

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2024-7186 del 23/12/2024
Oggetto	D.LGS. 152/06, L.R. 21/04. DITTA TECNOELASTOMERI S.R.L., INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CHIMICI ORGANICI DI BASE (GOMME SINTETICHE), SITA IN VIA MAGELLANO N. 7/11, LOC. CAVAZZONA IN COMUNE DI CASTELFRANCO EMILIA (MO), FRAZ. CAVAZZONA (RIF. INT. N. 01664580360/102). AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE: RIESAME AI FINI DEL RINNOVO
Proposta	n. PDET-AMB-2024-7493 del 23/12/2024
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	ANNA MARIA MANZIERI

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

OGGETTO: D.LGS. 152/06 – L.R. 21/04. DITTA **TECNOELASTOMERI S.R.L.**, INSTALLAZIONE PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CHIMICI ORGANICI DI BASE (GOMME SINTETICHE), SITA IN VIA MAGELLANO N. 7/11, LOC. CAVAZZONA IN COMUNE DI CASTELFRANCO EMILIA (MO), FRAZ. CAVAZZONA (RIF. INT. N. 01664580360/102).

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE – RIESAME AI FINI DEL RINNOVO

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 128 del 29/06/2010, che ha abrogato il D.Lgs. 18 Febbraio 2005, n. 59);

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 D.G.R. 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 D.G.R. 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”;
- la D.G.R. 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 D.G.R. 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:

- il “Reference Document on Best Available Techniques in the Production of Polymers di Agosto 2007”, presente all’indirizzo internet “eippcb.jrc.es”, formalmente adottato dalla Commissione Europea;
- la Decisione di esecuzione (UE) 2016/902 della Commissione del 30/05/2016 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell’Unione Europea il 09/06/2016) relativa ai sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell’industria chimica;
- la Decisione di Esecuzione (UE) 2022/2427 della Commissione del 06/12/2022 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell’Unione Europea il 12/12/2022) sui sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell’industria chimica;

- 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. 273 del 07/07/2011 di Modifica Sostanziale** dell’Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata dalla Provincia di Modena alla Ditta Tecnoelastomeri S.r.l., avente sede legale e produttiva in via Magellano n. 7/11 a Castelfranco Emilia (Mo), fraz. Cavazzona, in qualità di gestore dell’impianto per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base come gomme sintetiche (punto 4.1 lettera h, All. VIII – D.Lgs. 152/06) per la seguente capacità massima produttiva: 6.500 t/anno di Prepolimeri a base isocianato e 2.300 t/anno di Reticolanti e polioli;

richiamati i seguenti atti rilasciati dalla Provincia di Modena e dal 2017 da ARPAE di Modena: **Det. n. 80 del 19/09/20214, Det. n. 3703 del 13/07/2017, Det. n. 402 del 28/01/2019, Det. n. 3893 del 22/08/2019 e Det. n. 2691 del 27/05/2021** relativi a modifiche non sostanziali dell’AIA;

richiamate, inoltre, le **Det. n. 1617 del 04/04/2018 e n. 5123 del 05/10/2018** di modifica generale delle AIA a seguito di aggiornamento normativo riguardante i controlli su suolo e sottosuolo ed acque sotterranee e la **Det. n. 4045 del 08/08/2022** di modifica generale d’ufficio delle AIA a seguito di verifica normativa relativa agli autocontrolli;

vista l’istanza di riesame ai fini del rinnovo dell’AIA presentata da Tecnoelastomeri S.r.l. in data 06/07/2023 (nel rispetto della scadenza AIA del 07/07/2023) mediante il Portale “Osservatorio IPPC” della Regione Emilia Romagna (assunta agli atti con prot. n. 117847 del 06/07/2023) e successive integrazioni a seguito di verifica di completezza del 21/09/2023 (assunte agli atti con prot. n. 160354);

vista la documentazione integrativa trasmessa dalla Ditta in data 06/09/2024 mediante il Portale “Osservatorio IPPC” della Regione Emilia Romagna (assunta agli atti con prot. n. 161616 del 09/09/2024), in risposta alla richiesta di integrazioni formalizzata con prot. n. 109757 del 14/06/2024, a seguito della seduta della prima Conferenza dei Servizi del 13/06/2024;

richiamate le integrazioni volontarie presentate dalla ditta in data 15/11/2024 mediante il Portale “Osservatorio IPPC” della Regione Emilia Romagna (assunta agli atti con prot. n. 207999 del 15/11/2024);

