per proporre alcune **modifiche non sostanziali** del proprio assetto impiantistico e gestionale, in particolare:

- I. prolungamento da 6 a **7 giorni** dell'attività lavorativa settimanale, a parità di numero complessivo di giorni lavorati annualmente (350 giorni/anno), in vista di eventuali aumenti di carico di lavoro;
- II. **aumento delle ore di produzione delle linee bombole n° 1, 2, 3, 5, 6 e 7**, ora autorizzate per un funzionamento di 16 h/giorno e che non sono mai in attività contemporaneamente; la loro attivazione dipende, infatti, dal numero e dal tipo di bombolette da produrre. La Ditta ritiene più cautelativo prevedere la possibilità di distribuire la produzione delle bombole su tre turni (come già vale per le linee bombole n° 4 e 8), al fine di soddisfare commesse eccezionali ovvero che comportino l'esigenza di lavorare durante il weekend e/o h24.
 Questo assetto riguarderà brevi periodi e non rappresenterà la norma, ma un'eccezione, per cui la reale attività delle linee rimarrà di 16 h/giorno, eventualmente distribuita su tre turni ovvero 24 ore, e il numero complessivo annuale di ore lavorate resterà immutato (5.600 h/anno); per questo motivo non si prevede un aumento di produttività. Comunque, in un'ottica di contenimento dei carichi inquinanti giornalieri autorizzati, il gestore propone alcune riduzioni dei valori limite prescritti;
- III. **installazione** nel laboratorio di controllo qualità di una nuova **cappa di aspirazione**, che darà origine alla nuova emissione in atmosfera **E47**;
- IV. sostituzione della macchina di lavaggio automatico (collegata all'emissione in atmosfera **E35**) con una nuova **vasca di lavaggio** che avrà la funzione sia di lava-pezzi che di lava-rulli.

Inoltre, il gestore segnala alcune variazioni apportate all'assetto impiantistico nel 2022-2023-2024:

- V. nel 2022, è stato installato un **nuovo impianto di preparazione lastre** composto da un **incisore** (Computer to Plate - CTP) e da una **sviluppatrice**, allo scopo di migliorare la qualità e la sicurezza del processo. A seguito di questo intervento, non è più necessario il forno di cottura lastre, per cui è stato **dismesso** il punto di emissione in atmosfera **E26**, in quanto non è prevista nessuna emissione di inquinanti diffusa da canalizzare;
- VI. nel 2022 è stata **dismessa** la **sviluppatrice fotografica** collegata al punto di emissione in atmosfera **E37**, a seguito dell'introduzione dell'incisore (CTP), che ha fatto cessare la necessità di produrre film pellicola. Il punto di emissione è stato mantenuto allo scopo di migliorare i ricambi di aria dell'ambiente di lavoro, ma risulta oggi *scarsamente significativa* ai sensi dell'art. 272 comma 5 della Parte Quinta del D.Lgs 152/06.
- VII. nel 2023, sono state **dismesse** n. 2 presse per cupole, **sostituite** tra il 2023 e il 2024 con n. 2 presse per cupole di nuova generazione e a più bassi consumi;
- VIII. a dicembre 2023, è stato installato sulla linea n° 5 un Sistema per l'Applicazione della Polvere Elettrostatica (SAPE) side-stripe (polvere interno ed esterno liquido waterbased) della Ditta Mepaline (mentre su tutte le altre linee è presente un sistema analogo della Ditta Frei). Si tratta di impianti per il sistema di stoccaggio vernice a polvere elettrostatica side-stripe, con trasporto pneumatico alle pistole/erogatori, che depositano la polvere sulle bombolette in corrispondenza della saldatura per evitare ossidazioni; il carico della vernice nel sistema avviene in maniera automatica, senza l'intervento di personale. Solo il serbatoio che alimenta il sistema deve essere riempito manualmente, in funzione del consumo della linea;
- IX. a fine 2023 è stata **dismessa** la linea di stampa UV "Print machine 1290 CRABTREE", per il suo trasferimento in un altro stabilimento del Gruppo. Di conseguenza, sono state **dismessi** i relativi punti di emissione in atmosfera **E40**, **E41**, **E42** ed **E43** (raffreddamento lampade UV);
- X. nel corso del 2024 sono state **modificate le vernici** utilizzate sulle linee di produzione bombolette n° 1, 2, 4, 5, 6, 7 e 8, eliminando le vernici a base solvente e prevedendo l'utilizzo di **sole vernici a base acquosa**;
- XI. nella primavera 2024 è stato **eliminato** definitivamente il camino che era un tempo a servizio dell'emissione in atmosfera E22, collegata ad un bruciatore di alimentazione del forno della linea di produzione bombole n° 7, che è stato sostituito con un sistema a riscaldamento elettrico, privo di emissioni;
- XII. a maggio 2024 è stata **sostituita la caldaia** a servizio degli uffici dello stabilimento Bombole (potenza termica nominale di 120 kW, alimentata da gas metano) con una di nuova generazione (potenza termica nominale di **113,3 kW**, sempre alimentata da gas metano). L'intervento non ha comportato particolari modifiche, ma la potenza e i consumi della nuova caldaia sono inferiori, per cui si prevede di ottenere un risparmio energetico;
- XIII. sono stati sostituiti tutti i corpi illuminanti a neon dei reparti produttivi e dei locali e servizi annessi con tecnologia led, nell'ambito di un progetto di efficientamento energetico;
- XIV. sono stati sostituiti n. 3 generatori di calore a gas naturale con altrettanti sistemi a pompa di calore, con riduzione dei consumi energetici complessivi.

Infine, il gestore precisa che nel reparto bombole è sempre stato presente (anche se mai dichiarato in precedenza) un **sistema di pompaggio per l'acqua di raffreddamento delle saldatrici a circuito chiuso**. Il gruppo frigo provvede al raffreddamento dell'acqua per la vasca interrata; mediante un sistema di pompaggio a 8 bar di pressione, l'acqua viene pompata in un circuito chiuso per il raffreddamento delle saldatrici.

Il gestore dichiara che la realizzazione delle modifiche sopra elencate permette di ridurre gli impatti ambientali, in quanto:

- diminuisce il numero di punti di emissione in atmosfera, per l'eliminazione di E22, E26, E40, E41, E42 ed E43 e la trasformazione di E37 da emissione in atmosfera in ricambio d'aria;

- si prevede che la sostituzione della lavapezzi porterà ad una riduzione del consumo di solventi;
- le linee di produzione bombole n° 1, 2, 4, 5, 6, 7 e 8 ad oggi usano solo vernici a base acquosa, solo la linea n° 3 continua ad utilizzare prodotti a base solvente;
- l'installazione di presse di nuova generazione permette di ridurre i consumi energetici.

A3 ITER ISTRUTTORIO

16/02/2024	presentazione della domanda di riesame dell'AIA sul Portale IPPC regionale
19/03/2024	avvio del procedimento da parte del SUAP
27/03/2024	pubblicazione su BUR dell'avviso di deposito della domanda di riesame
22/05/2024	prima seduta della Conferenza dei Servizi
24/05/2024	invio di richiesta di integrazioni alla Ditta
09/08/2024	presentazione delle integrazioni richieste da parte della Ditta sul Portale IPPC regionale
16/10/2024	seconda seduta della Conferenza dei Servizi (decisoria)
22/10/2024	invio dello schema di AIA alla Ditta
26/11/2024	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 il 14/02/2024, con successiva integrazione del 04/11/2024.

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 zona est del comune di Spilamberto, a circa 800 m di distanza dal confine con il comune di San Cesario.

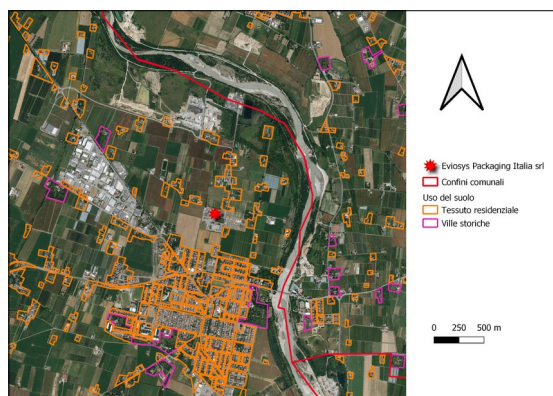
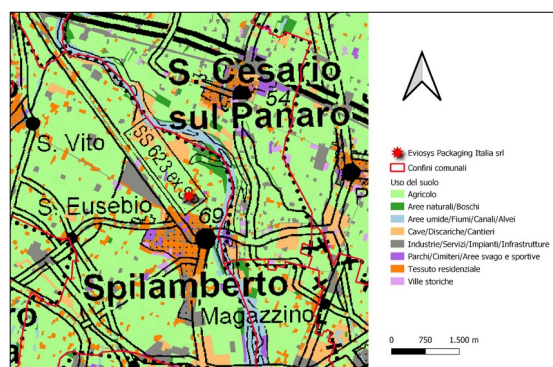
I confini dello stabilimento distano circa 200 m a sud dall'inizio del centro abitato di Spilamberto, circa 800 m ad est dal fiume Panaro e circa 500 m a ovest dalla SP623.

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

Come si può osservare dalla successiva ortofoto, esiste un tessuto residenziale in prossimità dello stabilimento produttivo: gli edifici più vicini si trovano a pochi metri di distanza dal confine aziendale.

Inquadrimento 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.

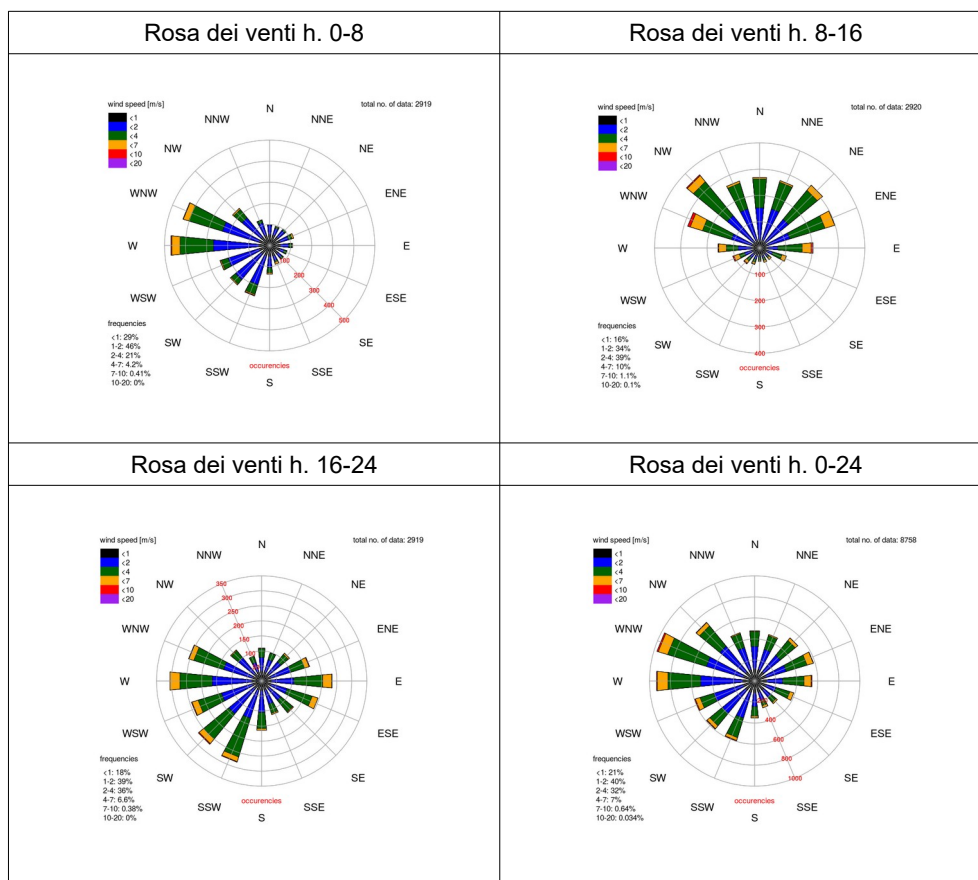
L'insieme di questi fattori comporta, dal punto di vista dell'inquinamento atmosferico, una capacità dispersiva maggiore rispetto a quella presente nella pianura, poco più a nord.

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 evidenzia come direzioni prevalenti quelle collocate nel settore ovest, in particolare da ovest-nord-ovest e da ovest.

Da un'analisi dei dati condotta sulle diverse fasce orarie si osserva nella fascia 0-8 la frequenza molto bassa della direzione nord e del settore est; al contrario, nelle ore 8-16 è netta la presenza delle direzioni contenute nella fetta da nord-ovest a est-nord-est. Nelle ore 16-24 diventano preponderanti, oltre alla direzione ovest, anche 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 37% dei dati orari dell'anno.



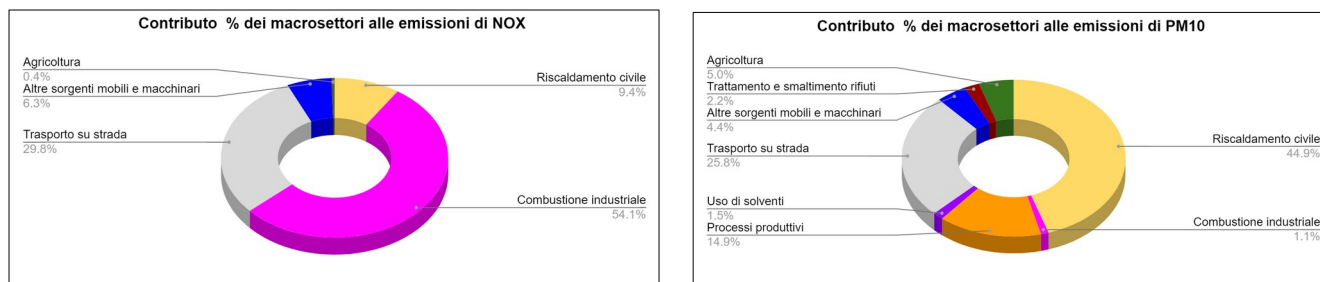
Per quanto riguarda le temperature, nel 2023 il modello ha previsto una massima di 40,1 °C ed una minima di -2,4 °C; il valore medio è risultato di 16,1 °C contro una media climatologica, elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Spilamberto nel periodo 1991-2015, di 14,3 °C.

COSMO ha restituito, per il 2023, una precipitazione di 587 mm di pioggia, contro una media climatologica elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Spilamberto nel periodo 1991-2015, di 720 mm.

Emissioni in atmosfera

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

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 di NO_x (54%), mentre il riscaldamento civile è la maggiore sorgente di PM₁₀ primario (45%).

Inquadramento dello stato della qualità dell'aria locale

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

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

La media annua di PM₁₀ è rimasta inferiore ai limiti di legge (40 µg/m³) in tutte le stazioni che la misurano.

Analogamente, il valore limite annuale di PM_{2,5} (25 µg/m³) non è stato superato.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- PM10: media annuale $26 \mu\text{g}/\text{m}^3$, a fronte di un limite di $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$, e 24 superamenti annuali del limite giornaliero a fronte di un limite di 35;
- NO₂: media annuale di $18 \mu\text{g}/\text{m}^3$, a fronte di un limite di $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$;
- PM2.5: media annuale di $17 \mu\text{g}/\text{m}^3$, a fronte di un limite di $25 \mu\text{g}/\text{m}^3$.

L'Allegato 2-A del documento Relazione Generale del Piano Integrato Aria PAIR-2030, approvato dalla Regione Emilia Romagna con Delibera della Giunta regionale n. 152 del 30/01/2024, riporta la zonizzazione dell'Emilia Romagna ai sensi del 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 Spilamberto appartiene alla zona Pianura Ovest, zona che il PAIR 2030 identifica come area di superamento dei valori limite di PM10 ed NO₂.

Idrografia di superficie

Il territorio comunale di Spilamberto appartiene al bacino idrografico del fiume Panaro, che costituisce l'elemento idrografico più significativo presente sul territorio comunale, costituendone quasi completamente il confine naturale nord-orientale con i comuni di Savignano e San Cesario.

Oltre al fiume Panaro, che scorre a 700 m ad est dell'area aziendale, il comune di Spilamberto è attraversato dai suoi affluenti e subaffluenti di sinistra: il rio Secco e il torrente Guerro, che scorrono rispettivamente a 1,6 km e 3,8 km ad ovest.

Il bacino idrografico del rio Secco è formato dalle acque del rio Colombi, del rio Collecchio, del rio Pissarola e del Tortigliano.

Il bacino del torrente Guerro si sviluppa principalmente nel comune di Castelvetro e solo nel suo tratto inferiore interessa la zona nord del territorio di Spilamberto, costituendone il limite amministrativo col comune di Modena.

Il comune di Spilamberto è inoltre attraversato da due canali artificiali con funzione promiscua di allontanamento delle acque di pioggia e distribuzione idrica per l'agricoltura: il canale San Pietro, che scorre a circa 1,3 km sul lato occidentale e il canale del Diamante, che scorre a poco meno di 500 m ad ovest dello stabilimento in oggetto. Questi due canali, entrambi con direzione di flusso SE-NO, interagiscono con una rete di fossi di scolo e di irrigazione notevole sia per estensione che per numero.

Dal punto di vista della criticità idraulica, dall'esame della 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.

La stazione più rappresentativa dell'areale oggetto di indagine, appartenente alla rete di monitoraggio Regionale gestita da Arpae, è posta in corrispondenza del Ponticello di Sant'Ambrogio, in cui lo Stato Ecologico del fiume Panaro risulta "sufficiente".

Peggiora la qualità del reticolo minore, che, in virtù delle caratteristiche idrologiche intrinseche, presenta maggiori difficoltà ad attuare i naturali fenomeni autodepurativi per contrastare i carichi in esso veicolati.

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'area di Spilamberto ricade in un settore deposizionale caratterizzato dai depositi alluvionali appartenenti alla conoide maggiore 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, acquitardo 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 prossime si formano corpi di ghiaie amalgamati tra loro senza soluzione di continuità, data l'assenza di acquitardi basali: pertanto i depositi ghiaiosi possono occupare ampie parti della superficie topografica e 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 acquitardi, che costituiscono barriere di permeabilità.

Per quanto riguarda i rapporti falda-fiume a livello del comune di Spilamberto, si osserva un rapporto diretto tra i due, dove il fiume alimenta la falda acquifera, mentre i tratti immediatamente a monte e a valle risultano drenanti.

Per i motivi sopracitati, la Tavola 3.2 del PTCP "*Rischio inquinamento acque: zone di protezione delle acque superficiali e sotterranee destinate al consumo umano*" fa ricadere l'azienda in un settore di ricarica di tipo A - Aree di ricarica diretta della falda.

Inoltre, secondo quanto riportato nella Tavola 3.3 del PTCP "*Rischio inquinamento acque: zone vulnerabili da nitrati di origine agricola e assimilati*", l'azienda è ubicata 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 è riportato nella Tavola 3.3.1 della Variante Generale del PTCP "*Rischio inquinamento acque: vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale*", il sito ricade in un'area con un grado di vulnerabilità elevata, confinante con un'area a vulnerabilità estremamente elevata.

Sulla base dei dati raccolti attraverso la rete di monitoraggio regionale gestita da Arpae, il dato quantitativo relativo al livello di falda denota valori di piezometria tra 40 e 50 m s.l.m., con valori di soggiacenza compresi tra 20 e 30 m dal piano campagna.

Per quanto attiene la qualità delle acque sotterranee, i valori medi di conducibilità per quest'area oscillano tra 700 e 900 $\mu\text{S}/\text{cm}$, con un grado medio di durezza, legata principalmente ai sali di calcio e magnesio, che varia tra 40 e 45 $^{\circ}\text{F}$.

Solfati e cloruri, direttamente correlati all'alimentazione e all'idrochimica fluviale del corpo idrico superficiale principale, presentano valori bassi: 50-70 mg/l per i solfati e 40-60 mg/l per i cloruri.

In accordo con le condizioni ossido-riduttive dell'area indagata (media pianura), il ferro e manganese sono pressoché assenti ($<20 \mu\text{g}/\text{l}$), così come l'ammoniaca ($<0.5 \text{ mg}/\text{l}$); infatti, quando l'azoto giunge in falda, in condizioni ossidate, si presenta sotto la forma nitrica (nitrati).

I nitrati forniscono indicazioni sulla natura antropica dell'inquinamento delle acque sotterranee; questo è evidenziato dalla presenza di elevate concentrazioni in nitrati, soprattutto nelle zone in cui l'acquifero non è confinato e quindi non protetto dalle infiltrazioni superficiali. Nell'area in oggetto, le concentrazioni in nitrati si attestano su 40 mg/l (inferiore alla C.M.A. per l'uso potabile). Le elevate concentrazioni in Nitrati di queste zone vengono mitigate dall'azione di diluizione operata dal fiume Panaro che alimenta la falda.

Il boro si rileva con concentrazioni prossime a 100 µg/l, mentre l'arsenico risulta assente (<1 µg/l). Nell'area in esame, come peraltro in tutto il territorio pedecollinare ad elevata permeabilità e con intensa presenza di insediamenti industriali e artigianali, si segnala la presenza, in areali circoscritti, di composti organo-alogenati, superiore al limite di rilevabilità strumentale.

Rumore

La ditta in esame si trova in un'area classificata dal comune di Spilamberto, nell'ambito della zonizzazione acustica del territorio (adottata con Delibera C.C. n. 22 del 26/03/2018), 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.

L'area occupata dalla ditta confina con un'area di classe III, area di tipo misto (limiti pari a 60 dBA nel periodo diurno e a 50 dBA nel periodo notturno).

Per entrambe le classi acustiche, sono validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

Il salto di una classe potrebbe determinare potenziali criticità acustiche.

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

Lo stabilimento è dedicato alla stampa/verniciatura di fogli in banda stagnata, che possono essere trasformati in bombolette oppure trasferiti direttamente a terzi per ulteriori lavorazioni.

L'AIA è richiesta per una capacità potenziale di consumo di solventi organici di **450 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 svolte in maniera consecutiva, in genere associate a specifici reparti, opportunamente identificati all'interno dello stabilimento.

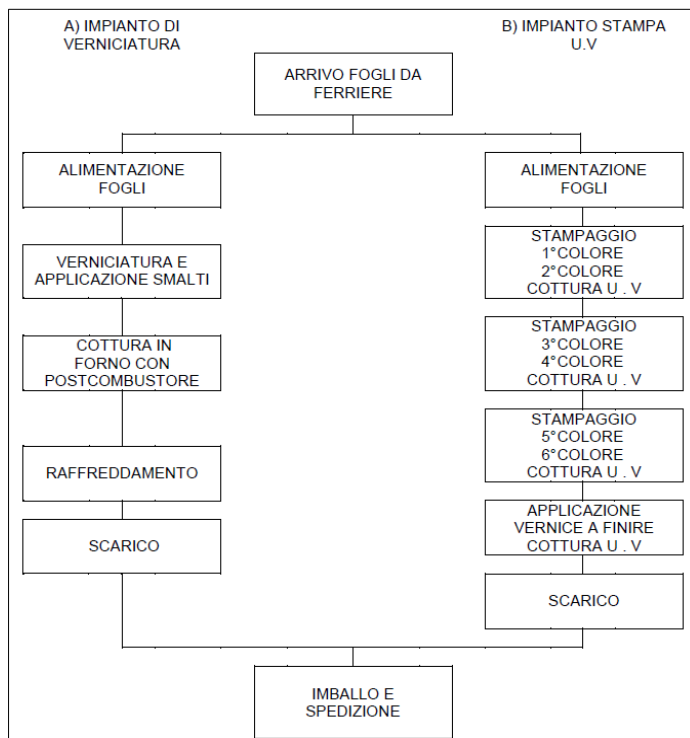
In particolare, l'attività comprende due macro processi:

1. **stampa litografica su fogli di banda stagnata:**
 - i. decorazione e verniciatura della banda stagnata;
2. **trasformazione di fogli della banda stagnata in contenitori:**
 - i. formatura e saldatura dei fogli su linee dedicate,
 - ii. stampaggio di banda stagnata per la produzione di cupole e fondi,
 - iii. assemblaggio finale del prodotto in linee dedicate.