richiamato il parere favorevole con prescrizioni a firma del Sindaco del Comune di Castelfranco Emilia, ai sensi degli articoli 216 e 217 del Regio Decreto 27 luglio 1934, n. 1265, come previsto dall’art. 29-quater, comma 6 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, assunto agli atti con prot. n. 211952 del 22/11/2024;

richiamata la conferenza dei Servizi del 22/11/2024, i cui lavori sono stati aggiornati e conclusi in data 18/12/2024 (di cui ai verbali n. CA/37/2024, trasmesso con prot. n. 213979 del 26/11/2024 e n. CA/38/2024, trasmesso con prot. n. 231045 del 19/12/2024), convocata ai sensi del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e degli artt. 14 e segg. della Legge 7 agosto 1990, n. 241, per la valutazione:

- della domanda di riesame ai fini del rinnovo;
- del confronto con le BATC di settore (in particolare, Decisione di Esecuzione n. 2022/2427 del 06/12/2022);
- delle integrazioni presentate, ulteriormente integrate in data 10/12/2024, come da verbale del 22/11/2024 (assunte agli atti con prot. n. 223764);

in ambito delle quali è stato espresso parere favorevole con prescrizioni al rilascio del riesame ai fini del rinnovo dell’AIA. Durante la suddetta Conferenza, inoltre, è stato acquisito il contributo tecnico del Servizio Territoriale Arpae di Modena - Unità Presidio Territoriale di Modena,

comprendente il parere relativo al monitoraggio dell'installazione, reso ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, assunto agli atti con prot. n. 232837 del 23/12/2024;

considerato che il gestore con comunicazione pervenuta in data 23/12/2024 (assunta agli atti con prot. n. 233175) ha dichiarato di non avere osservazioni in merito allo schema di AIA inviato in data 20/12/2024 con prot. n. 231635;

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

viste:

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

richiamate:

- la Deliberazione del Direttore Generale n. 26/2024 con la quale sono stati istituiti gli Incarichi di Funzione in Arpae Emilia-Romagna per il quinquennio 2024-29;
- la Deliberazione del Direttore Generale n. 163 del 22/12/2022 di conferimento ad interim alla dott.ssa Valentina Beltrame degli incarichi dirigenziali di responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena e di Responsabile Area Autorizzazioni e Concessioni Centro;
- la Determinazione n. 373/2024 di conferimento alla dott.ssa Anna Maria Manzieri dell'incarico dirigenziale presso il Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena;
- la nota prot. n. 229040 del 18/12/2024 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 fini del rinnovo, ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda e dell'art. 11 della L.R. 21/04, a **Tecnoelastomeri S.r.l.**, avente sede legale e produttiva in via Magellano n. 7/11 a Castelfranco Emilia (MO), fraz. Cavazzona;
- di stabilire che:

- la presente autorizzazione consente la prosecuzione dell'attività di fabbricazione di prodotti chimici organici e, in particolare, materie plastiche (polimeri, fibre sintetiche, fibre a base di cellulosa) (*punto 4.1 lettera h, All.VIII - D.Lgs. 152/06, Parte Seconda e ss.mm.*) per le seguenti capacità massime di produzione:

Tipo di prodotto	Capacità massima di produzione (t/anno)
Prepolimeri a base isocianato	6.500
Reticolanti e polioli	2.300

di cui 200 t/anno sono le quantità di elastomero poliuretanico destinato allo stampaggio nello stabilimento stesso.

- il presente provvedimento **sostituisce integralmente** le seguenti autorizzazioni già di titolarità della Ditta:

Autorità che ha rilasciato l'autorizzazione o la comunicazione	Estremi autorizzazione (n° e data di emissione)	NOTE
Provincia di Modena	Determinazione n. 273 del 07/07/2011	Modifica Sostanziale AIA
Provincia di Modena	Determinazione n. 80 del 19/09/2014	1 ^a modifica non sostanziale AIA
Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n.3703 del 13/07/2017	2 ^a modifica non sostanziale AIA
Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazioni n. 1617 del 04/04/18 e n. 5123 del 05/10/18	Modifiche non sostanziali AIA per aggiornamento normativo x controlli su suolo e sottosuolo ed acque sotterranee
Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n.402 del 28/01/2019	3 ^a modifica non sostanziale AIA
Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 3893 del 22/08/2019	4 ^a modifica non sostanziale AIA
Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 2691 del 27/05/2021	5 ^a modifica non sostanziale AIA
Arpae di Modena Servizio Autorizzazioni e Concessioni	Determinazione n. 4045 del 08/08/2022	Modifica non sostanziale AIA per aggiornamento normativo "autocontrolli"