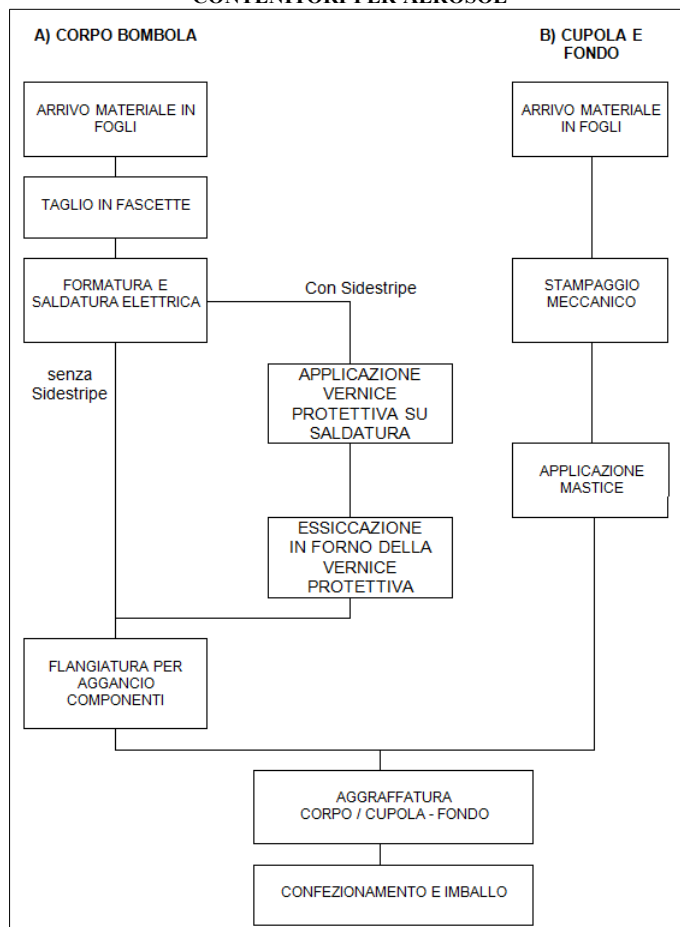
Oltre a queste fasi, sono presenti quelle successive di imballaggio e preparazione per la spedizione.

Nelle figure sotto riportate è schematizzato il ciclo di fabbricazione adottato.

STABILIMENTO LITOGRAFICO STAMPA LITOGRAFICA SU FOGLI DI BANDA STAGNATA



STABILIMENTO BOMBOLE TRASFORMAZIONE DI FOGLI DI BANDA STAGNATA IN CONTENITORI PER AEROSOL



Approvvigionamento e stoccaggio materie prime

La materia prima principale del processo produttivo è costituita dai fogli di banda stagnata, stoccati in un'area interna allo stabilimento; altre materie prime, quali vernici, solventi e detergenti, sono stoccate in prefabbricati in cemento.

In base alle necessità, i prodotti sono prelevati e trasportati al punto di utilizzo tramite carrelli elevatori ad alimentazione elettrica.

Preparazione foglio – verniciatura

I fogli in banda stagnata vengono trasportati sulla rulliera di alimentazione della linea di verniciatura.

Lo spessore del film di vernice (dunque la quantità di prodotto impiegato) viene dosato tramite apposito rullo dosatore; la viscosità invece può essere modificata tramite l'aggiunta di solventi.

Nel sito sono presenti n. 2 linee di verniciatura tradizionali.

Cottura/essiccazione in forno

I fogli verniciati, disposti su supporti metallici, vengono trasportati tramite catenaria all'interno di un forno per l'asciugatura, che opera ad una temperatura di circa 180-200 °C.

Nel sito sono presenti n. 2 forni di cottura/essiccazione, uno per ciascuna delle linee di verniciatura.

Trasformazione dei fogli in banda stagnata in contenitori per aerosol

I fogli verniciati possono essere trasformati in cupole o fondi o corpo della bomboletta.

Il corpo della bomboletta, previa formatura, viene sottoposto ai processi di litografia ed applicazione Side-Stripe, mentre cupole e fondi sono inviati direttamente al reparto presse, per la formatura ed assemblaggio.

Nel sito sono presenti:

- n. 4 linee di stampaggio cupole, comprendenti n. 5 presse (di cui n. 3 singole e n. 1 doppia), cesoie taglio scroll o tranciatrici, metti-mastice e in tre casi anche vassoiatrice/insacchettatrice;
- n. 1 essiccatoio elettrico ventilato;
- n. 4 linee di stampaggio fondi, comprendenti n. 5 presse (di cui n. 3 singole e n. 1 doppia), in tre casi trancia scroll, metti-mastice e in tre casi anche vassoiatrice/insacchettatrice.

Litografia e verniciatura UV

I fogli destinati a costituire il corpo della bomboletta subiscono un secondo trattamento di verniciatura (decorativa) e di rivestimento protettivo; questa fase prevede l'impiego di inchiostri privi di solventi, la cui polimerizzazione viene eseguita per mezzo di raggi UV.

Nel sito è presente n. 1 linea di litografia a 6 colori e verniciatura UV.

Applicazione Side-Stripe

I fogli verniciati vengono tagliati, incurvati e saldati per formare un cilindro; in funzione delle richieste del cliente, i giunti saldati all'interno e all'esterno devono essere protetti da eventuali fenomeni di corrosione con l'applicazione della vernice Side-Stripe (a base acqua o solvente), che si presenta allo stato polverulento.

Il sistema per l'applicazione del side-stripe (polvere interno ed esterno liquido waterbased) è presente su tutte le linee di assemblaggio bombole, fin dalla loro prima installazione.

Come comunicato in sede di **riesame**, è stato installato sulla linea n° 5 un Sistema per l'Applicazione di Polvere Elettrostatica (SAPE) side-stripe Mepaline, che sfrutta la carica elettrostatica impartita dalla pistola di verniciatura alle particelle di vernice in polvere per farle impattare sul manufatto, caricato di segno opposto; in questo modo, le particelle di vernice aderiscono al manufatto e, col successivo trattamento termico, polimerizzano secondo la configurazione data dalla pistola di spruzzatura. Il sistema è dotato anche di un vibrosetaccio a cui arriva la polvere nuova fresca, la polvere di ritorno dalla pistola e quella raccolta dalla cappa di aspirazione collocata nella zona di applicazione, per evitare spandimenti; il vibrosetaccio filtra (setaccia) la polvere in modo da eliminare particelle e impurità presenti nella vernice in entrata alla tramoggia. È presente poi un pannello operatore, dotato di schermo HMI per la gestione dell'intero sistema e un essiccatore, necessario a eliminare l'eventuale umidità presente nell'aria compressa che può trasmettersi alla polvere, al fine di evitare ammassi di polvere e intasare filtri o tubazioni del circuito.

Sulle restanti linee è presente un sistema analogo (Frei).

Nel sito sono presenti n. 8 sistemi di applicazione Side-Stripe (ciascuno comprensiva di postazione di spruzzatura e forno di cottura).

Assemblaggio, immagazzinamento prodotto finito e spedizione

Dopo l'eventuale applicazione Side-Stripe, il corpo bombola viene strozzato, aggraffato con fondo e cupola, collaudato e infine spedito al magazzino prodotti finiti.

Nel caso di alcune commesse, viene anche effettuata la stampa di un codice alfanumerico identificativo del prodotto nella parte basale della bombola, per consentire la tracciabilità di produzione anche sullo scaffale; questo avviene mediante una stampante UV montata su un carrello e dotata di un ugello mobile, utilizzando un prodotto a base di solvente. La macchina è posizionata in adiacenza alle linee di produzione e la stampa avviene in corrispondenza delle aggraffatrici, in quanto in quella fase la bombola è capovolta e quindi è possibile stampare il codice nella sua parte inferiore.

Nel sito sono presenti n. 8 linee di assemblaggio bombole, comprensive di:

- cesoia per taglio fascetta,
- formatrice-saldatrice,
- forno per la cottura del giunto saldato,
- strozzatrice e bordatrice,
- aggraffatrice per aggraffatura fondo,
- aggraffatrice per aggraffatura cupola,
- provatrice per prova pneumatica,
- pallettizzatore,
- stampante UV mobile.

Inoltre è presente un impianto di imballo pallet, comune a tutte le linee.

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

- un sistema di pompaggio per l'acqua di raffreddamento delle saldatrici, sistema a circuito chiuso composto da una vasca interrata da 8 m³, due pompe e un gruppo frigo;
- un impianto centralizzato di pulizia, collegato al punto di emissione in atmosfera E46, che consente di aspirare le polveri generate nel reparto bombole durante la fase di assemblaggio e in particolare durante l'applicazione side-stripe;
- un locale lavaggio, nel quale sono presenti:
 - una macchina di lavaggio automatico per vasche e rulli a servizio della verniciatura (di nuova installazione in sostituzione della precedente, come da modifiche comunicate nell'ambito della domanda di riesame),
 - una macchina di lavaggio manuale per pezzi di minori dimensioni.
 Il lavaggio avviene mediante un prodotto a base solvente, a temperatura ambiente;
- un reparto studio digitale, in cui vengono preparati i disegni per la litografia del prodotto (decorazioni, scritte, ecc.);
- un reparto preparazione lastre, in cui avviene il trasferimento dei disegni in formato digitale su lastre in supporto di alluminio per il processo litografico di stampa;
- un reparto prove colori, in cui sono preparati gli inchiostri UV;
- un laboratorio tecnologico, in cui sono effettuate prove sulle vernici applicate (calcolo del peso del film dello smalto, prova di resistenza al graffio);
- un laboratorio controllo qualità, in cui vengono svolti controlli dimensionali e prove distruttive sulle bombole;
- n. 3 officine (reparto linee, reparto presse e reparto litografico) per l'esecuzione delle operazioni di manutenzione;
- n. 3 sistemi di disoleazione per il trattamento delle acque reflue derivanti dai compressori d'aria.

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 dalle aspirazioni attive a servizio di:

- pre-verniciatura e verniciatura,
- essiccazione,
- stampa e verniciatura fine,
- verniciatura UV,
- pressatura cupole,

- lavaggio,
- saldatura,
- pulizia centralizzata.

Gli effluenti gassosi sono caratterizzati principalmente dalla presenza di COV e polveri.

Le uniche emissioni convogliate dotate di impianto di abbattimento sono:

- **E46** (impianto centralizzato di pulizia), dotata di filtro a cartucce,
- **E25** ed **E29** (verniciatura e cottura), dotate di post-combustori termici,
- **E38** (saldatura) ed **E39** (saldatura e sbavatura), dotate di filtro a tessuto.

Per quanto riguarda i **post-combustori termici**, il gestore precisa che la temperatura di funzionamento in camera di combustione è impostata a **730 °C**, ma il sistema di controllo dell'alimentazione fogli ne consente l'inserimento al raggiungimento di **700 °C**: questo settaggio permette di evitare picchi di temperatura superiori alla massima di esercizio (780 °C), in considerazione del fatto che l'introduzione dei fogli verniciati velocizza il processo di riscaldamento, per il potere calorifico del solvente, che si somma a quello del metano.

Il post-combustore impiega 1-2 minuti a passare da 700 a 730 °C, quindi è garantito che tutto il flusso di emissione viene intercettato ed efficientemente trattato; inoltre la temperatura di 700 °C è superiore alla minima prevista dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna (pari a 600 °C).

Quando non vi è alimentazione di fogli, il sistema entra in modalità "stand-by", a cui è associata una temperatura di settaggio di 630 °C e in corrispondenza della quale non è consentita l'alimentazione di fogli; la modalità "stand-by" si attiva dopo 15 minuti dall'ultima alimentazione di fogli (in quanto il tempo massimo di transito reale dei fogli verniciati nel forno è di 13 minuti) e il passaggio dalla modalità "stand-by" a quella "operativa" è eseguibile solo mediante un intervento volontario dell'operatore, col reset della modalità "stand-by".

Per quanto riguarda le presse, il gestore precisa che:

- nelle linee presse cupole è necessaria la permanenza, seppur temporanea, degli operatori all'interno delle cabine insonorizzate (per controlli, riparazioni, manutenzioni e attraversamenti da una macchina all'altra), per cui è necessario un sistema di aspirazione per rimuovere nebbie oleose e garantire la salubrità dell'ambiente di lavoro. Tra l'altro le presse di nuova installazione richiedono aspirazione per minimizzare il rischio di surriscaldamento dell'ambiente di lavoro, che comporterebbe fermi produttivi automatici;
- la disposizione delle presse fondi, invece, non richiede attraversamenti delle cabine di insonorizzazione e la permanenza degli operatori all'interno delle stesse è minima, per cui non sono presenti sistemi di aspirazione.

Riguardo le linee bombole, si osserva che presentano differenze in termini di numero di punti di emissione ad esse collegati. Il gestore dichiara che tale aspetto non è dovuto a differenti modalità di aspirazione degli effluenti gassosi, ma alla diverse date di installazione delle varie linee: infatti, il sistema di aspirazione prevede per ciascuna linea lo stesso numero di captazioni (su spruzzatura interna ed esterna e asciugatura con forno), ma nelle linee di più recente installazione le aspirazioni sono state convogliate in un unico camino; inoltre, gli interventi di ammodernamento attuati negli anni 2000 hanno permesso di accorpare alcune emissioni esistenti, riducendo il numero di camini e la portata complessiva in uscita, a parità di efficienza ed efficacia del sistema aspirante.

L'Azienda precisa che la stampa UV del codice identificativo del prodotto richiede l'uso di prodotti a base di solvente sia per la stampa vera e propria, sia per la pulizia dell'ugello mobile della stampante; questa fase di stampa avviene in corrispondenza delle aggraffatrici.

Inoltre, l'Azienda sottolinea che l'emissione in atmosfera **E22**, un tempo a servizio del bruciatore del forno della linea di produzione bombole n° 7, è stata da tempo **dismessa**, in conseguenza della sostituzione dell'impianto termico con un sistema elettrico.

Nel 2021 sono state realizzate n. 5 nuove aperture di areazione naturale permanente nel reparto lavaggio solventi al servizio del fabbricato di produzione litografica, per migliorare i ricambi di aria, al fine di escludere il rischio atmosfere esplosive (ATEX); tali emissioni sono scarsamente rilevanti, ai sensi dell'art. 272 comma 5 della Parte Quinta del D.Lgs 152/06.

Il gestore ritiene che non si generino *emissioni diffuse* significative, in quanto non vengono svolte attività che comportano il contatto diretto con l'ambiente di sostanze volatili o polveri fini sospese in condizioni operative normali; questo in quanto le lavorazioni sono svolte tramite sistemi automatici con circuito chiuso e nei punti "aperti" sono presenti sistemi di captazione.

Inoltre non vi sono *emissioni fuggitive* significative, in quanto tutte le parti dello stabilimento in cui sono presenti materiali con possibilità di emissione di vapori sono a tenuta e soggetti a manutenzione regolare.

Il gestore dichiara in sede di riesame AIA che allo stato attuale nei cicli produttivi da cui originano emissioni in atmosfera non sono presenti sostanze o miscele indicate all'art. 271, comma 7-bis del D.Lgs. 152/06 (sostanze e miscele classificate come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene [H340, H350, H360], le sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata [PBT-vPvB] e quelle classificate estremamente preoccupanti [SVHC] dal Regolamento CE n. 1907/2006 REACH) in quanto le sostanze rilevanti per l'applicazione dell'art. 271, comma 7-bis, se presenti, lo sono in percentuali tali da non comportare la classificazione delle miscele che le contengono.

Le modifiche impiantistiche realizzate tra il 2022 e il 2024 hanno avuto le seguenti ripercussioni sul quadro emissivo aziendale:

- sono state **dismesse** le emissioni in atmosfera **E26**, a servizio del vecchio forno di cottura lastre, e le emissioni **E40**, **E41**, **E42** ed **E43**, a servizio della linea di stampa UV trasferita in altro stabilimento del Gruppo;
- l'emissione **E37**, precedentemente a servizio della sviluppatrice fotografica, è stata convertita in un ricambio d'aria dell'ambiente di lavoro;
- è stato eliminato definitivamente il camino dell'emissione **E22**;
- la sostituzione delle due presse per cupole con altrettanti analoghi impianti di nuova generazione non ha comportato alcuna modifica delle emissioni in atmosfera associate;
- è stato del tutto abbandonato l'utilizzo di vernici a base solvente sulle linee di produzione bombolette n° 1, 2, 4, 5, 6, 7 e 8, mantenendo la possibilità di uso di tale tipologia di vernici solo sulla linea n° 3.

Il gestore evidenzia che questa modifica porta un miglioramento in termini di emissioni di COV.

D'altra parte, l'Azienda propone di applicare ex novo alle emissioni in atmosfera **E1**, **E3**, **E3/A**, **E3/B**, **E7**, **E9**, **E10**, **E11**, **E16**, **E18**, **E18/A** ed **E18/B**, a servizio delle linee di produzione bombole n° 1, 3 e 6, un limite di concentrazione massima di "materiale particolato", limite che ad oggi non è previsto dal momento che si trattava di linee ad uso esclusivo di prodotti vernicianti a base solventi.

In merito alle ulteriori modifiche proposte in sede di **riesame**:

- riguardo la sostituzione della macchina di lavaggio automatico con una nuova vasca, il gestore precisa che sarà collegata all'emissione esistente **E35**, che potrà essere oggetto di sostituzione del camino di uscita, per installare una condotta con diametro adeguato alla nuova macchina. L'emissione **E36** resta invece a servizio del lavaggio manuale e ha utilizzo saltuario, ma il gestore preferisce mantenerla, a garanzia della salubrità degli ambienti di lavoro. Il gestore precisa che il lavaggio avviene a temperatura ambiente; il prodotto a base solvente necessario è utilizzato in quantitativi inferiori a 10 kg/anno ed è preso in considerazione nella determinazione dell'input di solvente in sede di redazione del Piano Gestione Solventi;

- la nuova cappa di aspirazione che sarà installata nel laboratorio di controllo qualità sarà servita dall'emissione in atmosfera **E47**, con portata massima di **500 Nm³/h** e funzionamento **saltuario**;
- alla luce della proposta di poter mantenere attive le linee bombole n° 1, 2, 3, 5, 6 e 7 per 24 h/gg, invece delle 16 h/gg attuali, anche se si tratta di situazioni che riguardano periodi brevi e comunque eccezionali e non è previsto un aumento delle ore annuali di funzionamento (5.600 h/anno), né della produttività, il gestore ha inizialmente proposto di:
 - ridurre il limite di concentrazione massima di “*COV NM*” per le emissioni:
 - **E1, E4, E7, E13, E19** da 75 a **67 mg/Nm³**,
 - **E6, E9, E18** da 50 a **48 mg/Nm³**,
 - **E21** da 50 a **43 mg/Nm³**,
 - **E6/A, E15/A, E21/A** da 50 a **40 mg/Nm³**,
 - **E3/A, E11** da 50 a **25 mg/Nm³**,
 - **E3/B, E6/B, E10, E15/B, E18/A, E18/B, E21/B** da 50 a **20 mg/Nm³**,
 - **E44** da 59 a **45 mg/Nm³**,
 - **E25 ed E29** da 25 a **20 mg/Nm³**;
 - applicare ex novo alle emissioni **E1, E3, E3/A, E3/B, E7, E9, E10, E11, E16, E18, E18/A ed E18/B** un limite di concentrazione massima di “*materiale particolato*” di **9 mg/Nm³**;
 - ridurre il limite di concentrazione massima di “*materiale particolato*” per le emissioni:
 - **E6, E6/A, E6/B, E15, E15/A, E15/B, E21, E21/A, E21/B ed E46** da 10 a **9 mg/Nm³**,
 - **E25** da 48 a **36 mg/Nm³**,
 - **E29** da 50 a **36 mg/Nm³**.

Inoltre, alle emissioni in atmosfera **E1, E4, E7, E13, E16, E19, E44 ed E45** viene applicato un valore limite di **3 mg/Nm³**, in adeguamento al BAT-Ael previsto dalla Tabella 2 della BAT n° 18.

Tuttavia, vista la proposta di Arpae di ridurre a **10 mg/Nm³** il limite di concentrazione massima di “*materiale particolato*” per le emissioni **E25 ed E29**, alla luce delle previsioni del PAIR 2030, il gestore ha proposto di fissare a 10 mg/Nm³ il limite per tutte le emissioni in atmosfera a servizio delle linee bombole, considerato che il flusso di massa giornaliero così autorizzato per il nuovo assetto risulta già ampiamente migliorativo rispetto alla situazione attuale (**-10,97 kg/gg**, pari al **52,3%**).

Invece, rispetto all'assetto emissivo autorizzato ad oggi in AIA, si registra un **incremento del 4,2%** circa del carico inquinante di “*COV NM*”, aumento che risulta comunque estremamente contenuto e che riguarda solo il flusso di massa su base giornaliero; su base annuale, invece, in considerazione del fatto che il numero di ore di funzionamento delle linee di produzione bombolette non varierà rispetto a quello attuale (al **massimo 5.600 h/anno**), non si avrà alcun incremento dei flussi emissivi.

Inoltre, l'Azienda ritiene che l'indicazione dell'obbligo di autocontrollo a cadenza annuale su portata e concentrazione di COV NM per le emissioni in atmosfera **E30, E31 ed E32** (calamai e inchiostri UV) sia un refuso e dunque in sostanze ne chiede l'**eliminazione**.

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 sostanze odorigene presenti ed utilizzate, che per la maggior parte entrano nel ciclo produttivo come componenti di prodotti per la verniciatura e la stampa;
- le emissioni convogliate, che costituiscono potenziali sorgenti di emissioni odorigene;
- le tipologie e i quantitativi di rifiuti prodotti e le relative aree di deposito temporaneo.

Il gestore conclude che:

- le sostanze odorigene di cui all'allegato 4A del Decreto n. 309/2023 sono presenti nei formulati di vernici, smalti e inchiostri utilizzati nel ciclo produttivo. Si riscontra anche la presenza di ipoclorito di sodio, utilizzato in quantità trascurabili in attività legate al controllo qualità;
- alcuni dei prodotti utilizzati nelle fasi di litografia e verniciatura UV contengono sostanze odorigene e le emissioni originate da tali fasi non subiscono alcun trattamento prima di confluire in atmosfera;
- le macchine per verniciatura e cottura servite dalle emissioni E25 ed E29 sono state di punti di captazione che permettono l'aspirazione puntuale e il recapito degli effluenti ad impianti di post-combustione, che degradano i composti organici volatili;
- lo stoccaggio dei rifiuti permette di considerare trascurabili le emissioni ad essi associate.

Infine, sottolinea che lo stabilimento in oggetto è presente sul territorio da molti anni e non sono mai pervenute segnalazioni di disturbo odorigeno da parte della popolazione residente nei dintorni.