- l'allegato I alla presente AIA "*Condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale*" ne costituisce parte integrante e sostanziale;
- il presente provvedimento è comunque soggetto a riesame qualora si verifichi una delle condizioni previste dall'articolo 29-octies comma 4 del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda;
- nel caso in cui intervengano variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto, 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;

9. sono fatte salve tutte le vigenti disposizioni di legge in materia ambientale;
10. fatto salvo quanto ulteriormente disposto in tema di riesame dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, la presente autorizzazione dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo **entro il 07/07/2035** (12 anni dalla scadenza del precedente atto), a condizione che il gestore mantenga la certifica UNI EN ISO 14001 di cui è attualmente in possesso (diversamente l'AIA dovrà essere sottoposta a riesame ai fini del rinnovo entro il 07/07/2033). 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 della presente autorizzazione alla Ditta Tecnoelastomeri S.r.l. e al Comune di Castelfranco Emilia, tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione del Sorbara;
- di stabilire che il presente atto sarà pubblicato per estratto sul Bollettino Ufficiale Regionale (BUR), tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive dell'Unione del Sorbara, 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 è costituito da n. 5 pagine e 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

ALLEGATO I – RIESAME AI FINI DEL RINNOVO AIA

CONDIZIONI DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE DITTA TECNOELASTOMERI S.R.L.

- Rif. int. N. 01664580360/102
- sede legale e sede produttiva in Via Magellano n. 7/11, Loc. Cavazzona in comune di Castelfranco Emilia (MO)
- Impianti chimici per la fabbricazione di prodotti chimici organici e, in particolare, materie plastiche (polimeri, fibre sintetiche, fibre a base di cellulosa) (punto 4.1 lettera h, All.VIII - D.Lgs. 152/06, Parte Seconda ess.mm.)

A SEZIONE INFORMATIVA

A1 DEFINIZIONI

AIA

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

Autorità competente

L'Amministrazione che effettua la procedura relativa all'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi delle vigenti disposizioni normative (Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia di Modena – ARPAE di Modena).

Gestore

Qualsiasi persona fisica o giuridica che detiene o gestisce, nella sua totalità o in parte, l'installazione o l'impianto, oppure, che dispone di un potere economico determinante sull'esercizio tecnico dei medesimi (TECNOELASTOMERI 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

Tecnoelastomeri S.r.l. sita in Comune di Castelfranco Emilia (Mo), fraz. Cavazzona, in via Magellano n. 7/11 dal 1985, svolge attività finalizzate alla fabbricazione di prodotti chimici organici e precisamente materie plastiche: prepolimeri, reticolanti e polioli (sistemi poliuretanici, articoli poliuretanici). Presso l'installazione, inoltre, sono effettuate le attività complementari di ricerca e sviluppo e produzione (assemblaggio) di attrezzature per lo stampaggio dei polimeri.

Il sito produttivo ha una superficie complessiva pari a 13.181 m², di cui 4.087 m² di superficie coperta (area di produzione, magazzini ed uffici), 3.515 m² di superficie scoperta impermeabilizzata ed i restanti 5.579 m² scoperti non impermeabilizzati. Su questi ultimi è stata realizzata una tensostruttura per lo stoccaggio di materiale di carpenteria, materie prime, prepolimeri e reticolanti.

In base al P.S.C. vigente e successive varianti lo stabilimento Tecnoelastomeri S.r.l. si trova localizzato in zona classificata come area produttiva; in particolare, ricade in area "Cavazzona Macroambito 15", "Ambito n. 102 "Cavazzona produttivo". L'ambito circostante lo stabilimento è caratterizzato dalla presenza prevalente di attività produttive, infatti, non confina con edifici

residenziali, né si rilevano confini con aree sensibili (es. zone di tutela naturalistica, di particolare interesse paesaggistico ambientale, zone di tutela, reti ecologiche, ecc). In particolare, lo stabilimento confina:

- a nord con via Cristoforo Colombo e la ferrovia;
- ad ovest con via Magellano ed attività industriali;
- a sud con area di parcheggio ed attività industriali;
- a est con attività industriali ed area attualmente adibita a verde, all'interno dell'area industriale

L'operatività dello stabilimento viene effettuata tutto l'anno, 8 h/g dal lunedì al venerdì, per tutti i reparti ed uffici. Presso l'impianto sono occupati circa 47 addetti e l'azienda si avvale anche di terzisti. Nella giornata del sabato è possibile siano eseguiti, in modo occasionale, lavori di pulizia e manutenzione ed anche, in base a particolari esigenze di mercato, attività produttive.

L'attività produttiva svolta da Tecnoelastomeri S.r.l. ricade al punto 4.1 "*Industrie chimiche - Fabbricazione di prodotti chimici organici*" sottopunto *h) materie plastiche (polimeri, fibre sintetiche, fibre a base di cellulosa)*, dell'allegato VIII alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/06 e s.m.

La Provincia di Modena con **Determinazione n. 273 del 07/07/2011** ha rilasciato l'atto di Modifica Sostanziale dell'Autorizzazione integrata ambientale (AIA) alla Ditta Tecnoelastomeri S.r.l., avente sede legale e produttiva in via Magellano n. 7/11 a Castelfranco Emilia (Mo) fraz. Cavazzona, in qualità di gestore dell'impianto per la fabbricazione di prodotti chimici organici di base come gomme sintetiche (punto 4.1, All. VIII – D.Lgs. 152/06) per la seguente capacità massima produttiva:

Tipo di prodotto	Capacità massima di produzione (t/anno)
Prepolimeri a base isocianato	6.500
Reticolanti e polioli	2.300

di cui 200 t/anno sono le quantità di elastomero poliuretano destinato allo stampaggio nello stabilimento stesso.

Successivamente, sono stati rilasciati i seguenti atti di modifica non sostanziale AIA:

- **Det. n. 80 del 19/09/20214** dalla Provincia di Modena, con la quale è stata autorizzata una riorganizzazione parziale dei punti di emissione in atmosfera e delle attrezzature collegate ed in particolare, l'attivazione di nuovi reattori;
- **Det. n. 3703 del 13/07/2017** da ARPAE di Modena, con cui è stata adeguata la scadenza dell'AIA al 07/07/2023 (previo mantenimento della certificazione UNI EN ISO 14001), alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 46/2014;
- **Det. n. 402 del 28/01/2019** da ARPAE di Modena con cui sono state autorizzate modifiche al quadro delle emissioni in atmosfera, a seguito di miglioramenti delle aspirazioni negli ambienti di lavoro e l'installazione di un nuovo forno di preriscaldamento. Inoltre, è stata adeguata la periodicità dell'ispezione programmata AIA in base alle disposizioni della D.G.R. Emilia Romagna n. 2124 del 10/12/2018;
- **Det. n. 3893 del 22/08/2019** da ARPAE di Modena, con cui è stata modificata da triennale a quinquennale l'effettuazione della valutazione d'impatto acustico prevista dal Piano di Monitoraggio AIA;
- **Det. n. 2691 del 27/05/2021** da ARPAE di Modena, con cui è stata autorizzata: l'installazione di una nuova macchina "Avalon" di stampaggio poliuretani (modifica non ancora attuata), la dismissione di una parte dei torni e lo spostamento dei rimanenti nel reparto manutenzione, lo spostamento di n. 2 macchine di stampaggio e modifiche al quadro autorizzato delle emissioni in atmosfera.

Inoltre, sono state rilasciate anche le **Det. n. 1617 del 04/04/2018** e **Det. n. 5123 del 05/10/2018** di modifica generale delle AIA, a seguito di aggiornamento normativo riguardante i controlli su suolo e sottosuolo ed acque sotterranee e la **Det. n. 4045 del 08/08/2022** di modifica generale d'ufficio delle AIA a seguito di verifica normativa relativa agli autocontrolli.

Nel rispetto della scadenza AIA (07/07/2023) il gestore in data 06/07/2023 ha presentato domanda di riesame ai fini del rinnovo dell'AIA, successivamente, integrata in data 05/09/2024 con documentazione inviata a seguito di richiesta d'integrazioni del 14/06/2024, in data 15/11/2024 e 10/12/2024 con integrazioni volontarie.