In conclusione, l'Azienda ritiene sufficiente, per la sorveglianza delle emissioni odorigene, il vigente piano di monitoraggio delle emissioni convogliate, tramite autocontrollo periodico.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'Azienda utilizza acqua nel ciclo produttivo quasi esclusivamente per il reintegro dei circuiti di raffreddamento delle saldatrici del "reparto bombole", per compensare le perdite per evaporazione.

Il circuito di raffreddamento è costituito da un anello chiuso, dotato di un **gruppo frigo** che provvede a dissipare il calore accumulato nelle acque; queste, una volta raffreddate, ritornano nel circuito e la perdita per evaporazione è reintegrata con acqua prelevata allo scopo.

Un ulteriore fabbisogno a scopo industriale è legato alla preparazione della "soluzione di bagnatura" usata per la stampa litografica.

Viene inoltre utilizzata acqua per gli usi civili (servizi igienici e gestione della mensa), la pulizia dei locali (pavimenti, attrezzature, ecc) e per l'irrigazione delle aree verdi.

Il fabbisogno idrico produttivo è soddisfatto mediante prelievo da **acquedotto**.

Per i servizi igienici, la mensa, le attività irrigue e il reintegro della vasca antincendio viene prelevata acqua sia da acquedotto, sia da **n. 1 pozzo**, secondo la concessione di prelievo idrico da falda sotterranea ad uso irrigazione aree verdi, antincendio e reintegro caldaia (igienico e assimilati) rilasciata da Arpae-SAC di Modena con la Determinazione n. 2069 del 26/04/2022, per un prelievo massimo di **3.510 m³/anno**.

Le acque approvvigionate devono essere sottoposte a trattamenti preventivi all'uso, in particolare:

~ n. 1 **addolcitore** nel reparto bombole che utilizza salgemma in pastiglie, destinato al trattamento delle acque da acquedotto che alimentano il circuito di raffreddamento delle saldatrici.

Per il mantenimento dell'idonea qualità delle acque vengono usati specifici prodotti anti-alghe.

L'acqua trattata è raccolta in una vasca, che viene sottoposta a pulizia periodica da Ditta specializzata, con conferimento come rifiuto sia del materiale risultante, sia dei filtri a resina esausti dell'addolcitore;

~ n. 1 **addolcitore** di piccola taglia nel reparto bombole, per il trattamento delle acque da acquedotto che alimentano la lavastoviglie della mensa. Le resine esauste sono gestite dalla Ditta manutentrice;

~ n. 3 **addolcitori** nel reparto litografia, collegati all'impianto ad osmosi;

~ n. 1 **impianto ad osmosi** nel reparto litografia, per il trattamento delle acque che generano la "soluzione di bagnatura" usata per la stampa litografica. L'impianto utilizza salgemma in pastiglie e i filtri a resina esausti vengono gestiti come rifiuti;

~ n. 2 **impianti di demineralizzazione** per il trattamento delle acque utilizzate dai carrelli (ricarica batteria), dotati di apposito filtro.

Il ciclo produttivo di per sé non dà origine a reflui di processo.

Le uniche **acque reflue industriali** prodotte, raccolte dalla rete delle acque nere aziendale, sono costituite da:

- ▶ condense derivanti dai due centri di compressione aria presenti nel sito, trattate mediante **n. 3 sistemi di disoleazione** (n. 2 nella sala compressori del reparto bombole e n. 1 nella sala compressori del reparto litografia) per separare le tracce di olio eventualmente presenti. All'interno dei due locali compressori, in corrispondenza dei disoleatori, sono presenti vasche di raccolta delle acque che hanno subito il trattamento di disoleazione (capacità di 0,2 m³ circa), che fungono anche da pozzetto di campionamento (pozzetti **S1A** e **S3A**) per gli autocontrolli semestrali a monte della confluenza delle rete delle acque nere;
- ▶ reflui di controlavaggio derivanti da addolcitori e impianti ad osmosi presenti nei due reparti, in particolare:
 - le acque di controlavaggio derivanti dagli addolcitori di trattamento dell'acqua ad uso industriale nei reparto bombole e litografia, nonché dall'impianto ad osmosi del reparto litografia sono scaricate nella rete delle acque industriali dei rispettivi fabbricati, a valle dei disoleatori di trattamento delle condense di compressione e dei pozzetti S1A e S3A;
 - le acque di controlavaggio derivanti dall'addolcitore a servizio della mensa sono scaricate nella rete cortiliva delle acque nere.

Invece, gli impianti di demineralizzazione a servizio della ricarica delle batterie dei carrelli elevatori non presentano scarico di controlavaggio, ma viene semplicemente sostituito il filtro quando esausto.

La quantità stimata di reflui di controlavaggio prodotti ammonta a 200-250 m³/anno e quindi a 0,6-0,7 m³/gg, volume che si va a sommare a quello delle condense dei compressori, raggiungendo comunque un volume complessivo di acque reflue industriali avviate allo scarico **inferiore a 1 m³/giorno**.

Vengono inoltre prodotte:

- **acque reflue domestiche**, derivanti dagli scarichi dei servizi igienici e degli spogliatoi e dalla mensa, trattate mediante **fosse Imhoff** e convogliate nella rete delle acque nere aziendale;
- **acque meteoriche** derivanti dalla raccolta dei pluviali e piazzali, non soggette a contaminazione e convogliate nella rete delle acque bianche aziendale.

I punti di scarico presenti sono dunque i seguenti:

- **S1**, scarico finale in **pubblica fognatura** (ex condotta canale Diamante) delle acque reflue industriali (provenienti dal reparto litografia – pozzetto di campionamento **S1A** – e dallo scarico parziale S3 a servizio del reparto bombole) e acque reflue domestiche raccolte dalla rete aziendale delle acque nere;
- **S2**, scarico in **acque superficiali** (fosso di scolo a cielo aperto che corre parallelamente al confine ovest di proprietà) delle acque meteoriche raccolte dalla rete aziendale delle acque bianche a servizio delle aree di pertinenza del reparto litografia e delle porzioni a sud e ad ovest del reparto bombole;
- **S3**, scarico parziale di tutte le acque reflue domestiche e delle acque reflue industriali del reparto bombole (pozzetto di campionamento **S3A**), confluyente nello scarico finale S1;
- **S4, S5, S6, S7, S8, S9, S10, S11, S12, S13, S14, S15, S16, S17, S18, S19, S20, S21, S22 e S23**, scarichi in **acque superficiali** (fosso che scorre parallelamente al confine nord di proprietà) di acque meteoriche raccolte dalle porzioni nord ed est del reparto bombole.

Nel sito sono presenti contatori per la misura dei prelievi idrici da pozzo e acquedotto, nonché del volume di reflui industriali che giungono ai pozzetti di campionamento S1A e S3A.

Il volume complessivo delle acque reflue industriali scaricate è esiguo, inferiore a 1 m³/gg.

I dati del bilancio idrico registrati negli anni 2013, 2014, 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2020, 2021, 2022 e 2023 sono riportati nella tabella seguente:

PARAMETRO	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019	2020	2021	2022	2023
Prelievo da acquedotto ad uso produttivo (m³)	34	54	98	86	91	67	71	98	88	78	64
Prelievo da acquedotto ad uso civile (m³)	3.444	2.724	4.790	4.232	4.446	3.302	3.542	4.790	4.293	3.923	3.219
Prelievo da pozzo ad uso irriguo/antincendio (m³)	3.631	3.863	4.011	7.711	4.314	3.036	2.908	4.011	3.756	2.235	3.110
Acque reflue industriali scaricate (m³)	168	191	156	180	203	219	176	156	152	95	98

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

- il consumo idrico industriale legato al rabbocco del circuito chiuso di raffreddamento delle macchine è stimato in via cautelativa al 2% del prelievo totale e risente delle temperature esterne, che influenzano l'evaporazione delle acque di raffreddamento;
- sia il prelievo idrico ad uso industriale che il volume complessivo di acque reflue industriali avviate allo scarico sono estremamente ridotti.

Impianti di disoleazione

Le condense prodotte dalla compressione dell'aria vengono periodicamente ed automaticamente scaricate dai compressori e addotte a due diversi sistemi di trattamento (uno per ciascun compressore) per la separazione delle tracce di olio eventualmente presenti.

Il principio di funzionamento consiste nel far passare il flusso inizialmente in una colonna contenente **materiale oleofilo** per trattenere l'olio ed eventuali altre particelle.

L'acqua, ormai priva di tracce oleose, passa attraverso una **cartuccia a carboni attivi** per la definitiva eliminazione dei residui oleosi e la contemporanea riduzione del COD.

Il refluo così trattato viene recapitato nella rete fognaria nera aziendale, mentre l'olio è raccolto per sfioramento in una tanica esterna e conferito quale rifiuto.

La portata degli scarichi risulta essere modesta e può essere quantificata in meno di 1 m³/giorno.

C2.1.3 RIFIUTI

Le tipologie di rifiuti prodotte sono tipiche del settore.

Si tratta di rifiuti derivanti dal ciclo industriale, costituiti principalmente da:

- scarti di materiale ferroso e rifiuti pericolosi derivati dai residui di solventi e miscele di solventi (EER 14.06.03),
- pitture e vernici di scarto contenenti solventi organici e altre sostanze pericolose (EER 08.01.11),
- assorbenti materiali filtranti e stracci (EER 15.02.02),
- soluzioni di sviluppo a base acquosa (EER 09.01.01),
- basi di decapaggio (EER 11.01.07).

Per la maggior parte sono destinati a recupero presso terzi autorizzati, solo in minima parte sono avviati a smaltimento.

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.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

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

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

L'attività avviene su tre turni lavorativi durante le 24 ore (quindi anche in orario notturno) per sei giorni alla settimana.

Le principali sorgenti sonore aziendali sono gli impianti di aspirazione (ventilatori e pompe) e i compressori.

Il gestore ha individuato **n. 6 recettori sensibili**:

RECETTORE	DESCRIZIONE
R1	Edificio abitativo di due piani fuori terra inserito in classe V, confinante con lo stabilimento sui lati nord, ovest e sud
R2	Fabbricato abitativo posto a circa 45 m dal confine nord
R3	Fabbricato abitativo posto a circa 40 m dal confine nord-est
R4	Fabbricato abitativo posto a circa 33 m dal confine sud-est
R5	Gruppo di fabbricati abitativi posti a partire da circa 127 m dal confine sud
R6	Fabbricato abitativo posto a circa 63 m dal confine nord-ovest

Il recettore R1 ricade in un'area di **classe acustica V**, mentre i restanti recettori ricadono in **classe acustica III** (area mista), a cui competono i seguenti limiti:

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

Il tecnico della Ditta ha individuato i seguenti punti di misura, al confine aziendale e presso i recettori sensibili individuati:

PUNTO	DESCRIZIONE
M2	Confine nord dell'area aziendale col recettore R1, a 33 m dal reparto litografia, 2 m dal confine nord e 38 m dal cancello d'ingresso ad est.
M3	A lato della cabina di decompressione del metano, sul confine est con il recettore R1, a 30 m dal magazzino, 5,5 m dalla cabina di decompressione e 1 m dal confine.
M4	Confine est con l'abitazione R1, a 13 m dal reparto bombole, 1 m dal confine sud e 68 m dal magazzino.
M6	Confine nord a 3,5 m dall'impianto aspirazione officina, 0,5 m dal confine nord e 60 m dal confine est.
M7	Confine nord-ovest, a 4 m dal confine nord e 14 m dal reparto compressori.
M8	Confine ovest dell'area aziendale, a 4 m dal confine ovest e 23 m dalla struttura coperta asservita al magazzino.
M9	Confine sud, a 35 m dal portone di ingresso del reparto litografia e 71 m dalla cabina elettrica posta ad est.
M10	Confine ovest, a 23 m dal locale impianti afferente al reparto litografia e 41 m dalla cabina elettrica posta ad est.
M11	In prossimità del recettore R2.
M12	In prossimità del recettore R6.
M13	In prossimità dell'abitazione più vicina del gruppo di recettori R5.
M14	In prossimità del recettore R4.
M15	In prossimità del recettore R3.



Tra il 2013 e il 2017 il gestore ha attuato molteplici interventi migliorativi orientati al contenimento delle emissioni sonore, in particolare:

- nel 2013, interventi a favore dei ricettori R2 e R3,
- nel 2014, interventi a favore dei ricettori R4 e R5,
- nel 2016 e nel 2017, interventi a favore dei ricettori R1, R2 e R3.

Nel corso del 2018-2019 l'Azienda ha attuato ulteriori **interventi di mitigazione acustica** in corrispondenza dei confini nord, est e sud, con particolare riferimento ai recettori R1, R2 e R5:

- ~ installazione di filtri a setti presso le bocche di estrazione dell'aria dalle due UTA poste al di sopra della centrale termica, direzionate verso il recettore R1;
- ~ rifacimento del portone del locale caldaia con uno costituito da materiale fonoisolante;
- ~ chiusura dei fori di aerazione superiori del locale caldaia e realizzazione di un'apertura per l'aerazione presso il lato sud, con installazione di silenziatori dissipativi sulla nuova apertura;
- ~ realizzazione di una barriera acustica alta 3 m a chiusura delle unità esterne del gruppo frigo, collocate davanti alla centrale termica;
- ~ realizzazione di una bussola a doppio portone con trattamento fonoassorbente interno sul portone di accesso al reparto bombole antistante il recettore R1 (portone sud del reparto);
- ~ manutenzione straordinaria delle ventole di estrazione poste sul lato est, con applicazione di filtri dissipativi;
- ~ manutenzione straordinaria delle finestre a nastro sul colmo della campata nord del reparto bombole, attraverso la sigillatura della discontinuità tra telai e muratura e l'installazione di un silenziatore dissipativo/reattivo sui quattro estrattori della linea 1;
- ~ installazione di un filtro a setti dissipativo sul condotto di uscita della ventola di raffreddamento a servizio del locale pompe del reparto litografia;
- ~ installazione di silenziatori dissipativi presso le UTA del reparto litografia, fronte sud.

Le campagne di misura eseguite a marzo e luglio 2019, a seguito di tali interventi, hanno evidenziato il rispetto dei valori limite di immissione assoluta e del limite differenziale per il periodo notturno.

La più recente valutazione di impatto acustico redatta dall'Azienda risale a dicembre 2022.

In tale occasione sono stati eseguiti campionamenti fonometrici per la rilevazione del rumore ambientale presso tutti i punti di misura al confine aziendale e tutti i recettori sensibili indicati in AIA, sia in periodo diurno che in periodo notturno.

I risultati ottenuti sono i seguenti:

PUNTO	PERIODO	LAeq (dBA)	NOTE
M2	diurno	55,2	Le principali sorgenti sonore sono il reparto litografia e il transito di autovetture/autocarri.
	notturno	48,6	
M3	diurno	52,2	Le principali sorgenti sonore sono i reparti litografia e assemblaggio bombole, la cabina di salto del metano, la centrale termica e le UTA del reparto bombole, il transito di autovetture/carrelli elevatori in periodo diurno.
	notturno	51,0	
M4	diurno	53,2	Le principali sorgenti sonore sono il reparto bombole, la centrale termica e le UTA di tale reparto, il transito di autovetture/autocarri e l'impianto di pulizia centralizzato (funzionamento discontinuo)
	notturno	48,0	
M6	diurno	53,4	Le principali sorgenti sonore sono le presse del reparto assemblaggio bombole e l'impianto di aspirazione con motore esterno a servizio dell'officina (funzionamento discontinuo solo diurno).
	notturno	46,8	
M7	diurno	49,9	Le principali sorgenti sonore sono il locale compressori e il reparto bombole.
	notturno	52,1	
M8	diurno	48,7	Le principali sorgenti sonore sono il reparto presse e l'attività del magazzino (carico autocarri con carrello elevatore in periodo diurno, transito carrelli elevatori).
	notturno	43,5	
M9	diurno	50,3	Le principali sorgenti sonore sono il locale compressori, le UTA del reparto litografia e il traffico su Via Ghiarole.
	notturno	51,0	
M10	diurno	52,9 *	Le principali sorgenti sonore sono il locale compressori, le UTA del reparto litografia e il traffico veicolare su Via Ghiarole.
	notturno	48,4	
M11 (R2)	diurno	50,2	Il clima acustico in periodo diurno è influenzato essenzialmente dall'attività del reparto bombole e dei suoi impianti, nonché dal transito di vetture/autocarri su Via Ghiarole.
	notturno	44,5	
M12 (R6)	diurno	44,4	Il clima acustico è influenzato principalmente dall'attività del reparto bombole e dei suoi impianti.
	notturno	40,6	

PUNTO	PERIODO	LAeq (dBA)	NOTE
M13 (R5)	diurno	50,9	Il clima acustico è influenzato principalmente dall'attività del reparto litografia e dei suoi impianti, oltre che dal transito di automezzi su Via Ghiarole.
	notturno	45,0	
M14 (R4)	diurno	58,0	Il clima acustico è influenzato principalmente dal traffico veicolare su Via Ghiarole (periodo diurno) e dall'attività del reparto litografia e dei suoi impianti.
	notturno	49,5	
M15 (R3)	diurno	57,2	Il clima acustico è influenzato principalmente dal traffico veicolare su Via Ghiarole (periodo diurno) e dall'attività del reparto bombole e dei suoi impianti.
	notturno	48,5	

* durante la misura è stata registrata una componente tonale, pertanto la misura è stata penalizzata di 3 dBA.

Per la verifica del rispetto dei limiti differenziali presso i recettori sensibili, sono stati presi a riferimento i livelli di rumore residuo rilevati nel corso della campagna di misure del 2018, condotta in corrispondenza dei punti di misura M2, M4, M7, M11, M13, M14 e M15; i livelli differenziali associati ai recettori sono pertanto i seguenti:

RECETTORE	PERIODO	Rumore ambientale (dBA)	Rumore residuo (dBA)	Differenziale (dBA)
R1	diurno	53,0	50,5	2,5
	notturno	48,0	46,5	1,5
R2	diurno	50,0	49,5	0,5
	notturno	44,5	48,0	n.a. *
R3	diurno	57,0	57,0	0
	notturno	48,5	48,0	0,5
R4	diurno	58,0	57,0	1,0
	notturno	49,5	48,0	1,5
R5	diurno	51,0	51,0	0
	notturno	45,0	42,5	2,5
R6	diurno	44,5	42,5	2,0
	notturno	40,5	42,5	n.a. *

* nel periodo di riferimento notturno, presso i recettori R2 e R6 è stato rilevato un livello ambientale inferiore al rumore residuo, probabilmente perché quest'ultimo era stato rilevato durante la stagione estiva, quando l'avifauna locale risulta incidere in modo significativo sul clima acustico, circostanza che non si presenta nella stagione invernale.

Il tecnico della Ditta ha commentato i risultati ottenuti evidenziando che i livelli sonori immessi nell'ambiente esterno in prossimità dei recettori considerati rispettano sia i limiti di immissione assoluti di zona, sia i limiti di immissione differenziali, in entrambi i periodi di riferimento, in relazione all'attuale assetto produttivo.

La valutazione termina con la raccomandazione di mantenere attivo il programma di manutenzione delle macchine e impianti installate presso il sito produttivo, nonché di operare a portoni chiusi, al fine di evitare un aumento delle emissioni sonore rilevate.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate né previste nel sito in oggetto.

Tutte le materie prime e i rifiuti suscettibili di rilascio di materiali a causa del dilavamento da parte della pioggia sono collocati all'interno dello stabilimento o al coperto o in contenitori chiusi, in particolare:

- le materie prime e ausiliarie in arrivo da fornitori esterni vengono scaricate e stoccate, a seconda della tipologia, nelle apposite aree al coperto, su superficie pavimentata:

Area	Tipologia di materia prima	Pavimentazione	Modalità di deposito	Ubicazione
1-2-3	vernici, smalti, diluente	cemento	fusti / cisterne	Locali magazzino in area esterna al fabbricato Bombole, provvisti di bacini di contenimento

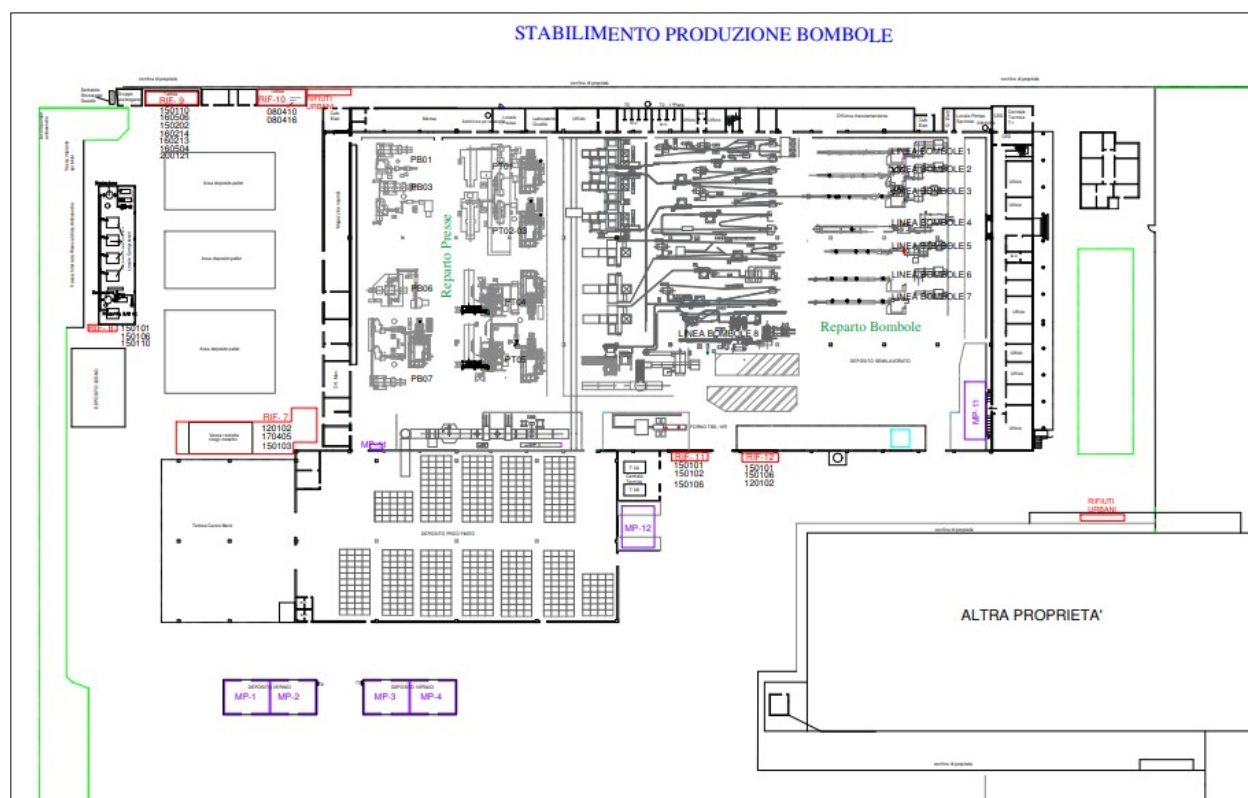
Area	Tipologia di materia prima	Pavimentazione	Modalità di deposito	Ubicazione
4	vernici, smalti, olii	cemento	fusti / cisterne	Locale magazzino in area esterna al fabbricato Bombole, provvisto di bacini di contenimento
5-7-8-9	vernici, inchiostri UV, additivi	cemento	fusti	Reparto Litografico, area coperta interna per pronto uso lungo la linea
6	solventi	cemento	cisterne	Reparto Litografico, area coperta interna per pronto uso lungo la linea
11	mastice, side-stripe	cemento	fusti	Reparto Presse e reparto Bombole, area coperta interna, per pronto uso lungo la linea
5-10	fogli in banda stagnata	cemento	pallet	Reparto Litografico, area coperta interna *
12	filo di rame per saldatura	asfalto	pallet	Locale coperto in area esterna al fabbricato Bombole

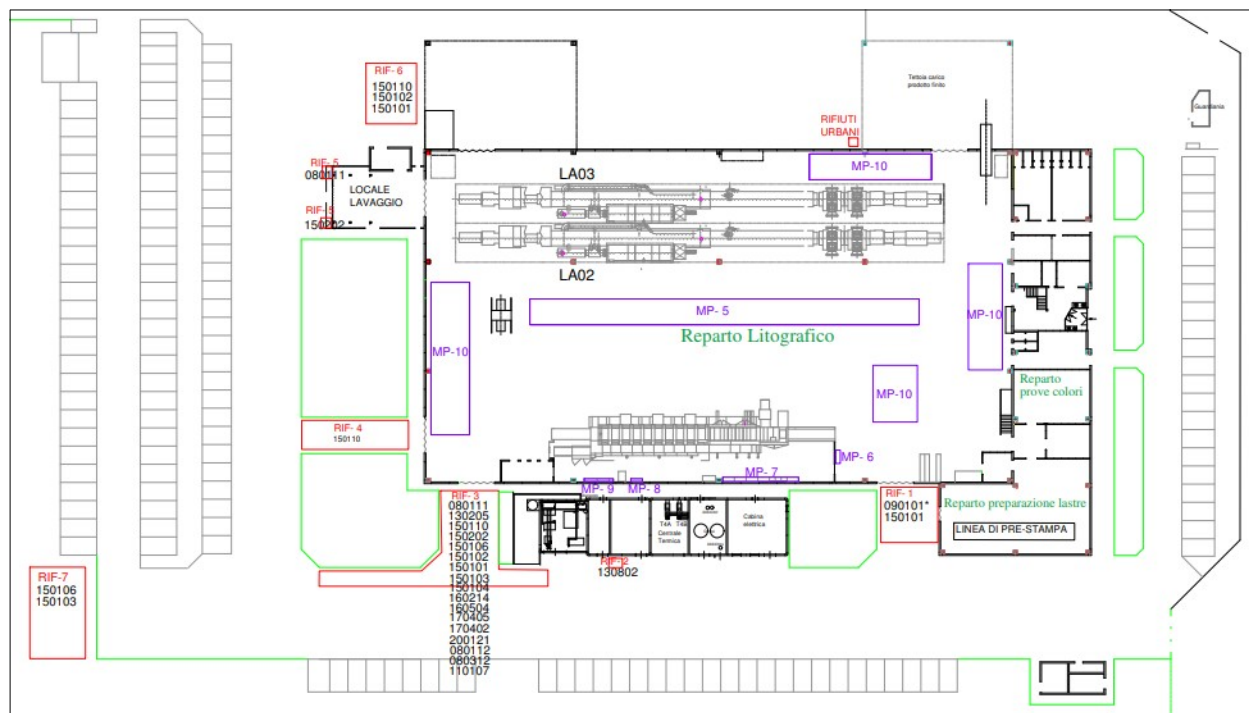
* i fogli in banda stagnata sono stoccati al chiuso per evitare fenomeni di ossidazione causati dall'esposizione ad agenti atmosferici.

Tutti i prodotti acquistati (materie prime e materie ausiliarie) permangono sul piazzale esterno solamente per il tempo necessario al completamento delle operazioni di carico/scarico e della verifica di integrità degli imballaggi; la superficie adibita a queste attività è impermeabilizzata, in modo da impedire episodi di infiltrazione nel terreno derivanti da perdite accidentali.

Lo stabilimento dispone di due locali chiusi adibiti allo stoccaggio delle materie prime, situati nell'area di pertinenza del medesimo, identificati nella planimetria in Allegato 3D; i locali sono pavimentati e tutti i materiali che possono dare luogo a perdite di liquidi presenti sono sistemati su appositi bacini di contenimento;

- i rifiuti prodotti sono depositati in appositi contenitori (container, cisterne, fusti) in aree distinte dalle materie prime, tutte al coperto e dotate di superficie pavimentata; gli stoccaggi di rifiuti liquidi sono provvisti di bacino di contenimento e i rifiuti solidi che possono dar origine a dispersione polverulenta sono collocati in contenitori dotati di copertura;
- il prodotto finito è stoccato su bancali nell'apposito magazzino.





Le aree cortilive esterne sono adibite esclusivamente al traffico e alla sosta degli automezzi, alle operazioni di scarico e scarico e all'eventuale stoccaggio dei prodotti finiti in attesa di consegna, adeguatamente imballati; sono inoltre stoccati in area cortiliva gli imballi, che però non hanno possibilità di rilascio di sostanze per effetto del dilavamento da parte degli agenti atmosferici.

Il gestore ha elaborato un **Piano di gestione delle aree impermeabili scoperte**, redatto ai sensi della DGR n. 1860/2006, in cui vengono individuate le aree escluse dall'applicazione della Direttiva n.285/2005 in quanto:

- adibite esclusivamente a parcheggio di autoveicoli a servizio di maestranze e clienti ovvero al transito di automezzi (anche pesanti),
- superfici impermeabili adibite al deposito di materiali adeguatamente imballati, con tipologie di protezione tali da evitare oggettivamente il dilavamento da parte delle acque meteoriche (contenitori vuoti e puliti delle materie prime impiegate, pallet, materie prime in attesa di spostamento in sede definitiva di deposito),
- aree dalle quali, nel corso delle normali attività, non possono derivare pericoli di contaminazione delle superfici scolanti tali da provocare l'inquinamento delle acque di prima pioggia, grazie all'adozione di adeguate modalità organizzative-gestionali ed accorgimenti tecnici.

Nel sito potrebbero verificarsi i seguenti incidenti o emergenze che interessano l'area cortiliva:

- ♦ collisione o contatto accidentale tra automezzi operanti nello stabilimento per eventuali manovre errate degli autisti degli automezzi di trasporto e/o dei carrelli elevatori, con sversamento di carburanti e/o lubrificanti a terra, o della soluzione acida delle batterie dei carrelli. La quantità massima che può essere rilasciata può essere stimata pari alla massima capienza dei serbatoi dei mezzi impiegati, o del circuito idraulico degli stessi;
- ♦ caduta a terra dei contenitori dei rifiuti o delle materie prime in deposito durante la movimentazione, con sversamento di liquidi o solidi;
- ♦ rottura accidentale di contenitori liquidi e rottura di bacini di contenimento;
- ♦ spegnimento incendio nell'area produttiva o nella zona uffici, con generazione di acque di spegnimento sporche e/o contaminate.

L'Azienda ha tuttavia adottato adeguate misure strutturali ed operative per la gestione di tali eventualità.

Nel sito sono presenti le seguenti vasche interrato destinate ad uso connesso con la produzione:

- vasca interrata da 7,5 m³ in cemento armato con rivestimento in materiale plastico, utilizzata per la raccolta dei rifiuti liquidi derivanti dalle lavorazioni di applicazione del mastice ai coperchi; la vasca è collocata esternamente al fabbricato e dotata di tettoia di copertura con tamponamento laterale. È soggetta annualmente a svuotamento e controllo visivo interno, per la ricerca di crepe o fessurazioni che possano determinare perdite di liquidi;
- vasca interrata da 8 m³ in cemento armato, utilizzata per la raccolta delle acque del circuito di raffreddamento del reparto bombole. La vasca è soggetta annualmente a svuotamento e a controllo visivo interno, per la ricerca di crepe o fessurazioni che possano determinare perdite di liquidi;
- vasca interrata da 50 m³ in cemento armato, per l'accumulo delle acque dell'impianto antincendio.

Nel sito era presente anche una cisterna interrata da 1 m³ in acciaio inox, collocata all'esterno dell'attuale sala compressori dello stabilimento litografia, in origine utilizzata come serbatoio dell'acqua di condensa dei compressori e poi come serbatoio di emergenza per la raccolta degli oli dei compressori; ad ottobre 2016, previa verifica di tenuta, tale cisterna è stata inertizzata, procedendo prima alla pulizia interna e quindi al riempimento con materiale inerte e poi con cemento, sia della vasca che dei due tombini interni alla sala compressori.

L'intervento è stato realizzato per garantire che la sala compressori potesse contenere gli oli dei compressori stessi senza dispersioni, in caso di perdita, grazie all'impermeabilità del pavimento in calcestruzzo e alla pendenza dello stesso verso la zona centrale della sala; per maggior sicurezza è stata realizzata anche un'ulteriore sigillatura delle pareti lungo il perimetro del pavimento e, in corrispondenza della porta di ingresso, è stato installato un cordolo metallico alto 1,5 cm.

In questo modo la sala, di dimensioni 6,5 x 7 m, garantisce un contenimento di circa 7 m³, superiore alla capacità di 1 m³ della cisterna inertizzata.

All'interno dello stabilimento è presente un serbatoio fuori terra di stoccaggio di gasolio da 490 litri, situato nell'area cortiliva dello stabilimento bombole e dotato di tettoia e vasca di contenimento; tale serbatoio è stato installato nel corso del 2024 in sostituzione di un altro già presente nel sito, fuori terra e protetto da tettoia.

In sede di **domanda di riesame**, il gestore ha presentato un aggiornamento della 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. 104 del 15/04/2019.

Le sostanze pericolose utilizzate sono le seguenti:

- *prodotti in polvere* (usati come rivestimento dell'area di saldatura dei contenitori metallici), che giungono in bidoni da 200 litri, sono scaricati presso l'area di stoccaggio/uso all'interno del reparto di assemblaggio bombole e movimentati mediante carrelli elevatori; lo stoccaggio avviene all'interno del capannone e il bidone è installato direttamente sul sistema di applicazione, senza travasi. Potrebbe verificarsi la caduta accidentale di prodotto durante la movimentazione dei bidoni, ma comunque all'interno di locali chiusi con pavimento industriale, per cui le polveri potrebbero essere agevolmente raccolte e poi conferite;
- *prodotti vernicianti* (per la verniciatura a rulli dei fogli di banda stagnata), che giungono in tank da 1 m³ o fusti da 200 litri su pallet, sono scaricati presso l'area di stoccaggio e movimentati mediante carrelli elevatori; lo stoccaggio avviene in appositi box chiusi per materiale infiammabile, provvisti di vasche di ritenzione e pavimento in cemento di tipo industriale. Il travaso del prodotto dai tanks ai macchinari di applicazione viene effettuato per gravità tramite il rubinetto del contenitore stesso, mentre il prodotto in fusti è estratto da un sistema di pompaggio che si installa sul contenitore, evitando operazioni di travaso. Potrebbe verificarsi la caduta accidentale di prodotto durante le operazioni di movimentazione e trasferimento;

- *inchiostri* (per la stampa a rulli di fogli in banda stagnata pre-verniciati), che giungono in barattoli da 3 o 5 kg in scatole da 15 kg imballate su pallet, sono scaricati presso l'area di stoccaggio predisposta nel reparto pre-stampa e stampa e movimentati mediante carrelli elevatori; lo stoccaggio avviene al chiuso, su pavimento di tipo industriale e i travasi sono effettuati a mano. Potrebbe verificarsi la caduta accidentale di prodotto durante le operazioni di movimentazione e trasferimento ma, visto che avvengono in locali chiusi con pavimentazione industriale e considerata la densità del prodotto, il rischio di dispersione è nullo;
- *diluenti* (per la diluizione di vernici e inchiostri e la pulizia delle attrezzature), che giungono in fusti da 200 litri su pallet, sono scaricati presso l'area di stoccaggio e movimentati con carrelli elevatori; lo stoccaggio avviene in box per materiali infiammabili, su pavimento in cemento di tipo industriale e il magazzino è dotato di vasca di contenimento. Il prelievo del prodotto dal fusto avviene per mezzo di pompa a mano, applicata direttamente al contenitore. Potrebbe verificarsi la caduta accidentale di prodotto durante le operazioni di movimentazione e trasferimento;
- *gasolio* di alimentazione del gruppo elettrogeno di emergenza, conservato in apposito serbatoio fuori terra in area cortiliva, protetto da tettoia e bacino di contenimento.

La pavimentazione esterna è asfaltata e continua, mentre la pavimentazione interna ai capannoni è in mattonelle di tipo industriale e resina.

Esistono procedure per la movimentazione in ingresso e in uscita dei materiali dai reparti e le quantità di materiale movimentato in ogni singola operazione sono limitate, per ridurre le eventuali dispersioni; inoltre, sono disponibili attrezzature, materiali e personale per una pronta rimozione di prodotto eventualmente disperso.

Sono da escludere eventi che portino ad una contaminazione di suolo e acque sotterranee durante le operazioni di routine (grazie ai sistemi di contenimento installati, alle procedure di manipolazione e trasporto adottate e alle procedure relative ad ispezioni e interventi di manutenzione) ed operazioni pianificate. Le uniche circostanze in cui si può verificare un'emissione nel suolo, nelle acque superficiali o sotterranee sono riconducibili ad incidenti/inconvenienti e alla mancata applicazione o al malfunzionamento delle misure/procedure di contenimento degli sversamenti accidentali; ma il gestore ha predisposto un piano di emergenza ambientale in cui si identificano gli scenari accidentali, nonché le relative procedure comportamentali e tecniche da attuarsi al fine di minimizzare i possibili impatti: tali circostanze risultano essere dunque molto remote.

Il gestore conclude che:

- ~ dalle informazioni estratte dalle schede di sicurezza dei prodotti risulta che le sostanze in questione sono sia solide che liquide, contenute in imballi di ridotta quantità, e per la maggior parte sono solubili/miscibili in acqua, con mobilità che rende necessario adottare misure di movimentazione e stoccaggio di magazzino adeguate, nonché formazione e informazione degli operatori, per potere contrastare efficacemente qualunque eventuale fenomeno di dispersione al suolo e successiva contaminazione del suolo e sottosuolo. I contenitori sono quindi stoccati in area coperta, pavimentata e dotati di bacini di contenimento di volumetria adeguata a contenere eventuali perdite; inoltre, sono messe a disposizione degli addetti sostanze neutralizzanti e sostanze adeguate (ad es. manicotti assorbenti, etc.) ad assorbire/contenere eventuali percolazioni per rottura dei contenitori durante lo scarico e/o la movimentazione a magazzino;
- ~ i prodotti descritti sono gestiti da personale preparato e formato, con adeguati DPI, in impianti dotati di aspirazione e di abbattimento (per evitare ricadute al suolo di inquinanti), e comunque sempre oggetto di continua valutazione tecnica sulla possibilità di una loro sostituzione futura;
- ~ dall'analisi delle condizioni geo-idrogeologiche del sito risulta che la possibilità di contaminazione del suolo e sottosuolo, nonché delle acque sotterranee è pressoché nulla e a ciò si aggiunge che le aree di stoccaggio e le modalità di movimentazione delle sostanze problematiche presentano efficaci misure di contenimento e prevenzione da eventuali contaminazioni.

Pertanto, il gestore esclude la possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee connessa a uso, produzione o rilascio di una o più sostanze pericolose da parte dell'insediamento e ritiene di non essere tenuto all'elaborazione della relazione di riferimento.

C2.1.6 CONSUMI

Consumi energetici

L'Azienda utilizza *energia elettrica* (prelevata dalla rete) in molte fasi del processo produttivo, in particolare per il funzionamento dei vari macchinari di produzione e per la climatizzazione dei locali produttivi, oltre che per l'illuminazione.

Viene utilizzata anche *energia termica* (derivante dalla combustione di gas metano) nei processi di essiccazione e per l'alimentazione dei post-combustori termici.

Sia i consumi di energia elettrica che quelli di gas metano sono misurati mediante contatore centralizzato.

Nel sito sono presenti diversi *impianti termici ad uso tecnologico o uso misto civile/tecnologico*, tutti alimentati da gas metano, corrispondenti a:

- caldaia T4A ad uso civile/industriale con potenza termica nominale di 400 kW, per il riscaldamento di uffici e aree di produzione e per il mantenimento di una temperatura adeguata a preservare le materie prime nei locali di stoccaggio vernici;
- caldaia T6 ad uso industriale, con potenza termica nominale di 26 kW, per il riscaldamento del deposito vernici 2;
- caldaia T7 ad uso industriale, con potenza termica nominale di 24,4 kW, per il riscaldamento del deposito vernici 1.

La potenza termica nominale complessiva di tali impianti ammonta a **450,4 kW**.

Sono presenti anche n. 8 impianti termici (con potenza termica nominale rispettivamente pari a 116 kW, 41 kW, 70 kW, 96 kW, 290 kW, 70 kW, 290 kW e 112 kW), a servizio delle n. 8 linee di produzione bombole, non considerati ai fini dell'individuazione dei medi impianti di combustione in quanto ricadono nelle esclusioni di cui all'art. 273-bis, comma 10, lettera a) del D.Lgs. 152/06 (*"impianti in cui i gas di combustione sono utilizzati per il riscaldamento diretto, l'essiccazione o qualsiasi altro trattamento degli oggetti o dei materiali"*).

A servizio di alcune fasi di lavorazione sono utilizzati anche alcuni impianti di produzione di calore ad alimentazione elettrica.

Nel sito sono poi presenti n. 5 *impianti termici ad uso civile*:

- caldaia T1 da 113,3 kW per il riscaldamento degli uffici dello stabile bombole,
- caldaia T2 da 24,7 kW per il riscaldamento dello spogliatoio uomini,
- caldaia T3A da 1.162 kW per il riscaldamento dell'area produzione – centrale Bombole GT1,
- caldaia T3B da 1.162 kW per il riscaldamento dell'area produzione – centrale Bombole GT2,
- caldaia T5 da 34,2 kW per il riscaldamento dello spogliatoio donne,

La potenza termica nominale complessiva di tali impianti ammonta a **2.496,2 kW**.

Il gestore dichiara la "non convogliabilità" per tutti gli impianti termici presenti in stabilimento, in considerazione della distanza tra i singoli impianti; per quanto riguarda, inoltre, i due impianti T3A e T3B, l'accorpamento dei camini è sconsigliato dal fatto che si tratta di impianti datati (installati nel 1997).

Infine, nel sito è presente un *gruppo elettrogeno di emergenza* alimentato da gasolio, con potenza termica nominale pari a 300 kW.

Consumi materie prime

La materia prima principale del processo produttivo è costituita dai fogli di banda stagnata.

Vengono inoltre utilizzati altri materiali ausiliari quali vernici e smalti, diluenti, solventi, ancoranti/additivi, detergenti, mastice, filo di saldatura.

Il gestore precisa che il filo di rame utilizzato in saldatura non è “consumato”, perché il filo continuo viene tagliato in spezzoni e questi ultimi sono raccolti e totalmente recuperati.

I prodotti pericolosi usati nel ciclo produttivo sono smalti, vernici, vernici side-stripe per bombole e solventi, per i quali l'Azienda detiene le schede di sicurezza presso i reparti di utilizzo.

Le vernici applicate sono di due tipologie:

- *vernice a base acquosa*, applicata a rullo, con un contenuto di solvente organico non superiore al 20% della fase solvente;
- *vernice in polvere a base poliestere*, applicata a spruzzo elettrostatico.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

Il gestore ha definito le modalità e le procedure da adottare in caso di emergenza ambientale nel sistema di gestione e controllo delle emergenze adottato, composto dal “Piano Gestione delle emergenze” e dall'Istruzione operativa “Gestione delle emergenze ambientali Sversamento” SPI-EHS-SOP-003.

In particolare, le possibili emergenze ambientali identificate sono:

- incendio,
- eventi naturali quali terremoto, frana, allagamento, tromba d'aria,
- sversamenti o rotture di contenitori di liquidi nocivi o pericolosi,
- malfunzionamento di apparecchiature/impianti di abbattimento degli inquinanti nelle emissioni,
- avaria di contatori volumetrici.

L'insediamento in esame non è soggetto agli obblighi della normativa relativa ai rischi di incidente rilevante (D.Lgs.150/2015 e Direttiva Seveso III – revisione del 27/04/2022).

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

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

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

Il gestore si è inoltre confrontato con il BRef “**Energy efficiency**” di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea; a tale riguardo, l'Azienda dichiara che:

ARGOMENTO	DESCRIZIONE BAT	SITUAZIONE ATTUALE	GRADO DI ADESIONE / IMPEGNI
4.2.1 <i>Gestione dell'efficienza energetica</i>	Attuazione e adesione ad un sistema di gestione dell'efficienza energetica. Ciò implica lo svolgimento delle seguenti attività: • 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 di gestione corrisponde alle disposizioni previste e se è stato messo in atto e soggetto a manutenzione correttamente; - riesame del sistema di gestione da parte della dirigenza e verifica della sua costante idoneità, adeguatezza ed efficacia; - considerazione dell'impatto ambientale derivante dalla dismissione di una nuova unità; - sviluppo di tecnologie per l'efficienza energetica e aggiornamento sugli sviluppi delle tecniche nel settore.	Presso lo stabilimento è stato adottato un sistema di gestione ambientale certificato, inteso nelle sue componenti standard che tiene conto anche della gestione dell'efficienza energetica. L'azienda esegue e commissiona periodicamente diagnosi energetiche a studi esterni, con l'obiettivo di valutare l'efficienza energetica dell'impianto e contestualmente identificare opportunità di miglioramento. Le ultime diagnosi energetiche sono state eseguite nel 2019 e nel 2023.	L'azienda è dotata attualmente di certificazione ambientale ISO 14001:2015, attraverso la quale è stato possibile formulare un sistema di gestione dell'efficienza energetica, anche per correlare l'efficienza energetica ai costi di produzione e tendere verso una reale sostenibilità.
4.2.2.1 <i>Miglioramento ambientale costante</i>	Ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale di un impianto pianificando gli interventi e gli investimenti in maniera integrata e articolandoli sul medio e lungo termine, tenendo conto del rapporto costi benefici e degli effetti incrociati.	Tutte le decisioni inerenti la pianificazione e gli investimenti prendono in esame l'analisi dei consumi di energia, che risulta essere elemento fondamentale per lo svolgimento delle attività aziendali, nonché il primo tra i costi dell'attività. Contestualmente, le decisioni sugli investimenti prendono in esame anche l'obiettivo di ridurre complessivamente l'impatto ambientale delle attività.	Nessun adeguamento necessario.
4.2.2.2 <i>Individuazione degli aspetti connessi all'efficienza energetica di un impianto e possibilità di risparmio energetico.</i>	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.	L'azienda analizza gli aspetti connessi all'efficienza energetica prima di programmare ammodernamenti o nuove costruzioni. In particolare si analizzano il consumo e il tipo di energia utilizzata negli impianti e le possibilità di ridurre al minimo i consumi, garantendo un uso più efficiente dell'energia.	Nessun adeguamento necessario.
4.2.2.3 <i>Approccio sistemico alla gestione dell'energia.</i>	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.	L'azienda sta già applicando ove possibile una politica di efficienza energetica in tutto lo stabilimento che risponde come consumi alle BAT specifiche di settore. Per i processi con rilevanti consumi energetici sono applicate le BAT energetiche di settore specifiche: vengono svolti con l'ausilio di energia elettrica e non con gas o altri combustibili. A servizio delle attività sono presenti bruciatori a gas metano adibiti ad uso sia civile che industriale. Per l'illuminazione sono già stati sostituiti il 60% dei corpi illuminanti con tipologia led, ed è previsto il completamento dell'attività secondo un piano definito all'interno del Sistema di Gestione.	Nessun adeguamento necessario.