Nella domanda non sono previste modifiche alla capacità massima autorizzata, all'impianto e al ciclo produttivo; sono richieste modifiche relative ad alcuni monitoraggi (scarichi ed emissioni in atmosfera) e viene specificato che la macchina "Avalon" non è ancora entrata in esercizio per questioni legate al prodotto e viene richiesta l'eliminazione di n.2 punti di emissioni in atmosfera mai andati a regime.

Tecnoelastomeri S.r.l. dal 03/11/2010 è in possesso della certificazione ISO 14001/2015, rilasciata dall'ente di certificazione TÜV NORD CERT GmbH, avente validità sino al 30/01/2026, a seguito di rinnovo periodico.

A3 ITER ISTRUTTORIO

06/07/2023	presentazione della domanda di riesame ai fini del Rinnovo AIA sul Portale IPPC regionale
21/09/2023	presentazione integrazioni a completamento domanda Rinnovo AIA sul Portale IPPC regionale
29/09/2023	avvio del procedimento da parte del SUAP
11/10/2023	pubblicazione su BURER dell'avviso di deposito della domanda di rinnovo
13/06/2024	prima seduta della Conferenza dei Servizi
14/06/2024	invio di richiesta di integrazioni alla Ditta e sospensione tempi del procedimento
06/09/2024	presentazione integrazioni da parte della Ditta e riavvio tempi del procedimento
15/11/2024	ricezione integrazioni volontarie da parte della Ditta
22/11/2024	seconda seduta della Conferenza dei Servizi (decisoria)
10/12/2024	ricezione integrazioni volontarie da parte della Ditta a seguito della CdS del 22/11/2024
18/12/2024	conclusione dei lavori della seduta della Conferenza dei Servizi del 22/11/2024 (decisoria)
20/12/2024	invio dello schema di AIA alla Ditta

B SEZIONE FINANZIARIA

B1 CALCOLO TARIFFE ISTRUTTORIE

E' stato verificato il pagamento della tariffa istruttoria compiuto dall'Azienda in data 04/07/2023.

C SEZIONE DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELL'ATTUALE ASSETTO IMPIANTISTICO

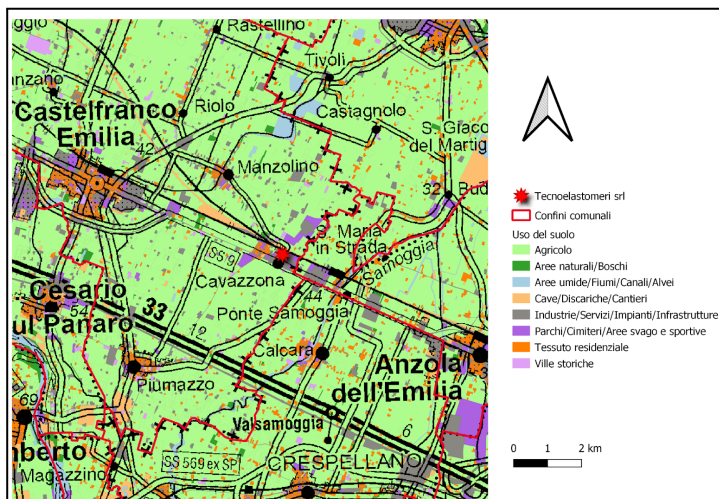
C1.1 INQUADRAMENTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

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

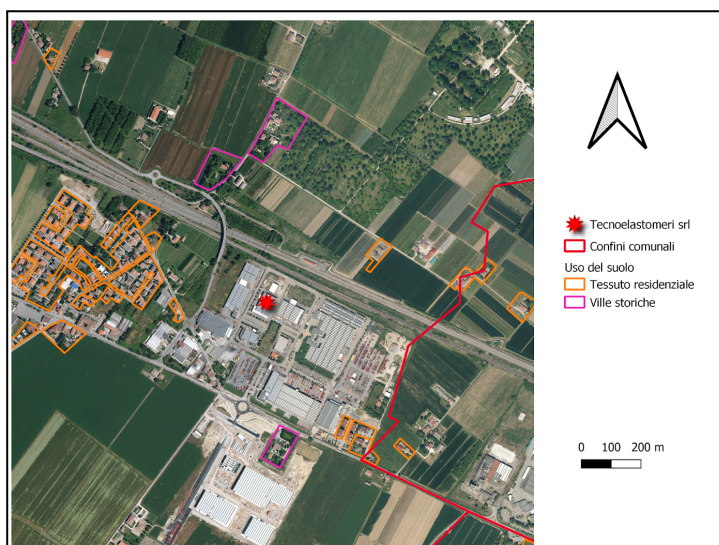
Contesto territoriale

La ditta si trova nella zona est del comune di Castelfranco Emilia, a circa 500 metri dal confine con il comune di Anzola dell'Emilia, nelle immediate vicinanze della linea ferroviaria.