ARGOMENTO	DESCRIZIONE BAT	SITUAZIONE ATTUALE	GRADO DI ADESIONE / IMPEGNI
4.2.2.4 <i>Istituzione e riesame degli obiettivi e degli indicatori di efficienza energetica</i>	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.	L'azienda effettua un controllo continuo dei consumi energetici sui processi in corso attraverso un monitoraggio costante dei parametri operativi e una manutenzione programmata degli impianti. Attraverso le diagnosi energetiche svolte periodicamente sono presi in esame indici di prestazione energetici più o meno specifici, elaborati per descrivere le prestazioni energetiche del sito.	Nessun adeguamento necessario.
4.2.2.5 <i>Valutazione comparativa – benchmarking</i>	Effettuare sistematicamente delle comparazioni periodiche con i parametri di riferimento (o benchmarks) settoriali, nazionali o regionali, ove esistano dati convalidati.	I principali valori di riferimento e standard formalizzati di cui l'azienda dispone sono quelli stabiliti dall'Autorità Competente in seno all'AIA in essere. Ad essi l'azienda cerca di attenersi, con risultati positivi, alla luce del monitoraggio e degli autocontrolli condotti. La redazione periodica di diagnosi energetiche prevede l'individuazione di benchmarks (valori di riferimento e standard) che derivano da valutazioni comparative di settore.	Nessun adeguamento necessario.
4.2.3 <i>Progettazione ai fini dell'efficienza energetica (EED)</i>	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).	L'azienda è allineata con le migliori tecniche disponibili di settore: tutte le decisioni inerenti la pianificazione e gli investimenti prendono in esame l'analisi dei consumi di energia, che risulta essere elemento fondamentale per lo svolgimento delle attività aziendali, nonché tra i primi costi dell'attività. Eventuali modifiche impiantistiche future saranno finalizzate all'ottimizzazione e riduzione dei consumi energetici, attraverso una progettazione concettualmente focalizzata sull'efficienza energetica, anche attraverso la consulenza di esperti.	Nessun adeguamento necessario.
4.2.4 <i>Maggiore integrazioni dei processi</i>	Tentare di ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno di un impianto o con terzi	Non applicabile per la natura e complessità degli impianti.	Nessun adeguamento necessario.
4.2.5 <i>Mantenere lo slancio delle iniziative finalizzate all'efficienza energetica</i>	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.	L'adozione e implementazione di un Sistema di gestione dell'energia, permette alla direzione di verificare tempestivamente l'esito delle proprie decisioni ed aggiornare di conseguenza obiettivi e pratiche gestionali con creazione di centri di profitto nell'ambito dell'efficienza energetica.	Nessun adeguamento necessario.

ARGOMENTO	DESCRIZIONE BAT	SITUAZIONE ATTUALE	GRADO DI ADESIONE / IMPEGNI
4.2.6 <i>Mantenimento delle competenze</i>	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.	L'azienda effettua periodicamente formazione e informazione del personale anche in materia di gestione dell'energia, inoltre si avvale di consulenti esterni con competenze specifiche anche in materia di efficienza energetica in particolare per la pianificazione degli interventi e la progettazione delle modifiche impiantistiche.	Nessun adeguamento necessario.
4.2.7 <i>Controllo efficace dei processi</i>	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.	L'azienda ha implementato un sistema di controlli che garantisce il monitoraggio costante ed efficace degli indicatori di processo come prescritto dall'Autorizzazione integrata ambientale in essere. Tutti i monitoraggi sono periodicamente registrati, documentati e valutati al fine di individuare eventuali anomalie o studiare gli andamenti delle prestazioni ambientali anche ai fini dell'efficienza energetica.	Nessun adeguamento necessario.
4.2.8 <i>Manutenzione</i>	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.	Tutte le attività di manutenzione ordinarie e straordinarie sono programmate nei periodi di chiusura degli impianti mentre le riparazioni sono eseguite tempestivamente tenendo conto anche della necessità di mantenere la qualità del prodotto e la stabilità del processo e degli aspetti legati all'ambiente, alla salute e alla sicurezza.	Nessun adeguamento necessario.
4.2.9 <i>Monitoraggio e misura</i>	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.	Sono presenti procedure volte a monitorare e misurare periodicamente i parametri che possono essere relazionati all'efficienza energetica degli impianti.	Nessun adeguamento necessario.

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'installazione, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale e territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale, affermando che l'installazione è sostanzialmente in linea con le BAT di settore; alcuni degli aspetti che appaiono tecnicamente migliorabili non risultano attuabili, dal punto di vista economico.

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

Nel corso degli anni 2022, 2023 e 2024 il gestore ha apportato piccole variazioni al proprio assetto impiantistico, regolarmente comunicate in occasione dell'invio dei report annuali:

- l'installazione di un nuovo impianto di preparazione lastre (incisore + sviluppatrice), con conseguente dismissione del forno di cottura lastre e della sviluppatrice fotografica;
- la sostituzione di due presse per cupole con altrettante di nuova generazione;
- l'installazione sulla linea n° 5 di produzione bombolette del nuovo sistema per l'applicazione di polvere elettrostatica (SAPE) side-stripe;
- la dismissione di una linea di stampa UV;
- la cessazione dell'utilizzo di vernici a base solvente sulle linee di produzione bombolette, fatta eccezione per la linea n° 3;
- la sostituzione del bruciatore a metano del forno della linea di produzione bombolette n° 7 con un sistema a riscaldamento elettrico;
- la sostituzione della caldaia degli uffici dello stabilimento Bombole con una di nuova generazione.

Tali modifiche risultano tutte non sostanziali ai sensi della V^ Circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 citata in premessa e, in generale, migliorative in termini di impatto ambientale; se ne prende pertanto ufficialmente atto col presente provvedimento.

In sede di domanda di riesame, il gestore ha inoltre proposto alcune ulteriori modifiche:

- la variazione della durata di funzionamento dell'attività produttiva su base giornaliera (con il prolungamento dell'attività delle linee bombole da 16 h/gg a 24 h/gg) e settimanale (con il prolungamento da 6 a 7 giorni dell'attività aziendale), a parità di numero complessivo di giorni lavorati annualmente (350 gg/anno) e di numero di ore lavorate annualmente sulle linee bombole (5.600 h/anno), al fine di acquisire una maggiore flessibilità per la propria attività e quindi poter rispondere meglio agli ordinativi ricevuti. Il gestore dichiara dunque che, nonostante queste variazioni, **restano immutate la capacità potenziale di consumo di solventi organici (450 t/anno) e la produttività**;
- l'installazione nel laboratorio di controllo qualità di una nuova cappa di aspirazione, intervento che non modifica nella sostanza le attività svolte nel laboratorio stesso;
- la sostituzione della macchina di lavaggio automatico con una nuova vasca di lavaggio, intervento che non modifica nella sostanza le attività di lavaggio già svolte.

Tutto ciò premesso, col presente provvedimento:

- si dà atto che le modifiche proposte in sede di riesame si configurano come non sostanziali ai sensi della V^ Circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008;
- si prende atto che, anche nel nuovo assetto, la capacità massima di consumo di solventi organici (parametro a cui è riferita la soglia di applicabilità della normativa IPPC per l'attività di cui al punto 6.7 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06) resta invariata rispetto a quanto già autorizzato in AIA;
- si dà atto che il ciclo produttivo aziendale rimane sostanzialmente immutato rispetto a quanto già previsto in AIA.

Presso l'installazione è implementato un sistema di gestione ambientale certificazione ai sensi della norma UNI EN ISO 14001 e sono state adottate procedure e istruzioni operative per la gestione degli aspetti ambientali e delle emergenze.

◆ Confronto con le MTD

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

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
1.1 CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT				
1.1.1 Sistema di gestione ambientale				
BAT 1: al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente tutte le caratteristiche seguenti:				
I.	impegno, leadership e responsabilità da parte dei dirigenti, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione ambientale efficace	applicata	La Ditta è certificata ISO 14001.	Adeguata È presente un Sistema di gestione ambientale certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015 da Ente esterno, in scadenza il 17/02/2025.
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			
III.	sviluppo di una politica ambientale che preveda anche il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dell'installazione			
IV.	definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili			
V.	pianificazione e attuazione delle procedure e delle azioni necessarie (incluse azioni correttive e preventive laddove necessario), per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali			
VI.	determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie			
VII.	garanzia delle competenze e della consapevolezza necessarie del personale le cui attività potrebbero incidere sulla prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione)			
VIII.	comunicazione interna ed esterna			
IX.	promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale			
X.	redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività che hanno un impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti			
XI.	controllo dei processi e programmazione operativa efficaci			
XII.	attuazione di adeguati programmi di manutenzione			
XIII.	preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza			
XIV.	valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento			

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
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	La Ditta è certificata ISO 14001.	Adeguata È presente un Sistema di gestione ambientale certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015 da Ente esterno, in scadenza il 17/02/2025.
XVI.	svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare			
XVII.	verifiche periodiche indipendenti (ove praticabile) esterne e interne, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme alle modalità previste e se sia stato attuato e aggiornato correttamente			
XVIII.	valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o del possibile verificarsi di non conformità analoghe			
XIX.	riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace			
XX.	seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite			
In particolare per il trattamento di superficie con solventi organici, la BAT deve includere nel sistema di gestione ambientale i seguenti elementi:				
XXI.	interazione con il controllo e la garanzia di qualità e considerazioni in materia di salute e sicurezza	applicata	La Ditta è certificata ISO 14001.	Adeguata È presente un Sistema di gestione ambientale certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015 da Ente esterno, in scadenza il 17/02/2025.
XXII.	Pianificazione per ridurre l'impatto ambientale di un'installazione. Ciò comporta in particolare: a) valutazione della prestazione ambientale generale dell'impianto (cfr BAT 2); b) considerazione degli effetti incrociati, in particolare il mantenimento di un adeguato equilibrio tra la riduzione delle emissioni di solvente e il consumo di energia (cfr BAT 19), acqua (cfr BAT 20) e materie prime (cfr BAT 6); c) riduzione delle emissioni di COV dai processi di pulizia (cfr BAT 9)			
XXIII.	occorre prevedere l'inclusione di: a) un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali (cfr BAT 5a) b) un sistema di valutazione delle materie prime per utilizzare materie prime a basso impatto ambientale e un piano per ottimizzare l'uso di solventi nel processo (cfr BAT 3) c) un bilancio di massa dei solventi (cfr BAT 10) d) un programma di manutenzione per ridurre la frequenza e gli impatti ambientali delle OTNOC (cfr BAT 13) e) un piano di efficienza energetica (cfr BAT 19a) f) un piano di gestione dell'acqua (cfr BAT 20a) g) un piano di gestione dei rifiuti (cfr BAT 22a) h) un piano di gestione degli odori (cfr BAT 23)			Per la tecnica XXIII da a) a h) si rimanda alle successive BAT

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
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	All'interno del sistema di gestione è presente idonea sezione con riferimento ai processi produttivi che contribuiscono maggiormente alle emissioni di COV e al consumo energetico e vantano il potenziale di miglioramento maggiore. La fase del processo maggiormente interessata alle emissioni di COV in ragione dei quantitativi di solvente utilizzato è la verniciatura dei fogli di banda stagnata con utilizzo di vernici e smalti a base solvente. All'interno del reparto litografico vi sono le due linee di verniciatura analoghe, poste in parallelo e che possono lavorare contemporaneamente o singolarmente. Ogni linea ha un sistema di caricamento fogli automatico e, attraverso un sistema di nastri automatici, il singolo foglio viene trasferito dall'alimentatore alla macchina verniciatrice ove passa attraverso cilindri e rullo di verniciatura. Cilindri e rulli imprime i prodotti vernicianti sul foglio che, una volta verniciato, raggiunge sui nastri trasportatori il forno di asciugatura (lunghezza circa 20 m). L'alimentazione della vernice dai fusti e cisterne alla macchina di verniciatura avviene attraverso un sistema di pompaggio ad aria. Il forno di asciugatura è una struttura chiusa. La macchina verniciatrice e il successivo forno di asciugatura sono dotati di impianti localizzati di aspirazione, convogliati in un postcombustore termico, dotato di un sistema di preriscaldamento dell'aria ricca di solventi provenienti dal tunnel del forno di verniciatura. A supporto del processo di verniciatura, è inoltre presente un locale lavaggio pezzi e rulli di inchiostrazione che prevede un lavaggio manuale dei pezzi da parte degli operatori o automatico con utilizzo di una macchina lavapezzi con consumo di solvente. La fase di pre-stampa e stampa litografica dei fogli di banda stagnata prevede l'utilizzo di solvente principalmente per l'attività di pulizia. Gli inchiostri e vernice utilizzati sono UV, con un contenuto di COV che può essere considerato pari a zero. Il processo di realizzazione corpi bombole prevede l'utilizzo di vernice nella fase di spruzzatura con contenuto max di COV come segue: - linea 3 (73%); - linea 4 (15%); - altre linee (24%). La vernice a polvere non ha contenuto di COV.	Adeguata È stato fornito lo schema a blocchi del ciclo produttivo dello stabilimento litografico e dello stabilimento bombole, in cui sono dettagliate le fasi di processo interessate maggiormente da emissioni di COV e consumo energetico. Per le azioni si rimanda ad una specifica sezione del SGA. La Ditta ha allegato la documentazione relativa alla Diagnosi energetica datata 04/12/2023.	

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
	Individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico	applicata	All'interno del sistema di gestione è presente idonea sezione che individua le azioni necessarie alla riduzione delle emissioni di COV e del consumo energetico. Sono già implementate azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV, quali: - sostituzione vernici a solvente con vernici base acqua nel reparto bombole; - utilizzo di vernici UV nel reparto stampa e pre-stampa; - collegamento macchina automatica lavapezzi a distillatore di solventi. In merito al consumo energetico si prende a riferimento l'ultima diagnosi energetica (2023) ed il relativo piano di miglioramento. Le fasi maggiormente interessate dai consumi energetici sono: - la verniciatura (consumo di energia elettrica e consumo di gas metano); - la stampa (energia elettrica); - la formatura ed essiccazione in forno dei corpi bombola (energia elettrica e gas metano); - la produzione componenti fondi e cupole (energia elettrica e aria compressa); - i servizi generali – illuminazione (energia elettrica). In merito ai consumi energetici sopra elencati la diagnosi energetica evidenzia gli interventi effettuati nel triennio precedente volti alla riduzione degli stessi, quali: • efficientamento dei dispositivi illuminanti con tecnologia led in vari reparti e magazzino; • sostituzione generatore di calore (climatizzazione invernale) nel reparto litografia; • sostituzione dei generatori di calore a gas naturale con sistemi a pompa di calore; nonché gli interventi pianificati nel prossimo triennio: • efficientamento dispositivi illuminanti delle aree esterne; • efficientamento del sistema di distribuzione aria compressa.	Adeguate È stato fornito lo schema a blocchi del ciclo produttivo dello stabilimento litografico e dello stabilimento bombole, in cui sono dettagliate le fasi di processo interessate maggiormente da emissioni di COV e consumo energetico. Per le azioni si rimanda ad una specifica sezione del SGA. La Ditta ha allegato la documentazione relativa alla Diagnosi energetica datata 04/12/2023.
	Verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate	applicata	All'interno del sistema di gestione è presente idonea sezione di verifica della situazione e dell'andamento del piano di realizzazione, con redazione periodica di diagnosi energetica.	
1.1.3 Selezione delle materie prime				
BAT 3: Al fine di evitare o ridurre l'impatto ambientale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito:				
a)	Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale: nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr BAT 1), una valutazione sistematica degli impatti ambientali negativi dei materiali utilizzati (in particolare per le sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione nonché per le sostanze estremamente preoccupanti) e ove possibile la loro sostituzione con materiali i cui impatti ambientali e sanitari sono ridotti o inesistenti, tenendo conto dei requisiti o delle specifiche di qualità del prodotto	applicata	All'interno del sistema di gestione è presente 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. La produzione attuale di imballaggi rende possibile l'utilizzo di particolari prodotti che potrebbero contenere sostanze CMR o SVHC: allo stato attuale non risultano essere presenti nel ciclo produttivo tali sostanze.	Adeguate La ditta ha fornito il documento relativo all'art.271 comma 7bis del D.Lgs. 152/06. Si evidenzia che nelle materie prime/additivi facenti parti del ciclo produttivo aziendale rientrano sostanze quali: TRIMETILPROPANO, NAFTALENE, FORMALDEIDE, 4-METILPENTAN-2-ONE, METILISOBUTILCHETONE, DIBUTYLITIN DILAURATE, IDROCARBURI, C9, AROMATICI, PROPILIDINTRIMETANOLO. Allo stato attuale non è prevista la sostituzione delle sostanze critiche rilevate. La sostituzione delle suddette sostanze potrebbe comportare un'impossibilità di ottenere le stesse caratteristiche qualitative.
b)	Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo: ottimizzazione grazie ad un piano di gestione (nell'ambito del sistema di gestione ambientale [cfr BAT 1]) che mira ad individuare e attuare le azioni necessarie (ad esempio, dosaggio dei colori, ottimizzazione della nebulizzazione dello spray)	applicata	All'interno del sistema di gestione ambientale è presente idoneo piano di gestione (in ogni caso è presentato annualmente il piano gestione solventi previsto dall'art.275 del D.Lgs. 152/06).	

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	Nell'utilizzo sono privilegiate vernici ad alto solido.	Adeguate Applicate le tecniche a), b), c), f), h). Per la tecnica f), la Ditta ha specificato in quali applicazione è usata la vernice a polvere. Per la tecnica h) la Ditta ha specificato in quali attività vengono utilizzate sostanze che non contengono COV.
b)	Uso di pitture / rivestimenti / inchiostri / vernici / adesivi a base acquosa	applicata	Nelle applicazioni che lo consentono sono utilizzate vernici ad acqua.	
c)	Uso di inchiostri / rivestimenti/ pitture / vernici e adesivi essiccati per irraggiamento	applicata	Nelle applicazioni che lo consentono sono utilizzate vernici UV.	
d)	Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente	<i>non applicabile</i>	---	
e)	Utilizzo di adesivi termofusibili	<i>non applicabile</i>	---	
f)	Utilizzo della verniciatura a polveri	applicata	Nelle applicazioni che lo consentono sono utilizzate vernici a polvere: in particolare, ciò avviene dopo la saldatura, all'interno del corpo bombola per evitare la corrosione metallica. Il sistema è composto da una serie di elementi che, attraverso le loro funzioni, aspirano, filtrano e veicolano alla pistola di applicazione la vernice in polvere, che carica elettricamente le particelle per aderire alla superficie da verniciare.	
g)	Utilizzo di un film laminato per rivestimenti su supporti arrotolati (web) o <i>coil coating</i>	<i>non applicabile</i>	---	
h)	Uso di sostanze che non sono COV o sono COV a minore volatilità	applicata	Nelle applicazioni che lo consentono sono utilizzate sostanze con assenza di COV; in particolare ciò avviene nell'applicazione della vernice a polvere side stripe, nella fase di formatura e produzione corpo bombola, nell'uso degli inchiostri e vernice UV nella fase di pre-stampa e stampa litografica.	

1.1.4 Stoccaggio e manipolazione delle materie prime

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

Tecniche di gestione

a)	Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali. Il piano di prevenzione e controllo delle perdite e delle fuoriuscite accidentali fa parte del sistema di gestione ambientale (cfr BAT 1) e comprende tra l'altro: - i piani nel caso di incidenti nel sito, per fuoriuscite accidentali di dimensioni estese o ridotte - l'individuazione dei ruoli e delle responsabilità delle persone coinvolte - la sensibilizzazione del personale sulle problematiche ambientali e relativa formazione per prevenire/trattare le fuoriuscite accidentali - l'individuazione delle aree a rischio di fuoriuscite accidentali e/o di perdite di materiali pericolosi, classificandole in funzione del rischio - nelle aree individuate, assicurare adeguati sistemi di contenimento, ad esempio pavimenti impermeabili - l'individuazione di adeguati dispositivi di contenimento e di pulizia nel caso di fuoriuscite accidentali, accertandosi periodicamente che siano effettivamente disponibili, in buone condizioni di funzionamento e non distanti dai punti in cui tali incidenti possono verificarsi - degli orientamenti in materia di gestione dei rifiuti per trattare i rifiuti derivanti dal controllo delle fuoriuscite accidentali - ispezioni periodiche (almeno una volta/anno) delle aree di stoccaggio e operative, collaudo e taratura delle apparecchiature di rilevamento delle perdite e tempestiva riparazione delle perdite da valvole, guarnizioni, flange ecc. (cfr. BAT 13)	applicata	All'interno del sistema di gestione è presente idonea sezione per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali.	Adeguate Applicate per le tecniche a), b), c), g). Fornito il PIANO PER LA GESTIONE DELLE EMERGENZE (versione maggio 2023) e l'Istruzione Operativa relativo agli sversamenti. Non applicabili le tecniche d), e), f) al ciclo produttivo aziendale.
----	---	------------------	---	--

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
Tecniche di stoccaggio				
b)	Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata	applicata	Sono utilizzati sempre contenitori chiusi sia per le vernici nuove che per quelle esauste; le aree di stoccaggio sono confinate e di adeguata capacità.	Adeguate Applicate per le tecniche a), b), c), g). Fornito il PIANO PER LA GESTIONE DELLE EMERGENZE (versione maggio 2023) e l'Istruzione Operativa relativo agli sversamenti. Non applicabili le tecniche d), e), f) al ciclo produttivo aziendale.
c)	Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione	applicata	Lo stoccaggio dei materiali pericolosi è effettuato per i quantitativi necessari alla produzione.	
Tecniche per il pompaggio e il trattamento dei liquidi				
d)	Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio	non applicabile	Attività non svolta nello stabilimento.	Adeguate Applicate per le tecniche a), b), c), g). Fornito il PIANO PER LA GESTIONE DELLE EMERGENZE (versione maggio 2023) e l'Istruzione Operativa relativo agli sversamenti. Non applicabili le tecniche d), e), f) al ciclo produttivo aziendale.
e)	Tecniche per prevenire i traboccamenti durante il pompaggio	non applicabile	Attività non svolta nello stabilimento.	
f)	Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenenti solventi	non applicabile	Attività non svolta nello stabilimento.	
g)	Misure di contenimento in caso di fuoriuscite e/o assorbimento rapido durante la manipolazione di materiali contenenti solventi	applicata	Presenti idonei materiali assorbenti in caso di manipolazione di solventi e adeguati bacini di contenimento.	
1.1.5 Distribuzione delle materie prime				
BAT 6: Al fine di ridurre il consumo di materie prime e le emissioni di COV, la BAT consiste nell'utilizzare una tecnica o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
a)	Consegna centralizzata di materiali contenenti COV (ad es. inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti)	non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	Adeguate
b)	Sistemi di miscelazione avanzati	non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	
c)	Consegna di materiali contenenti COV (ad es. inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nel punto di applicazione mediante un sistema chiuso	non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	
d)	Automazione del cambiamento di colore	non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	
e)	Raggruppamento per colore	applicata	La programmazione della produzione tiene conto di idonea sequenza di prodotti per ottenere ampie sequenze con lo stesso colore.	
f)	Spurgo senza solvente	applicata	Applicata in fase di spruzzatura nelle linee di produzione bombole; ogni linea ha un ugello dedicato, senza risciacquo intermedio tra una spruzzatura e l'altra.	
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	La verniciatura a rullo è utilizzata per il processo di verniciatura aziendale.	Adeguate
b)	Lama racla (doctor blade) su rullo	applicata	La verniciatura "lama racla" su rullo è utilizzata per il processo di verniciatura aziendale.	
c)	Applicazione senza risciacquo (dry-in-place) per la verniciatura in continuo (coil coating)	non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	
d)	Verniciatura a cascata (colata)	non applicabile		
e)	Elettrodeposizione	non applicabile		
f)	Verniciatura per immersione (flooding)	non applicabile		
g)	Coestrusione	non applicabile		

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
Tecniche di atomizzazione a spruzzo				
h)	Spruzzatura <i>airless</i> assistita ad aria	<i>non applicabile</i>	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	Adeguate
i)	Atomizzazione pneumatica con gas inerti	<i>non applicabile</i>		
j)	Atomizzazione HVPL (ad alto volume e bassa pressione)	<i>non applicabile</i>		
k)	Atomizzazione elettrostatica (interamente automatizzata)	<i>non applicabile</i>		
l)	Spruzzatura con aria o senza aria con assistenza elettrostatica	<i>non applicabile</i>		
m)	Spruzzatura a caldo	<i>non applicabile</i>		
n)	Applicazione per "spruzzo, strizzatura e risciacquo" nella verniciatura in continuo	<i>non applicabile</i>		
Automazione dell'applicazione a spruzzo				
o)	Applicazione con robot	<i>non applicabile</i>	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	Adeguate
p)	Applicazione a macchina	applicata	Tecnica con sistema a spruzzo con ugelli per vernice base acqua e vernice base solvente, ove applicabile.	
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	<i>non applicabile</i>	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	Adeguate
b)	Essiccazione/indurimento a induzione	<i>non applicabile</i>		
c)	Essiccazione a microonde e ad alta frequenza	<i>non applicabile</i>		
d)	Indurimento a radiazione	<i>non applicabile</i>		
e)	Essiccazione combinata per convezione / radiazione IR	<i>non applicabile</i>		
f)	essiccazione/indurimento per convezione associata al recupero di calore	applicata	Utilizzo della tecnologia di essiccazione/cottura in forni a tunnel ad aria calda, con recupero del calore.	
1.1.8 Pulizia				
BAT 9: Al fine di ridurre le emissioni di COV derivanti dai processi di pulizia, la BAT consiste nel ridurre al minimo l'uso di detergenti a base solvente e nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
a)	Protezione delle aree e delle apparecchiature di spruzzatura	<i>non applicabile</i>	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	Adeguate Applicata tecnica b)c)f)g) Presenza di distillatore di solventi con utilizzo del solvente distillato per le operazioni di pulizia.
b)	Eliminazione dei solidi prima della pulizia completa	applicata	Viene effettuata l'eliminazione manuale del materiale sotto forma di solidi, prima della pulizia approfondita e completa.	
c)	Pulizia manuale con salviette preimregnate	applicata	Per la pulizia manuale delle macchine e dei residui di inchiostri sui rulli/caucciù sono utilizzati panni impregnati di detergenti a base solvente.	
d)	Utilizzo di detergenti a bassa volatilità	<i>non applicabile</i>	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	
e)	Pulizia con detergenti a base acquosa	<i>non applicabile</i>		
f)	Impianti di lavaggio chiusi	applicata	Viene utilizzata una lava pezzi automatica collegata al distillatore di solventi.	
g)	Spurgo con recupero di solventi	applicata	Presente sistema di pulizia delle attrezzature litografiche con dispositivi di recupero e riutilizzo dei solventi, che consente l'impiego di solvente distillato per le operazioni di pulizia.	
h)	Pulizia mediante spruzzatura di acqua ad alta pressione	<i>non applicabile</i>	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	
i)	Pulizia a ultrasuoni	<i>non applicabile</i>		
j)	Pulizia a ghiaccio secco (CO ₂)	<i>non applicabile</i>		
k)	Pulitura mediante granigliatura con plastica	<i>non applicabile</i>		

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	Presentato annualmente il piano gestione solventi previsto dall'art.275 del D.Lgs. 152/06.	Adeguate
b)	Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente	applicata	All'interno del programma di gestione della produzione è presente idoneo monitoraggio dei consumi delle vernici utilizzate.	
c)	Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi	applicata	All'interno del programma di manutenzione è presente idoneo sistema di controllo/registrazione degli interventi.	
BAT 11: La BAT consiste nel monitorare le emissioni negli scarichi gassosi almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.				
Polveri: una volta l'anno per: - rivestimento di veicoli – rivestimento a spruzzo - rivestimento di altre superfici metalliche e plastiche – rivestimento a spruzzo - rivestimento di aeromobili – preparazione (per es. sabbiatura, granigliatura) e rivestimento - rivestimento e stampa di imballaggi in metallo – applicazione a spruzzo - rivestimento di superfici di legno – preparazione e rivestimento		applicata	Monitoraggio di polveri una volta l'anno nei reparti interessati.	Adeguate Applicata con frequenza semestrale
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	Monitoraggio del TCOV una volta l'anno e controllo in continuo delle temperature.	Adeguate Applicata con frequenza semestrale
DMF una volta ogni tre mesi per rivestimento di tessili, fogli metallici e carta		non applicabile	Attività non svolta nell'installazione.	---
NOx una volta l'anno per trattamento termico dei gas in uscita dal processo		applicata	Effettuato trattamento termico dei gas in uscita: monitoraggio di NOx una volta l'anno.	Adeguate Applicata con frequenza semestrale
CO una volta l'anno per trattamento termico dei gas in uscita dal processo		applicata	Effettuato trattamento termico dei gas in uscita: monitoraggio di CO non effettuato. Si veda anche BAT17, ove non è prevista nessuna BAT-AEL.	Da adeguare, si veda quanto specificato in seguito.
BAT 12: La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.				
---		non applicabile	L'azienda effettua scarichi idrici da processo unicamente di acque provenienti da essiccazione aria compressa (come impianto di trattamento è previsto un disoleatore).	Non applicabile in quanto non sono originati scarichi di tipo industriale provenienti dal ciclo produttivo
1.1.10 Emissioni nel corso di OTNOC (condizioni di esercizio diverse da quelle normali)				
BAT 13: Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito.				
a)	Individuazione delle apparecchiature essenziali	applicata	All'interno del sistema di gestione è presente idonea sezione con individuazione delle apparecchiature essenziali (Post-combustori termici).	Adeguate
b)	Ispezione, manutenzione e controllo	applicata	All'interno del programma di manutenzione ordinaria è prevista manutenzione periodica e programmata (almeno una volta l'anno) dei post-combustori.	

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
1.1.11 Emissioni negli scarichi gassosi				
BAT 14: Al fine di ridurre le emissioni di COV provenienti dalle aree di produzione e di stoccaggio, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.				
a)	Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema	applicata	I sistemi di trattamento delle emissioni sono idonei alla tipologia di attività svolta (post-combustore termico).	Adeguate
b)	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali contenenti COV	applicata	I sistemi di aspirazione sono concepiti per essere il più possibile efficienti. Si sottolinea che il piano gestione solventi evidenzia la eventuale presenza di emissioni diffuse.	
c)	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri	applicata	I sistemi di aspirazione sono concepiti per essere il più possibile efficienti. Si sottolinea che il piano gestione solventi evidenzia la eventuale presenza di emissioni diffuse.	
d)	Estrazione dell'aria dai processi di essiccazione / indurimento	applicata	I sistemi di trattamento delle emissioni sono idonei alla tipologia di attività svolta (post-combustore per le LINEE DI VERNICIATURA).	
e)	Riduzione al minimo delle emissioni fuggitive e delle perdite di calore dai forni/essiccatori, sigillando l'ingresso e l'uscita dei forni di indurimento/essiccatori o applicando una pressione inferiore a quella atmosferica in fase di essiccazione	applicata	I sistemi di trattamento delle emissioni sono idonei alla tipologia di attività svolta (post-combustore per le LINEE DI VERNICIATURA) e lavorano in depressione.	
f)	Estrazione dell'aria dalla zona di raffreddamento	non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	
g)	Estrazione dell'aria dal deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi	non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	
h)	Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia	non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	
BAT 15: Al fine di ridurre l'emissione di COV negli scarichi gassosi e incrementare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
I. Cattura e recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo				
a)	Condensazione	non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	---
b)	Adsorbimento con carbone attivo o zeoliti	non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	---
c)	Assorbimento mediante un liquido idoneo	non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	---
II. Trattamento termico dei solventi nei gas in uscita dal processo con recupero di energia				
d)	Convogliamento dei gas in uscita dal processo verso un impianto di combustione	non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	---
e)	Ossidazione termica recuperativa	applicata	I sistemi di trattamento delle emissioni sono idonei alla tipologia di attività svolta (post-combustore rigenerativo per le LINEE DI VERNICIATURA).	Adeguate A servizio di E25 ed E29 sono presenti post-combustori termici con recupero di calore.
f)	Ossidazione termica rigenerativa a letti multipli o con un distributore di aria rotante privo di valvole	non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	---
g)	Ossidazione catalitica	non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	---
III. Trattamento dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo senza recupero dei solventi o termovalorizzatore				
h)	Trattamento biologico dei gas in uscita dal processo	non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.	---
i)	Ossidazione termica	non applicata	---	

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente			
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	A corredo degli impianti di aspirazione sono presenti ventilatori dotati di inverter.	Adeguate			
b)	Concentrazione interna dei solventi nei gas in uscita dal processo	non applicabile	Tecnica non applicabile per la tipologia di attività svolta dall'Azienda.				
c)	Concentrazione esterna, per adsorbimento, dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo	non applicabile					
d)	Camera del plenum per ridurre il volume degli scarichi gassosi	non applicabile					
BAT 17: Al fine di ridurre le emissioni di NOx negli scarichi gassosi, limitando nel contempo le emissioni di CO derivanti dal trattamento termico dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate di seguito.							
a)	Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento)	applicata	I sistemi di trattamento delle emissioni sono progettati e gestiti per ottimizzare le condizioni di combustione e ridurre le emissioni di CO e NOx per quanto possibile.	Adeguate L'impianto di trattamento termico dei solventi presenti (post-combustore) è esistente.			
b)	Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NOx	non applicabile	Non sono presenti bruciatori a basso NOx.				
Livello di emissione associato alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NOx negli scarichi gassosi e livello indicativo di emissione per le emissioni di CO negli scarichi gassosi derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita dal processo (Tabella 1) (non applicabili se i gas i gas in uscita dal processo sono inviati ad un impianto di combustione)							
NOx (BAT-Ael): 20-130 mg/Nm³		applicata	DATI RILEVATI NOx: anno 2023 → E25: 76 mg/Nm³; E29: 79 mg/Nm³ anno 2022 → E25: 78 mg/Nm³; E29: 77 mg/Nm³ anno 2021 → E25: 47 mg/Nm³; E29: 73 mg/Nm³ anno 2020 → E25: 27 mg/Nm³; E29: 90 mg/Nm³ Valori tutti entro il range BAT-Ae.	BAT-Ael da adeguare riducendo a 130 mg/Nm³ il limite di concentrazione massima autorizzato per E25 ed E26.			
CO (livello indicativo): 20-150 mg/Nm³		non applicabile	Tecnica non applicata nell'installazione: non è campionato il CO.	Livello indicativo da inserire in AIA, 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)	non applicabile	Tecnica non applicata nell'installazione per assenza di cabina di verniciatura.	---			
b)	Scrubbing a umido	non applicabile	Tecnica non applicata nell'installazione per la tipologia di processo effettuata, vale a dire applicazione a spruzzo di vernice side stripe (liquida o in polvere).	---			
c)	Separazione a secco dell'overspray con materiale prerivestito	non applicabile		---			
d)	Separazione a secco dell'overspray mediante filtrazione	non applicabile		---			
e)	Precipitatore elettrostatico	non applicabile		---			
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di polveri negli scarichi gassosi (Tabella 2)							
Polveri: < 1-3 mg/Nm³	applicata	DATI RILEVATI POLVERI:				Da adeguare Sulle 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.	
		Emissione	2023	2022	2021		2020
		E4 – spruzzatura	6,5	1,1	9,2		0,3
		E13 – spruzzatura	1,5	0,1	0,3		1
		E19 – spruzzatura	3,4	2,7	1,5		1
		E44 – spruzzatura	1,1	0,1	0,3		2,4
		E45 – spruzzatura	7,1	2,7	0,3		3,2
Con il passaggio delle linee di produzione bombole a prodotti vernicianti a base acquosa (tutte ad eccezione di linea 3) o a prodotti vernicianti a base solvente e base acquosa (linea 3) le emissioni E1, E4, E7, E13, E16, E19, E44, E45, riusciranno a rispettare il nuovo BAT-Ael di 3 mg/Nm³ e, laddove non sarà possibile, verrà prevista l'installazione di un sistema di filtrazione: sono già in corso contatti con i fornitori.							

n°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE	Valutazione Autorità competente
1.1.12 Efficienza energetica				
BAT 19: Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a) e b) e un'adeguata combinazione delle tecniche da c) a h) riportate di seguito.				
Tecniche di gestione				
a)	Piano di efficienza energetica	applicata	All'interno del sistema di gestione è presente idonea sezione di valutazione dell'efficienza energetica.	Adeguate
b)	Registro del bilancio energetico	applicata	All'interno del sistema di gestione è presente idonea sezione di valutazione dell'efficienza energetica. Viene effettuata diagnosi energetica con cadenza quadriennale.	
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	Serbatoio dei due combustori con isolamento termico.	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)	non applicabile	Allo stato attuale l'installazione di cogeneratore o trigeneratore non risulta efficiente dal punto di vista dei costi/benefici.	
e)	Recupero di calore dai flussi di gas caldi	applicata	Il calore in uscita è utilizzato per il preriscaldamento dei gas da inviare a combustione; infatti è previsto il recupero di calore dai gas caldi all'interno dei forni come sistema di preriscaldamento dei postcombustori. Nello specifico, l'aria calda generata dal bruciatore entra nei condotti di un fascio tubiero attorno ai quali circola l'aria ricca di solventi aspirata dal forno. In questo modo l'aria proveniente dal forno incrementa la propria temperatura ottimizzando il processo di combustione.	
f)	Regolazione della portata dell'aria e dei gas in uscita dal processo	applicata	La portata dell'aria e conseguentemente la portata dei gas è regolata da ventilatori a inverter.	
g)	Ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo	non applicabile	Tecnica non applicata nell'installazione: non è presente cabina di verniciatura.	
h)	Circolazione ottimizzata di aria calda in una cabina di indurimento di ampio volume, utilizzando un turbolatore d'aria	non applicata	Tecnica non applicata nell'installazione.	
Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia (Tabella 3)				
	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo: 0,3 – 1,5 kWh/m² di superfici rivestite	applicata	Sulla base dei dati rilevati negli ultimi esercizi chiusi si ritiene rispettato quanto richiesto: anno 2022: 8.727.293/8.875.545 = 0,98 kWh/mq anno 2021: 10.483.083/11.351.989 = 0,92 kWh/mq anno 2020: 9.741.986/10.838.914 = 0,90 kWh/mq	Adeguate
1.1.13 Consumo di acqua e produzione di acque reflue				
BAT 20: Al fine di ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue provenienti dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.				
a)	Piano di gestione delle risorse idriche e audit idrici	non applicabile	Attività non svolta nell'installazione: l'acqua non viene impiegata ad uso industriale (ad es. per sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido, etc.), ma per rabbocco del circuito chiuso di raffreddamento di alcuni impianti.	Non applicabile al ciclo produttivo aziendale.
b)	Risciacqui a cascata inversa	non applicabile	Attività non svolta nell'installazione.	
c)	Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua	non applicabile	Attività non svolta nell'installazione.	

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	Attività non svolta nell'installazione: l'acqua non viene impiegata ad uso industriale(ad es. per sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido, etc.) ma per rabbocco del circuito chiuso di raffreddamento di alcuni impianti.	Non applicabile al ciclo produttivo aziendale.
b)	Neutralizzazione	non applicabile	Attività non svolta nell'installazione.	
c)	Separazione fisica, ad es. mediante l'impiego di schermi, setacci, separatori di sabbia, vasche di sedimentazione primaria e separazione magnetica	non applicabile	Attività non svolta nell'installazione.	
Trattamento fisico-chimico				
d)	Adsorbimento	non applicabile	Attività non svolta nell'installazione.	Non applicabile al ciclo produttivo aziendale.
e)	Distillazione sotto-vuoto	non applicabile	Attività non svolta nell'installazione.	
f)	Precipitazione	non applicabile	Attività non svolta nell'installazione.	
g)	Riduzione chimica	non applicabile	Attività non svolta nell'installazione.	
h)	Scambio ionico	non applicabile	Attività non svolta nell'installazione.	
i)	Strippaggio (stripping)	non applicabile	Attività non svolta nell'installazione.	
Trattamento biologico				
j)	Trattamento biologico	non applicabile	Attività non svolta nell'installazione.	Non applicabile al ciclo produttivo aziendale.
Eliminazione finale delle materie solide				
k)	Coagulazione e flocculazione	non applicabile	Attività non svolta nell'installazione.	Non applicabile al ciclo produttivo aziendale.
l)	Sedimentazione	non applicabile	Attività non svolta nell'installazione.	
m)	Filtrazione	non applicabile	Attività non svolta nell'installazione.	
n)	Flottazione	non applicabile	Attività non svolta nell'installazione.	
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 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 Applicate le tecniche a), b), c). La gestione dei flussi di rifiuti è tenuta sotto controllo. Presente un distillatore per il riutilizzo del solvente.
b)	Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti	applicata	È presentato annualmente il MUD e all'interno del report AIA è presente sezione dedicata.	
c)	Recupero/riciclaggio dei solventi	applicata	È presente un distillatore che consente di recuperare in parte i solventi usati per le operazioni di pulizia.	
d)	Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti	non applicabile	Attività non svolta nell'installazione.	

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	A oggi non è probabile e/o comprovato l'inquinamento odorigeno presso i recettori sensibili.	Adeguate 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 prescritto 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
1.11 CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL RIVESTIMENTO E LA STAMPA DI IMBALLAGGI METALLICI				
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dal rivestimento e stampa di imballaggi metallici (tabella 22)				
	Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi: < 1 – 3,5 g COV/m² di superficie rivestita / stampata	applicata	Sulla base dei dati rilevati negli ultimi esercizi chiusi si ritiene di poter rispettare quanto richiesto considerando la superficie complessiva del prodotto finito (m ³). anno 2022: 304.414.000 / 8.875.545 = 0,034 gCOV/m ² anno 2021: 427.924.000 / 11.351.989 = 0,037 gCOV/m ² anno 2020: 392.528.000 / 10.838.914 = 0,036 COV/m ²	Adeguate
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni fuggitive di COV derivanti dal rivestimento e stampa di imballaggi metallici (tabella 23)				
	Emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi: < 1-12% dell'input di solvente	non applicabile	---	Non applicabile in quanto l'Azienda ha optato per il rispetto del BAT-Ael di Tabella 22.
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dal rivestimento e stampa di imballaggi metallici (tabella 24)				
	TCOV: 1-20 mg/Nm³	non applicabile	---	Non applicabile in quanto l'Azienda ha optato per il rispetto del BAT-Ael di Tabella 22. Per le emissioni E25 ed E29 la Ditta ha comunque previsto un valore di concentrazione massima di COV NM di 20 mg/Nm ³ .

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

- in merito a quanto previsto dalla BAT n° 11, venga introdotta la verifica della concentrazione dell'inquinante "**monossido di carbonio**" ai punti di emissione **E25** ed **E29** con cadenza **annuale**;

- in merito a quanto previsto dalla Tabella 1 della BAT n° 17 (BAT-Ael per le emissioni di NO_x e valore indicativo per le emissioni di CO negli scarichi gassosi), relativamente ai punti di emissione **E25 ed E29** il gestore:
 - rispetti una concentrazione massima di “**ossidi di azoto**” di **130 mg/Nm³**, invece dell’attuale valore limite di 500 mg/Nm³ (condizione che è stata rispettata tra il 2020 e il 2024);
 - confronti le proprie prestazioni in termini di concentrazione di “**monossido di carbonio**” con il livello indicativo (BAT-AEPL) 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 polveri negli scarichi gassosi), relativamente ai punti di emissione in atmosfera associati alla **spruzzatura (E1, E4, E7, E13, E16, E19, E44 ed E45)** il gestore rispetti una concentrazione massima di “materiale particellare” di **3 mg/Nm³**, in riduzione rispetto agli attuali limiti. Si precisa che, nel caso in cui la Ditta non fosse in grado di rispettare tale valore, 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 22 (BAT-Ael per le emissioni totali di COV), il gestore rispetti il livello massimo di **3,5 g_{COV}/m²** di superficie stampata calcolato come media annua.
 A questo proposito si precisa che, essendo l’applicazione del BAT-Ael della Tabella 22 alternativa all’applicazione dei BAT-Ael delle Tabelle 23 (emissioni fuggitive di COV) e 24 (emissione di TCOV negli scarichi gassosi), **a condizione che il gestore rispetti il BAT-Ael di Tabella 22** sopra riportato, risulta possibile confermare il valore limite già previsti in AIA in termini di % massima di emissione diffusa rispetto all’input di solvente (20%); per quanto riguarda invece la concentrazione massima di COV ai punti di emissione convogliata E25 ed E29, si prende atto del fatto che il gestore ha comunque proposto di ridurre il limite dagli attuali 25 mg/Nm³ a **20 mg/Nm³** e pertanto con il presente atto si provvede in tal senso.

In riferimento a tutto quanto sopra riportato, si provvede ad aggiornare le prescrizioni della successiva sezione D2.4.

◆ 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.

◆ Bilancio idrico

In riferimento a quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.2 “Prelievi e scarichi idrici”, non si rilevano necessità di interventi da parte del gestore e si ritiene accettabile l’assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si è colta l’occasione del riesame AIA per fare il punto sulla presenza di dispositivi di trattamento delle acque prelevate da acquedotto e sull’effettivo assetto delle reti aziendali delle acque nere e delle acque bianche, appurando che:

- il fabbisogno idrico industriali non è limitato ai circuiti di raffreddamento (a ciclo chiuso), ma anche alla preparazione della “soluzione di bagnatura” per la stampa litografica;
- sono presenti nel sito diversi impianti di addolcimento e demineralizzazione e un impianto ad osmosi inversa per il trattamento delle acque approvvigionate;
- le *acque reflue industriali* prodotte non consistono esclusivamente nelle condense derivanti dalle due sale compressori, ma anche nei reflui di controlavaggio di impianti di addolcimento ed impianto ad osmosi inversa a servizio del ciclo produttivo;
- le condense derivanti dai compressori, dopo essere state trattate mediante gli impianti di disoleazione, vengono raccolte in due vasche collocate nelle due sale compressori (S1A a servizio

del reparto litografia e S3A a servizio del reparto bombole), che fungono anche da pozzetto di campionamento;

- dal pozzetto S1A i reflui confluiscono direttamente allo scarico finale S1 in pubblica fognatura, mentre dal pozzetto S3A confluiscono nello scarico parziale S3, a sua volta recapitante in S1;
- il volume complessivo di acque reflue industriali scaricate è inferiore a 1 m³/gg;
- i punti di scarico in acque superficiali delle acque meteoriche situati sul lato nord del sito vanno da S4 a S23.