La figura seguente riporta la carta di uso del suolo (anno 2018). Lo stabilimento è inserito in una zona industriale e il centro abitato di Castelfranco Emilia dista circa 5 km di distanza.



Lo stabilimento è inserito in una zona industriale e il centro abitato di Castelfranco Emilia dista circa 5 km di distanza.



Come si può osservare dalla foto aerea, nelle vicinanze dello stabilimento sono presenti pochi edifici abitativi isolati, il più prossimo dei quali si trova a meno di 300 metri di distanza, mentre ad ovest è presente un modesto tessuto residenziale che si sviluppa a partire da una distanza di circa 500 metri.

Inquadramento meteo-climatico dell'area

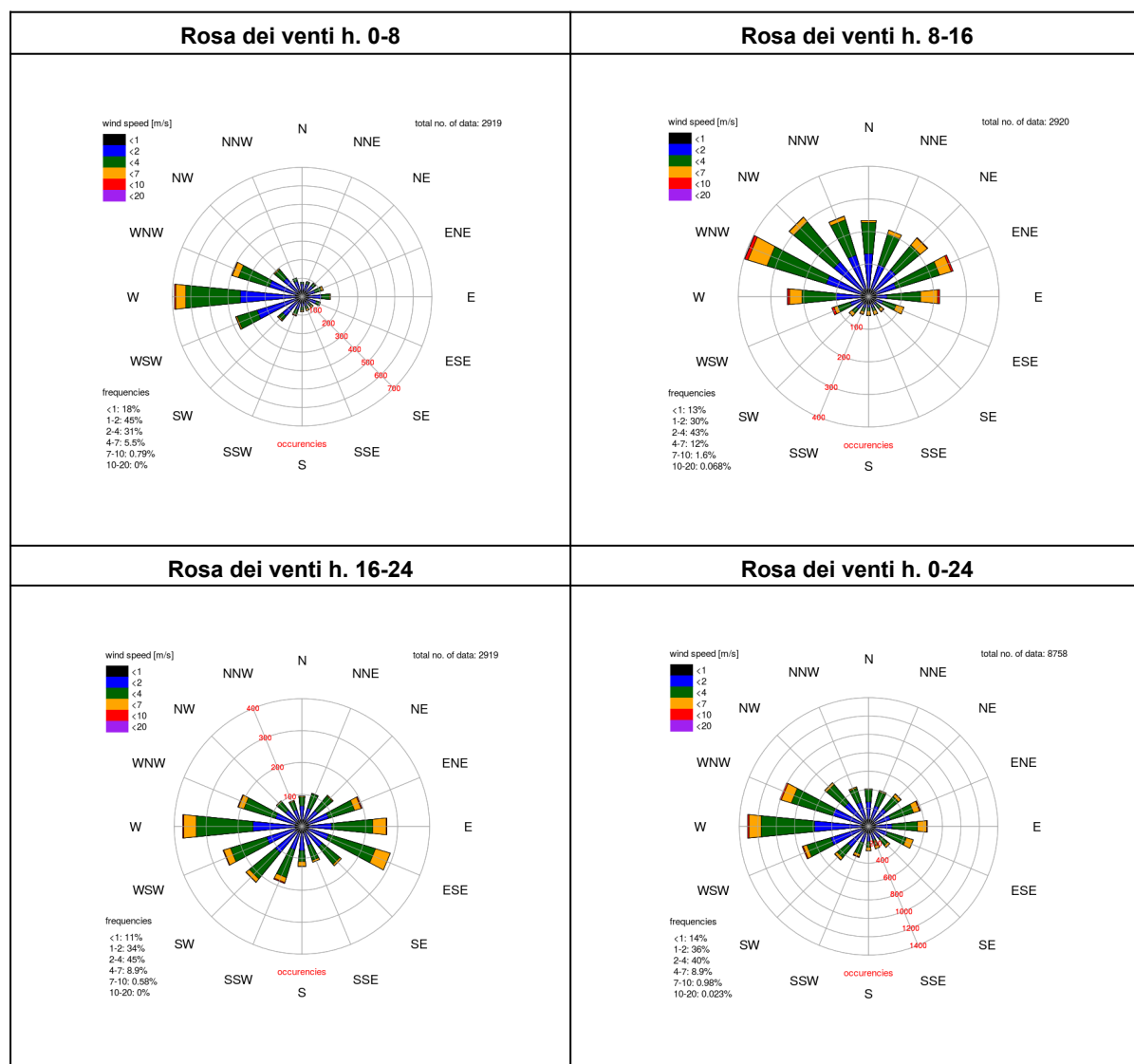
Il territorio provinciale può essere diviso in quattro comparti geografici principali, differenziati tra loro sia sotto il profilo puramente topografico, sia per i caratteri climatici. Si individua, infatti, una zona di pianura interna, una zona pedecollinare, una zona collinare e valliva e la zona montana.