Tutto ciò premesso, si ritiene necessario **aggiornare quanto previsto alla successiva sezione D2.5;** in particolare:

- si provvede ad evidenziare che lo scarico S3 è un punto di scarico parziale, confluyente in S1 e che solo quest'ultimo recapita effettivamente nella pubblica fognatura comunale;
- si provvede ad evidenziare la presenza dei due pozzetti di campionamento S1A e S3A relativamente alle acque reflue industriali derivanti dai compressori;
- per quanto riguarda le acque reflue industriali corrispondenti alle condense dei compressori, si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione delle analisi di autocontrollo non allo scarico finale S1 (che raccoglie anche acque reflue domestiche), ma presso i due pozzetti S1A e S3A, nonché confermare l'obbligo di misura del relativo volume, sempre in corrispondenza di S1A e S3A;
- visto quanto espresso da Hera S.p.A. (gestore del Servizio Idrico Integrato) durante la seduta del 16/10/2024 della Conferenza dei Servizi, in merito alle acque reflue industriali costituite dai reflui di controlavaggio di addolcitori e impianto ad osmosi inversa si ritiene opportuno:
 - prescrivere l'esecuzione di autocontrolli a cadenza **annuale** in corrispondenza di punti di prelievo che la Ditta stessa dovrà individuare, per la verifica di **pH** e concentrazione di **BOD₅**, **COD**, **Solidi sospesi totali** e **cloruri**;
 - prescrivere la stima del volume di tali reflui avviato allo scarico.

In considerazione della natura e del ridotto volume di tali acque reflue, il gestore potrà valutare la possibilità di chiederne l'assimilazione ad acque reflue domestiche, previa esecuzione di analisi che dimostrino il rispetto dei limiti di legge vigenti per l'assimilabilità; in caso di esito positivo delle verifiche, sarà possibile stralciare l'obbligo di autocontrollo sui reflui di controlavaggio.

Non risulta invece necessario alcun aggiornamento dell'AIA in merito alle acque reflue domestiche (il cui scarico in pubblica fognatura è sempre ammesso, nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato) e alle acque meteoriche da piazzali e pluviali (che possono essere scaricate tal quali in acque superficiali, in considerazione del fatto che non soggette a contaminazione).

◆ 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 il fatto che:

- il calore contenuto nei gas di combustione sia recuperato all'interno dei forni, come sistema di pre-riscaldamento dei post-combustori;
- l'Azienda effettui diagnosi energetiche a cadenza quadriennale;
- il gestore abbia segnalato una riduzione dei consumi di energia elettrica negli ultimi anni, connesso in parte ad un progetto di efficientamento energetico relativo al relamping aziendale (sostituzione di neon con led) e al minor numero di ore lavorate nello stabilimento; tale riduzione di lavorazione ha trovato riscontro anche in una riduzione dei consumi di energia termica.

◆ Emissioni in atmosfera

Le principali emissioni in atmosfera prodotte presso l'installazione in oggetto sono quelle *convogliate*, a servizio di diverse fasi del processo produttivo.

Per la maggior parte, tali emissioni non richiedono un trattamento degli effluenti gassosi.

Le uniche dotate di impianto di abbattimento sono quelle derivanti da:

- saldatura e/o sbavatura e impianto centralizzato di pulizia, trattate con filtri a tessuto,
- verniciatura e cottura, trattate mediante post-combustori termici.

Tali impianti di abbattimento, se correttamente gestiti, permettono un ampio rispetto dei limiti ad oggi vigenti.

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

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

- gli *impianti termici civili* presenti in stabilimento sono alimentati da gas metano e 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. Tuttavia, si ritiene opportuno mantenere l'indicazione di tali camini nel Quadro emissivo di cui al successivo punto D2.4.1, per motivi di completezza dello stesso, **eliminando però ogni valore limite** di concentrazione massima di inquinanti;
- gli *impianti termici tecnologici* o ad uso *misto civile/tecnologico* sono alimentati da gas metano. In parte ricadono nelle esclusioni di cui all'art. 273-bis, comma 10, lettera a) della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, dal momento che il calore che producono viene utilizzato per il riscaldamento diretto / essiccazione del materiale lavorato.

Per quanto riguarda i restanti, la loro potenza termica nominale complessiva è **inferiore a 1 MW**, per cui ricadono nella fattispecie di cui alla Parte I, art. 1, lettera dd) dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e quindi, ai sensi dell'art. 272, comma 1 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, non è necessario autorizzare espressamente i relativi punti di emissione in atmosfera. Tuttavia, si ritiene opportuno mantenere l'indicazione di tali camini nel Quadro emissivo di cui al successivo punto D2.4.1, per motivi di completezza dello stesso, **eliminando però ogni valore limite** di concentrazione massima di inquinanti.

Si prende inoltre atto della presenza nel sito di un *gruppo motopompa di emergenza* alimentato da gasolio, avente potenza termica nominale inferiore a 1 MW; si precisa comunque che tale tipologia di impianti è riconducibile alla fattispecie prevista dall'art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta, che stabilisce che non è necessario autorizzare emissioni in atmosfera associate a “*valvole di sicurezza, dischi di rottura e altri dispositivi destinati a situazioni critiche o di emergenza*”.

Si ritiene comunque di mantenere l'indicazione del camino E25 collegato al gruppo motopompa in questione nel Quadro emissivo di cui al punto D2.4.1, per ragioni di completezza dello stesso.

Alla luce di quanto dichiarato dal gestore in sede di riesame, si prende atto del fatto che nel ciclo produttivo aziendale non sono presenti sostanze o miscele di cui all'art. 271, comma 7-bis del D.Lgs. 152/06 Parte Quinta; si rileva tuttavia che diverse sostanze/miscele in uso contengono sostanze/componenti classificati come estremamente preoccupanti, seppure in quantità tali da non comportare la classificazione dell'intera miscela (ad es. Trimetilolpropano, Naftalene, Formaldeide, 4-metil-pentan-2-one, Metilisobutilchetone, Dibutyltin dilaurate, Idrocarburi C9 Aromatici, Propilidintrimetanolo, Benzene, ecc).

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 metalliche è individuata al punto 2.c) della Parte II dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, con soglia di consumo di solvente > 5 t/anno; i valori limite da rispettare per tale attività sono quelli indicati nella Tabella 1 punto 8 della Parte III, con riferimento alla soglia di consumo di solvente >15 t/anno.

Le emissioni in atmosfera coinvolte sono: E1, E3, E3A, E3B, E4, E6, E6A, E6B, E7, E9, E10, E11, E13, E15, E15A, E15B, E16, E18, E18A, E18B, E19, E21, E21A, E21B, E25, E29, E44 ed E45.

In occasione del procedimento di rinnovo AIA del 2013, la Ditta ha chiesto di poter scorporare il contributo del metano incombusto al fine della verifica del rispetto del limite di riferimento fissato per i Composti Organici Volatili (COV), espresso come Carbonio Organico Totale (COT), nelle emissioni in atmosfera derivanti dagli impianti di essiccazione; non sono state richieste modifiche ai valori delle concentrazioni autorizzate, ma è stato proposto che il limite per l'inquinante fosse espresso come "Composti Organici Volatili Non Metanici (COV NM)".

A tale proposito, il gestore ha chiesto di poter scegliere per il sito in esame il rispetto del limite espresso come **Emissione Bersaglio**, secondo le metodologie previste dalla Parte IV dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 (rispetto di emissioni totali equivalenti a quelle conseguibili applicando i valori limite di emissione convogliata e i valori limite di emissione diffusa).

Poiché la procedura di calcolo suggerita al punto 2.2 dello stesso riferimento normativo non consente di attestare l'equivalenza tra le due metodologie di verifica dei limiti di emissione in atmosfera (limite di Emissione Convogliata ed Emissione Diffusa oppure limite di Emissione Bersaglio), il gestore, avvalendosi della possibilità prevista al punto 2.1 (*...Qualora tale metodo risulti inadeguato e in tutti i casi in cui non sia previsto uno specifico fattore di moltiplicazione, l'autorità competente può autorizzare il gestore ad applicare qualsiasi metodo alternativo che soddisfi i principi di cui al paragrafo 1..., cioè l'equivalenza*), ha proposto un limite di Emissione Bersaglio numericamente pari al valore massimo di Emissione diffusa, vale a dire il **20% dell'input di solvente**.

Con tale modalità, l'equivalenza prevista dall'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 è rispettata, poiché il valore di Emissione Bersaglio è sempre inferiore alle emissioni conseguibili applicando i valori limite di emissione convogliata e i valori limite di emissione diffusa.

La conformità è realizzata se l'emissione effettiva totale di solvente (somma dei COV emessi dalle emissioni diffuse + emissioni convogliate), determinata annualmente in base al piano di gestione dei solventi, è inferiore o uguale all'emissione bersaglio; il rispetto dell'emissione bersaglio dovrà essere verificato sulla base dei consumi di solvente e dei quantitativi di solvente smaltiti con i rifiuti, bruciati nel post-combustore o altrimenti emessi.

La Ditta ha dimostrato che, sulla base dei dati riferiti agli anni precedenti e calcolati con principio di cautela ambientale che prevede un'efficienza di incenerimento dei post combustori da un valore teorico del 99,9% a un valore calcolato pari al 99,8%, i limiti proposti vengono rispettati.

Anche se tale proposta di limiti, a rigor di norma, non prevede la contestuale imposizione di limiti di emissione convogliata (i COV che vengono emessi dalle sorgenti puntiformi sono infatti comunque computati nella valutazione del rispetto dell'emissione bersaglio), in sede di rinnovo AIA nel 2013 si era comunque confermato il valore limite per il parametro COV per le suddette emissioni convogliate, ritenendo tuttavia possibile accettare la proposta della Ditta di esprimere tale parametro come COV non metanici.

In occasione del presente provvedimento, si confermano le valutazioni già effettuate in merito al monitoraggio dei COV NM, nonché quanto prescritto in merito alle emissioni di COV ai sensi dell'art. 275 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, tenendo conto però anche di quanto riportato nella precedente sezione "*Confronto con le BAT*".

Rispetto a quanto previsto dall'AIA vigente:

- ▶ si ritiene opportuno ridurre il limite di concentrazione massima fissato per “materiale particolare” per le emissioni **E25** ed **E29** a **10 mg/Nm³**, alla luce degli esiti degli autocontrolli aziendali e in considerazione del fatto che il PAIR 2030 della Regione Emilia Romagna include il territorio comunale di Spilamberto nella zona Pianura Ovest, area di superamento dei valori di qualità dell’aria per PM10 e NO₂;
- ▶ si ritiene opportuno prescrivere espressamente che la temperatura di trattamento degli effluenti gassosi in camera di post-combustione in corrispondenza delle emissioni E25 ed E29 debba essere **pari almeno a 700 °C**;
- ▶ si rileva che l’obbligo di autocontrollo di portata e concentrazione di COV sulle emissioni **E30**, **E31** ed **E32** (calamai e inchiostri UV), attualmente previsto in AIA, è stato indicato per mero errore materiale, ma non è necessario alla luce della tipologia di emissione e di quanto previsto dalla normativa vigente. Si provvede pertanto ad **eliminarlo**;
- ▶ si rileva che, per mero errore materiale, per le emissioni **E38** ed **E39** a servizio di operazioni di saldatura/sbavatura l’AIA vigente prescrive un valore limite di concentrazione massima di 10 mg/Nm³ per “ossidi di zolfo”, mentre, in base a quanto previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna, il limite avrebbe dovuto riferirsi a “monossido di carbonio”. Si provvede pertanto alla necessaria **correzione**.

Per quanto riguarda le modifiche attuate tra il 2022 e il 2024:

- ▶ si prende atto del fatto che sono state dismesse le emissioni **E26**, **E40**, **E41**, **E42** ed **E43**, nonché il camino dell’emissione **E22**. Si provvede quindi ad eliminarle dal Quadro emissivo di cui al successivo punto D2.4.1;
- ▶ si prende atto del fatto che l’emissione **E37** non è più a servizio della sviluppatrice fotografica, ma è stata convertita in ricambio d’aria, che non è necessario autorizzare, ai sensi dell’art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06. Tuttavia, si ritiene opportuno mantenere tale camino nel Quadro emissivo di cui al successivo punto D2.4.1, per motivi di completezza dello stesso;
- ▶ si prende atto del fatto che le linee di produzione bombole n° 1, 2, 4, 5, 6, 7 e 8 non utilizzano più vernici a base solvente, ma esclusivamente vernici a base acquosa, per cui si ritiene opportuno:
 - ~ aggiornare la denominazione delle citate linee al successivo punto D2.4.1;
 - ~ introdurre per tutte le emissioni in atmosfera associate alle citate linee (**E3**, **E3/A**, **E3/B**, **E9**, **E10**, **E11**, **E18**, **E18/A** ed **E18/B**) un **limite di concentrazione massima di “materiale particolare” di 10 mg/Nm³**, nonché integrare con tale inquinante il set analitico prescritto per gli **autocontrolli periodici** a carico del gestore;
 - ~ richiedere al gestore di trasmettere copia del certificato analitico relativo al primo autocontrollo che sarà eseguito sulle emissioni in atmosfera sopra elencate, al fine di attestare il rispetto del nuovo valore limite di “materiale particolare”.

In merito inoltre alle ulteriori modifiche comunicate dal gestore in sede di riesame:

- si prende atto del fatto che la sostituzione della macchina di lavaggio automatico non comporta modifiche dei parametri di funzionamento già autorizzati per la relativa emissione in atmosfera **E35**. A tale riguardo:
 - si conferma quanto già autorizzato;
 - si ritiene necessario prescrivere l’esecuzione di **nuove analisi di messa a regime**, per la verifica del dato di portata massima, una volta posta a servizio della nuova vasca di lavaggio;
 - si ritiene inoltre opportuno richiedere che, in fase di messa a regime, venga ricercato anche l’inquinante “**COV**”, per verificarne l’eventuale presenza, in considerazione del fatto che l’attività di lavaggio prevede l’utilizzo di un prodotto a base solvente;
- si prende atto dell’attivazione del nuovo camino **E47** a servizio della nuova cappa di aspirazione del laboratorio di controllo qualità. Tale attività rientra nella fattispecie di cui alla Parte I, art. 1, lettera *jj*) dell’Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, per cui, ai sensi dell’art. 272,

comma 1 della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 non è necessario autorizzare espressamente E47, tuttavia:

- si ritiene opportuno inserire nel Quadro emissivo di cui al successivo punto D2.4.1, per motivi di completezza dello stesso, pur senza prevedere limiti di concentrazione massima di inquinanti, né analisi di messa a regime, né autocontrolli periodici a carico del gestore;
- si ritiene opportuno richiedere al gestore di comunicare la data di avvenuta attivazione di E47;
- si valuta positivamente la proposta del gestore di **ridurre i limiti di concentrazione massima di "COV NM"** su diverse emissioni in atmosfera a servizio delle linee di produzione bombole, al fine di compensare almeno in parte l'incremento del flusso di massa autorizzato su base giornaliera conseguente all'incremento della durata di funzionamento da 16 a 24 h/gg delle linee n° 1, 2, 3, 5, 6 e 7;
- per quanto riguarda i carichi inquinanti massimi che si vanno ad autorizzare col presente provvedimento, considerando:
 - le riduzioni dei valori limite di "COV NM" proposte dal gestore,
 - la riduzione dei limiti di "materiale particolare" per E25 ed E29 a 10 mg/Nm³ di cui sopra,
 - la riduzione dei limiti di "materiale particolare" per E1, E4, E7, E13, E16, E19, E44 ed E45 a 3 mg/Nm³ in adeguamento al BAT-Ael, di cui sopra,
 - la riduzione del limite di "ossidi di azoto" per E25 ed E29 a 130 mg/Nm³ in adeguamento al BAT-Ael, di cui sopra,

si osservano le seguenti variazioni:

- per "COV NM" un incremento di **2,36 kg/gg**, corrispondenti al **4,2%** circa;
- per "materiale particolare" una riduzione di **-10,97 kg/gg**, corrispondenti al **-52,3%** circa;
- per "ossidi di azoto" una riduzione di **-115,44 kg/gg**, corrispondenti al **-74%** circa.

Si valutano dunque positivamente le riduzioni di impatto per quanto riguarda "materiale particolare" e "ossidi di azoto".

Per quanto riguarda "COV NM", si osserva che l'incremento atteso è un massimo, ma di norma i carichi emissivi reali sono inferiori; inoltre, l'incremento si registra solo su scala temporale giornaliera, mentre su base annuale il gestore ha dichiarato che non supererà le ore di funzionamento attuali delle linee di produzione bombole n° 1, 2, 3, 5, 6 e 7, pari a **5.600 h/anno**.

Si ritiene quindi che l'incremento di flusso di massa autorizzato per "COV NM" di cui sopra sia ammissibile, a condizione che il gestore provveda a **misurare con appositi contaore la durata effettiva annua di funzionamento** delle linee di produzione bombole n° 1, 2, 3, 5, 6, 7, rendicontandola in sede di report annuale al fine di dimostrare il **rispetto del numero massimo di 5.600 h/anno** proposto dall'Azienda stessa.

Si ritiene inoltre opportuno richiedere al gestore di trasmettere copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo che sarà effettuato sulle emissioni in atmosfera oggetto di modifica dei limiti di concentrazione massima di polveri, COV e NO_x, al fine di attestare il rispetto dei nuovi valori.

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, una volta individuate le sostanze odorigene utilizzate, le potenziali sorgenti odorigene e le relative modalità di gestione, non propone alcuna particolare misura di contenimento, non ritenendolo necessario.

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 odorogene**, 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 raccomanda, tuttavia, l’attento monitoraggio dei dispositivi di contenimento interni ed esterni, a completamento della protezione del suolo e delle acque sotterranee.

Inoltre, si ritiene opportuno vietare espressamente il deposito su pavimentazione permeabile di materiali in genere che possano dar luogo a contaminazione di suolo, sottosuolo e acque sotterranee; 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 deve 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 conferma quanto già prescritto in AIA in merito a questa matrice ambientale.

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 vengano rispettati i nuovi valori limiti e nuovi obblighi di autocontrollo inseriti ai successivi punti D2.4.1 e D2.4.14.

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

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'INSTALLAZIONE

D2.1 finalità

1. La Ditta Eviosys Packaging Italia S.r.l. 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 Spilamberto** **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 Spilamberto. 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-quattordicesima comma 3 e comma 4 della Parte Seconda del D.Lgs. 152/06.
6. Ai sensi dell'art. 29-undicesima, 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. Il gestore è tenuto a comunicare ad Arpae di Modena e Comune di Spilamberto della data di avvenuta attivazione della nuova emissione scarsamente rilevante **E47** (a servizio del laboratorio qualità) **entro 10 giorni lavorativi dalla stessa**.
10. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Spilamberto **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito sulle emissioni in atmosfera **E1, E3, E3/A, E3/B, E4, E6, E6/A, E6/B, E7, E9, E10, E11, E13, E15/A, E15/B, E16, E18, E18/A, E18/B, E19, E21, E21/A, E21/B, E25, E29, E44 ed E45** a seguito del

rilascio del presente provvedimento, al fine di attestare il rispetto dei nuovi valori limite prescritti per “materiale particolato”, “COV NM”, “ossidi di azoto” (ove pertinenti).

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.

LINEA PRODUZIONE BOMBOLE N° 1 (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E1 – spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE E3 – forno	PUNTO DI EMISSIONE E3/A – forno	PUNTO DI EMISSIONE E3/B – forno
Messa a regime	a regime §	a regime §	a regime §	a regime §
Portata massima (Nm ³ /h)	2.100	1.050	1.050	1.200
Altezza minima (m)	12	12	12	12
Durata (h/gg)	24	24	24	24
Materiale Particolare (mg/Nm ³)	3	10	10	10
COV NM (mgC/ Nm ³)	67	50	25	20
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)

§ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.10**.

LINEA PRODUZIONE BOMBOLE N° 2 (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E4 – spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE E6 – forno	PUNTO DI EMISSIONE E6/A – forno	PUNTO DI EMISSIONE E6/B – forno
Messa a regime	a regime §	a regime §	a regime §	a regime §
Portata massima (Nm ³ /h)	2.750	1.050	1.050	1.200
Altezza minima (m)	12	12	12	12
Durata (h/gg)	24	24	24	24
Materiale Particolare (mg/Nm ³)	3	10	10	10
COV NM (mgC/ Nm ³)	67	48	40	20
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)

§ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.10**.

LINEA PRODUZIONE BOMBOLE N° 3 (prodotti vernicianti a base solvente e a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E7 – spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE E9 – forno	PUNTO DI EMISSIONE E10 – forno	PUNTO DI EMISSIONE E11 – forno
Messa a regime	a regime §	a regime §	a regime §	a regime §
Portata massima (Nm ³ /h)	2.100	1.050	1.050	1.200
Altezza minima (m)	12	12	12	12
Durata (h/gg)	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3 *	10 *	10 *	10 *
COV NM (mgC/ Nm ³)	67	48	20	25
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri , COV NM)	annuale (portata, polveri , COV NM)	annuale (portata, polveri , COV NM)	annuale (portata, polveri , COV NM)

* limiti applicabili nel caso di utilizzo di prodotti vernicianti a base acquosa.

§ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.10**.

LINEA PRODUZIONE BOMBOLE N° 5 (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E13 – spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE E15 – forno	PUNTO DI EMISSIONE E15/A – forno	PUNTO DI EMISSIONE E15/B – forno
Messa a regime	a regime §	a regime	a regime §	a regime §
Portata massima (Nm ³ /h)	2.100	1.050	1.050	1.200
Altezza minima (m)	12	12	12	12
Durata (h/gg)	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3	10	10	10
COV NM (mgC/ Nm ³)	67	50	40	20
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri , COV NM)	annuale (portata, polveri , COV NM)	annuale (portata, polveri , COV NM)	annuale (portata, polveri , COV NM)

§ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.10**.

LINEA PRODUZIONE BOMBOLETTE N° 6 (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E16 – spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE E18 – forno	PUNTO DI EMISSIONE E18/A – forno	PUNTO DI EMISSIONE E18/B – forno
Messa a regime	a regime §	a regime §	a regime §	a regime §
Portata massima (Nm ³ /h)	2.600	1.050	1.050	1.200
Altezza minima (m)	12	12	12	12
Durata (h/gg)	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3	10	10	10
COV NM (mgC/ Nm ³)	75	48	20	20
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri , COV NM)	annuale (portata, polveri , COV NM)	annuale (portata, polveri , COV NM)	annuale (portata, polveri , COV NM)

§ si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.10**.

LINEA PRODUZIONE BOMBOLE N° 7 (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E19 – spruzzatura	PUNTO DI EMISSIONE E21 – forno	PUNTO DI EMISSIONE E21/A – forno	PUNTO DI EMISSIONE E21/B – forno	PUNTO DI EMISSIONE E22/A – forno asciugatura
Messa a regime	a regime §	a regime §	a regime §	a regime §	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	2.100	1.050	1.050	1.200	1.100
Altezza minima (m)	12	12	12	12	12
Durata (h/gg)	24	24	24	24	8
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3	10	10	10	---
COV NM (mgC/ Nm ³)	67	43	40	20	---
Impianto di depurazione	---	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	annuale (portata, polveri, COV NM)	---

§ si veda quanto prescritto al precedente punto D2.2.10.

LINEA PRODUZIONE BOMBOLE N° 8 (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E44 – applicazione - asciugatura side-stripe
Messa a regime	a regime §
Portata massima (Nm ³ /h)	5.550
Altezza minima (m)	13
Durata (h/gg)	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3
COV NM (mgC/ Nm ³)	45
Impianto di depurazione	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri, COV NM)

§ si veda quanto prescritto al precedente punto D2.2.10.

LINEA PRODUZIONE BOMBOLETTE N° 4 (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E45 – applicazione - asciugatura side-stripe
Messa a regime	a regime §
Portata massima (Nm ³ /h)	5.500
Altezza minima (m)	13
Durata (h/gg)	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	3
COV NM (mgC/ Nm ³)	59 *
Impianto di depurazione	---
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri, COV NM)

* considerando le diluizioni.

§ si veda quanto prescritto al precedente punto D2.2.10.

IMPIANTO CENTRALIZZATO DI PULIZIA

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E46 – impianto centralizzato di pulizia
Messa a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	1.100
Altezza minima (m)	6,6
Durata (h/gg)	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	10
Impianto di depurazione	Filtro a cartucce
Frequenza autocontrolli	annuale (portata, polveri)

REPARTO STAMPA E VERNICIATURA FINE (prodotti vernicianti a base acquosa)

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E23 – raffreddamento lampade UV	PUNTO DI EMISSIONE E24 – preriscaldamento telai (uscita forno) linea 1	PUNTO DI EMISSIONE E25 – verniciatura - cottura linea 1	PUNTO DI EMISSIONE E27 – prove colori
Messa a regime	a regime	a regime	a regime §	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	11.000	5.000	6.500	7.600
Altezza minima (m)	12	13	13	12
Durata (h/gg)	24	24	24	16
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	---	---	10	---
COV NM (mgC/ Nm ³)	---	---	20	---
Ossidi di azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	130	---
Ossidi di zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	600	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	---	---	#	---
Impianto di depurazione	---	---	Post combustore termico	---
Frequenza autocontrolli	---	---	annuale (portata, polveri, COV NM, NO _x , SO _x , CO)	---

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 veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.10**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E28 – preriscaldamento telai (uscita forno) linea 2	PUNTO DI EMISSIONE E29 – verniciatura - cottura linea 2	PUNTO DI EMISSIONE E30 – calamai e inchiostri UV	PUNTO DI EMISSIONE E31 – calamai e inchiostri UV	PUNTO DI EMISSIONE E32 – calamai e inchiostri UV
Messa a regime	a regime	a regime §	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	5.000	6.500	4.000	4.000	4.000
Altezza minima (m)	13	13	13	13	13
Durata (h/g)	24	24	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	---	10	---	---	---
COV NM (mgC/ Nm ³)	---	20	---	---	---
Ossidi di azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---	130	---	---	---
Ossidi di zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	---	600	---	---	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	---	#	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Post combustore termico	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	annuale (portata, polveri, COV NM, NO _x , SO _x , CO)	---	---	---

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 veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.10**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E35 – lavaggio automatico pezzi e rulli a ciclo chiuso	PUNTO DI EMISSIONE E36 – lavaggio manuale (con pennelli e stracci)	PUNTO DI EMISSIONE E37 – ricambio d'aria ufficio *	PUNTO DI EMISSIONE E39 – saldatura e sbavatura
Messa a regime	§	a regime	---	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	3.320	6.020	5.400	1.465
Altezza minima (m)	12	12	13	7
Durata (h/g)	1	1	9	2
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	---	---	---	10

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E35 – lavaggio automatico pezzi e rulli a ciclo chiuso	PUNTO DI EMISSIONE E36 – lavaggio manuale (con pennelli e stracci)	PUNTO DI EMISSIONE E37 – ricambio d'aria ufficio *	PUNTO DI EMISSIONE E39 – saldatura e sbavatura
Ossidi di azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	---	5
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	---	---	---	10
Impianto di depurazione	---	---	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	---	---	annuale (portata, polveri)

* emissione scarsamente rilevante ai sensi dell'art. 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06.

§ si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3** (comunicazione preventiva della data di messa in esercizio a servizio della nuova vasca di lavaggio) e **D2.4.4** (analisi di messa a regime).

REPARTO BOMBOLE

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E33 – n. 3 presse cupole	PUNTO DI EMISSIONE E33/A – n. 2 presse cupole	PUNTO DI EMISSIONE E38 – saldatura	EMISSIONE E47 – cappa aspirazione laboratorio qualità
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	* §
Portata massima (Nm ³ /h)	4.000	4.000	2.700	500
Altezza minima (m)	12	12	12	---
Durata (h/gg)	24	24	2	saltuario
Materiale Particolare (mg/Nm ³)	---	---	10	---
Ossidi di azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	---	---	5	---
Monossido di carbonio (mg/Nm ³)	---	---	10	---
Impianto di depurazione	---	---	Filtro a tessuto	---
Frequenza autocontrolli	---	---	annuale (portata, polveri)	---

* emissione scarsamente rilevante ai sensi dell'art. 272, comma 1 del D.Lgs. 152/06 e del punto jj) della Parte I dell'Allegato IV alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06.

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

IMPIANTI TERMICI

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE T1 – caldaia civile uffici stabile bombole (113,3 kW)	PUNTO DI EMISSIONE T2 – caldaia civile spogliatoio uomini (24,7 kW)	PUNTO DI EMISSIONE T3A – caldaia civile centrale bombole (1.162 kW)	PUNTO DI EMISSIONE T3B – caldaia civile centrale bombole (1.162 kW)
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Altezza minima (m)	5,5	0,5	3	3
Portata (Nm ³ /h)	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE T4A – caldaia uso misto uffici e stoccaggio vernici (400 kW)	PUNTO DI EMISSIONE T5 – caldaia civile spogliatoio donne (34,2 kW)	PUNTO DI EMISSIONE T6 – caldaia industriale deposito vernici 2 (26 kW)	PUNTO DI EMISSIONE T7 – caldaia industriale deposito vernici 1 (24,4 kW)
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Altezza minima (m)	7,5	n.d.	n.d.	n.d.
Portata (Nm ³ /h)	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- Accessibilità dei punti di prelievo

Come indicato sia all'art. 269 del D.Lgs.n. 152/2006 (comma 9): "...Il gestore assicura in tutti i casi l'accesso in condizioni di sicurezza, anche sulla base delle norme tecniche di settore, ai punti di prelievo e di campionamento", sia all'Allegato VI alla Parte Quinta (punto 3.5) del medesimo decreto "...La sezione di campionamento deve essere resa accessibile e agibile, con le necessarie condizioni di sicurezza, per le operazioni di rilevazione", **i sistemi di accesso ai punti di prelievo e le postazioni di lavoro degli operatori devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro** ai sensi del D.Lgs. 81/08.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- Metodi di misura, campionamento e analisi

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

Parametro/inquinante	Metodi di misura
<i>Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento</i>	UNI EN 15259:2008
<i>Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione</i>	- 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>Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT) con esclusione del Metano</i>	UNI EN 12619:2013 + UNI EN ISO 25140:2010
<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>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>Monossido di Carbonio (CO)</i>	- UNI EN 15058:2017 (*) - ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, celle elettrochimiche ecc.)
<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 Spilamberto.
4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Spilamberto 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**, in particolare:
 - sull'emissione **E35** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime della nuova vasca di lavaggio automatico, con ricerca anche dell'**inquinante "COV"**.

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

7. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o digitale riportante le informazioni previste in Appendice 2 all'Allegato VI della Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, e conservate presso l'installazione, a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni. Nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, tale registrazione può essere sostituita (se completa di tutte le informazioni previste) con le seguenti modalità:
 - annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo);
 - stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato), riportante eventuali annotazioni.
8. I filtri a tessuto, a maniche, a tasche, a cartucce o a pannelli devono essere provvisti di misuratore istantaneo di pressione differenziale.
9. I post-combustori termici a servizio delle emissioni in atmosfera **E25** ed **E29** 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.

Le registrazioni devono essere tenute a disposizione delle autorità di controllo per almeno cinque anni.

La temperatura di lavoro dei post-combustori in fase di esercizio deve essere pari ad **almeno 700 °C.**

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

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

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

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

11. Le anomalie di funzionamento o interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione e/o registrazione di funzionamento) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (via PEC o via fax) ad Arpae di Modena **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:

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

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

12. Le informazioni relative agli autocontrolli periodici effettuati dal gestore sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) devono essere annotate su **apposito registro dei controlli discontinui con pagine numerate e**

bollate da Arpae-APA, firmate dal gestore o al responsabile dell'installazione e mantenuto, unitamente ai certificati analitici, a disposizione per almeno 5 anni.

13. Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato, che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure in caso di interruzione temporanea, parziale o totale dell'attività, con conseguente disattivazione di una o più emissioni autorizzate, il gestore dovrà comunicare, salvo diverse disposizioni, ad Arpae di Modena l'interruzione del funzionamento degli impianti produttivi, a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte, mantenendo presso l'installazione l'originale della comunicazione a disposizione di Arpae di Modena per almeno cinque anni; la data di fermata deve inoltre essere annotata sul Registro degli autocontrolli.

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

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

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

14. In riferimento all'attività di rivestimento di superfici metalliche, ricompresa al punto 2.c della Parte II dell'Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, si precisa che tale attività risulta caratterizzata da:

- consumo massimo teorico di solvente: **450 t_{COV}/anno**;
- emissione totale annua (convogliata + diffusa): **90 t_{COV}/anno**;
- valore limite di emissione diffusa: **20%** di input di solvente;
- emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi (BAT-Ael per rivestimento e stampa di imballaggi metallici – Tabella 22): **3,5 kg_{COV} / per m² di superficie rivestita/stampata (media annua)**. Si precisa che il rispetto di questo valore limite è condizione vincolante per consentire un valore limite di emissione diffusa superiore al BAT-Ael previsto dalla Tabella 23 delle BAT Conclusions di settore.

Relativamente all'attività di rivestimento di superfici metalliche il gestore è tenuto a:

- a) effettuare misurazioni periodiche sulle emissioni E1, E3, E3A, E3B, E4, E6, E6A, E6B, E7, E9, E10, E11, E13, E15, E15A, E15B, E16, E18, E18A, E18B, E19, E21, E21A, E21B, E25, E29, E44 ed E45 con la periodicità indicata al precedente **punto D2.4.1** ed effettuare il calcolo dei valori secondo il metodo indicato nell'**Allegato III alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06**;
- b) 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**.

15. Le linee di produzione bombole n° 1, 2, 3, 5, 6 e 7 e le relative emissioni in atmosfera (E1, E3, E3A, E3B, E4, E6, E6A, E6B, E7, E9, E10, E11, E13, E15, E15A, E15B, E16, E18, E18A, E18B, E19, E21, E21A, E21B) **non possono essere attive per più di 5.600 h/anno**; il gestore è

tenuto a monitorare le ore di effettivo funzionamento (mediante contaore installati sulle linee, ove presenti, o in alternativa mediante registrazione manuale) e fornirne il rendiconto nel report annuale, per attestare il rispetto di tale valore massimo.

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

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

17. Il gestore dell'installazione deve utilizzare modalità gestionali delle materie prime che permettano di minimizzare le emissioni diffuse polverulente. I mezzi che trasportano materiali polverulenti devono circolare nell'area esterna di pertinenza dello stabilimento (anche dopo lo scarico) con il vano di carico chiuso e coperto.

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 reflue industriali: - condense compressori – pozzetti S1A e S3A - reflui di controlavaggio addolcitori/osmosi inversa e Acque reflue domestiche	S3 (scarico parziale) Acque reflue industriali	S2 e da S4 a S23 Acque meteoriche
Recettore	Pubblica fognatura	Rete interna acque nere, confluyente in S1	fosso di scolo a cielo aperto
Volume massimo scaricato (m³/anno)	---	--	--
Limiti da rispettare (norma di riferimento)	<i>per acque reflue industriali</i> Tab.3 Allegato V Parte terza del D.Lgs 152/06 (scarichi in pubblica fognatura)	--	--
Parametri da ricercare per autocontrollo (mg/litro)	si veda la sezione D3.1.6	--	--
Impianto di depurazione	n. 3 disoleatori (per condense compressori)	--	--
Frequenza di autocontrollo	si veda la sezione D3.1.6	--	--

2. Gli scarichi domestici in pubblica fognatura sono sempre ammessi, nel rispetto del regolamento del gestore del Servizio Idrico Integrato.
3. 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.
4. Il gestore dell'installazione deve mantenere in perfetta efficienza gli impianti di trattamento delle acque.
In particolare, le operazioni di pulizia degli impianti di disoleazione devono essere effettuate con frequenza adeguata, in funzione del dimensionamento e dell'utilizzo degli stessi; la documentazione fiscale comprovante tali operazioni di pulizia deve essere conservata in Azienda per almeno cinque anni ed esibita a richiesta degli incaricati al controllo.
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.

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 per autotrazione – rifiuti, vasche di raccolta acque reflue, ecc) mantenendoli sempre in condizioni di piena 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.

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 e recettore R1	70	60	5	3
Classe III – recettori R2, R3, R4, R5, R6	60	50		

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

4. utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose, in riferimento alla valutazione consegnata assieme alla domanda:

Punto di misura	Descrizione
Ricettore R1 (M2 M3 M4)	Edificio abitativo di due piani fuori terra inserito in classe V confinante con lo stabilimento sui lati nord, ovest e sud
Ricettore R2 (M14)	Fabbricato abitativo posto a circa 45 m dal confine nord
Ricettore R3 (M13)	Fabbricato abitativo posto a circa 40 m dal confine est
Ricettore R4 (M12)	Fabbricato abitativo posto a circa 33 m dal confine est
Ricettore R5 (M11)	Fabbricato abitativo posto a circa 127 m dal confine sud
Ricettore R6 (M15)	Fabbricato abitativo posto a circa 63 m dal confine ovest
Punto 2 (M2)	Confine nord con R1
Punto 3 (M3)	Confine est con R1
Punto 4 (M4)	Confine sud con R1
Punto 6 (M6)	Confine nord a 3,5 m dall'impianto aspirazione officina
Punto 7 (M7)	Confine nord Ovest a circa 12 m dal reparto compressori
Punto 8 (M8)	Confine ovest dell'area aziendale
Punto 9-10 (M9-10)	Confine ovest intermedio tra i precedenti M9 e M10

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

D2.8 gestione dei rifiuti

1. È consentito il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti durante il ciclo di fabbricazione sia all'interno dei locali dello stabilimento che all'esterno (area cortiliva) purché collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare dovranno essere evitati sversamenti e percolamenti di rifiuti 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. I rifiuti dovranno essere stoccati come previsto dalla documentazione agli atti; le aree di stoccaggio devono essere delimitate ed individuate con apposite scritte indicanti la definizione del rifiuto ed il relativo codice EER.
3. 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).
4. Non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.

D2.9 energia

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

D2.10 preparazione all'emergenza

1. In caso di emergenza ambientale devono essere seguite le modalità e le procedure definite dal sistema di gestione e controllo delle emergenze adottato.
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 Spilamberto. 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 Spilamberto la data prevista di termine dell'attività e un cronoprogramma di dismissione approfondito, relazionando sugli interventi previsti.
3. All'atto della cessazione dell'attività, il sito su cui insiste l'installazione deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.
4. In ogni caso il gestore dovrà provvedere a:
 - lasciare il sito in sicurezza;
 - svuotare vasche, serbatoi, contenitori, reti di raccolta acque (canalette, fognature) provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento del contenuto;

- rimuovere tutti i rifiuti provvedendo ad un corretto recupero o smaltimento.

5. L'esecuzione del programma di dismissione è vincolato a nulla osta scritto di Arpae di Modena, che provvederà a disporre un sopralluogo iniziale e, al termine dei lavori, un sopralluogo finale, per verificarne la corretta esecuzione.

D3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELL'INSTALLAZIONE

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

D3.1 Attività di Monitoraggio e Controllo

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

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

D3.1.1 Monitoraggio e Controllo di materie prime e prodotti

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Ingresso di materie prime (fogli in banda stagnata)	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso	triennale verifica documentale	elettronica e/o cartacea	annuale
Ingresso di vernici, solventi, smalti distinti per tipologia	procedura interna	in corrispondenza di ogni ingresso	triennale verifica documentale	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo di prodotti vernicianti, diluenti, solventi, ecc distinti per tipologia	procedura interna	mensile	triennale verifica documentale	elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo di altre sostanze chimiche	procedura interna	mensile	triennale verifica documentale	elettronica e/o cartacea	annuale
Prodotto versato a magazzino in m ² (contenitori metallici, fondi e cupole)	procedura interna	procedura interna	triennale 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	contatore volumetrico	mensile	triennale verifica documentale	elettronica e/o cartacea	annuale
Prelievo di acque da pozzo	contatore di funzionamento pompa	mensile	triennale 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	contatore	mensile	triennale verifica documentale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.4. Monitoraggio e Controllo Consumo combustibili

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Consumo 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	come da punto D2.4.1	triennale verifica documentale e campionamento di una emissione tra quelle soggette ad autocontrollo	elettronica e/o cartacea su rapporti di prova e Registro degli autocontrolli	annuale
Temperatura in camera di combustione dei combustori rigenerativi (E25, E29)	registratore automatico	in continuo	triennale	elettronica	---
Δp di pressione filtri di aspirazione	controllo visivo attraverso lettura dello strumento	giornaliera	triennale	---	---
Funzionamento scarico delle polveri dai filtri	controllo visivo delle parti in movimento e dei livelli di riempimento dei recipienti di contenimento polveri	giornaliera	triennale	---	---
Ore di funzionamento delle singole linee di produzione bombole	contatore o registrazione manuale	mensile	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
g COV (emissione totale – media annua) per m ² di superficie stampata	come da procedura interna	annuale	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Caratterizzazione chimica dei reflui dal separatore acqua/olio del locale compressori ai pozzetti S1A e S3A	verifica analitica *	semestrale	triennale, prelievo all'occorrenza	rapporti di prova	annuale
Caratterizzazione chimica dei reflui di controlavaggio di addolcitori e osmosi inversa	verifica analitica **	annuale	triennale, prelievo all'occorrenza	rapporti di prova	annuale
Volume dello scarico di acque reflue industriali ai pozzetti S1A e S3A (condense compressori)	contatore volumetrico	mensile	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Volume dello scarico di reflui di controlavaggio di addolcitori e osmosi inversa	stima	mensile	triennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Sistemi di controllo di funzionamento dell'impianto di depurazione	controllo visivo	giornaliera	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 pubblica fognatura): **temperatura, COD, tensioattivi totali, idrocarburi totali, nitrati, solfati, ammoniaca**. I metodi di campionamento ed analisi da utilizzare sono quelli indicati al punto 4 "Metodi di campionamento ed analisi" dell'All.5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06.

** almeno per i seguenti parametri di Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 (scarico in pubblica fognatura): **pH, BOD₅, COD, Solidi Sospesi totali, cloruri**. I metodi di campionamento ed analisi da utilizzare sono quelli indicati al punto 4 "Metodi di campionamento ed analisi" dell'All.5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06.

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
		Gestore	Arpae		
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	---	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	triennale	registro cartaceo/elettronico degli interventi eventualmente effettuati	---
Valutazione impatto acustico	misure fonometriche	quinquennale o nel caso di modifiche impiantistiche che prevedano variazioni acustiche significative	quinquennale verifica documentale	relazione tecnica di tecnico competente in acustica *	quinquennale

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

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	---	---

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

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

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

PARAMETRO	MISURA	MODALITA' DI CALCOLO		REGISTRAZIONE	Trasmissione report gestore
Consumo specifico medio di energia elettrica per unità di prodotto finito	kWh / m ²	rapporto tra consumo di energia elettrica e quantità di prodotto finito (m ²)		elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico medio di gas metano per unità di prodotto finito	Sm ³ / m ²	rapporto tra consumo di gas metano e quantità di prodotto finito (m ²)		elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo specifico totale di energia per unità di prodotto finito	GJ / m ²	rapporto tra consumo totale di energia e quantità di prodotto finito (m ²)		elettronica e/o cartacea	annuale
Consumo idrico specifico medio per unità di prodotto finito	m ³ / m ²	rapporto tra consumo idrico a scopo produttivo e quantità di prodotto finito (m ²)		elettronica e/o cartacea	annuale
Fattore di produzione di rifiuti pericolosi	t \ m ²	rapporto tra quantità di rifiuti pericolosi prodotti e quantità di prodotto finito (m ²)		elettronica e/o cartacea	annuale
Fattore di produzione di rifiuti non pericolosi	t \ m ²	rapporto tra quantità di rifiuti non pericolosi prodotti e quantità di prodotto finito (m ²)		elettronica e/o cartacea	annuale
Fattore di recupero / riciclo dei rifiuti	%	t rifiuti inviati a recupero (interno + esterno) / t rifiuti prodotti		elettronica e/o cartacea	annuale
Fattore di emissione in atmosfera di sostanze organiche da solventi	kg/ m ²	flusso di massa COV emessi in atmosfera (unità di peso) / m ² prodotto finito versato a magazzino		elettronica e/o cartacea	annuale
Fattore di emissione in atmosfera di materiale particellare	kg/ m ²	rapporto tra flusso di massa di materiale particellare emesso in atmosfera (kg) e quantità di prodotto finito (m ²)		elettronica e/o cartacea	annuale

D3.2 Criteri generali per il monitoraggio

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

E RACCOMANDAZIONI DI GESTIONE

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

1. Il gestore deve comunicare insieme al report annuale di cui al precedente punto D2.2.1 eventuali informazioni che ritenga utili per la corretta interpretazione dei dati provenienti dal monitoraggio dell'installazione.
2. Qualora il risultato delle misure di alcuni parametri in sede di autocontrollo risultasse inferiore alla soglia di rilevabilità individuata dalla specifica metodica analitica, nei fogli di calcolo presenti nei report di cui al precedente punto D2.2.1, i relativi valori dovranno essere riportati indicando la metà del limite di rilevabilità stesso, dando evidenza di tale valore approssimato colorando in verde lo sfondo della relativa cella.
3. L'installazione deve essere condotta con modalità e mezzi tecnici atti ad evitare pericoli per l'ambiente e il personale addetto.
4. Nelle eventuali modifiche dell'installazione il gestore deve preferire le scelte impiantistiche che permettano di:
 - ottimizzare l'utilizzo delle risorse ambientali e dell'energia;
 - ridurre la produzione di rifiuti, soprattutto pericolosi;
 - ottimizzare i recuperi comunque intesi;
 - diminuire le emissioni in atmosfera.
5. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'installazione.
6. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva. In questi casi, non si rende necessaria l'annotazione di cui al precedente punto D2.4.7.
7. Il prelievo di acqua da pozzo deve avvenire secondo quanto regolato dalla concessione di derivazione di acqua pubblica (competenza dell'Unità Polo specialistico Demanio Idrico – Area Autorizzazioni e Concessioni Centro).
8. Per essere facilmente individuabili, i pozzetti di controllo degli scarichi idrici devono essere evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione, riportante le medesime numerazioni/diciture delle planimetrie agli atti.
9. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
10. Il gestore deve verificare periodicamente lo stato di usura delle guarnizioni e/o dei supporti antivibranti dei ventilatori degli impianti di abbattimento fumi, provvedendo alla sostituzione quando necessario.
11. I materiali di scarto prodotti dallo stabilimento devono essere preferibilmente recuperati direttamente nel ciclo produttivo; qualora ciò non fosse possibile, i corrispondenti rifiuti

dovranno essere consegnati a Ditte autorizzate per il loro recupero o, in subordine, il loro smaltimento.

12. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
13. Qualsiasi revisione/modifica delle procedure di gestione delle emergenze ambientali deve essere comunicata ad Arpae di Modena entro i successivi 30 giorni.

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

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

Data Firma

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