Il comune di Castelfranco si trova collocato nella zona di pianura interna dove si hanno condizioni climatiche tipiche del clima padano/continentale: scarsa circolazione aerea, con frequente ristagno d'aria per presenza di calme anemologiche e formazioni nebbiose. Queste ultime, più frequenti e persistenti nei mesi invernali, possono fare la loro comparsa anche durante il periodo estivo. Gli inverni, più rigidi, si alternano ad estati molto calde ed afose per elevati valori di umidità relativa.

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

La rosa dei venti annuale (0-24) evidenzia come direzione prevalente quella collocata da ovest, seguita dalla direzione ovest-nord-ovest. Da un'analisi dei dati condotta sulle diverse fasce orarie si osserva la prevalenza costante della direzione ovest, ad eccezione della fascia diurna (8-16) in cui prevalgono la direzione ovest-nord-ovest e nord-ovest, seguite da est-nord-est e nord-nord-ovest.

Durante le ore serali (16-24) diventano rilevanti le direzioni provenienti da est-sud-est ed est. Le velocità del vento inferiori a 1.5 m/s (calma e bava di vento secondo la scala Beaufort) rappresentano il 32% dei dati orari dell'anno.

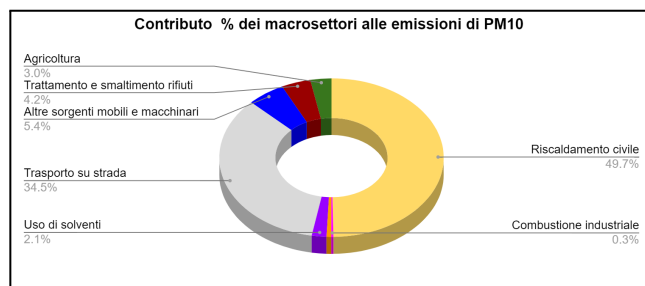
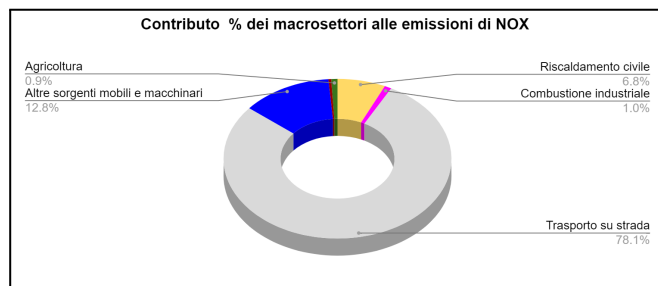


Per quanto riguarda le temperature, nel 2023 il modello ha previsto una massima di 40,6 °C ed una minima di -2,6 °C; il valore medio è risultato di 16,3 °C contro una media climatologica, elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Castelfranco Emilia, nel periodo 1991-2015, di 14,3 °C.

COSMO ha restituito, per il 2023, una precipitazione di 537 mm di pioggia, contro una media climatologica elaborata da ARPAE-SIMC per il comune di Castelfranco Emilia, nel periodo 1991-2015, di 684 mm.

Emissioni in atmosfera

Dall'inventario regionale delle emissioni in atmosfera (INEMAR) relativo all'anno 2019 è possibile desumere le emissioni del comune di Castelfranco Emilia. 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 quelle più influenti sul territorio comunale.



Il trasporto su strada rappresenta la principale sorgente emissiva di NO_x (contributo del 78.1%), mentre le emissioni di PM₁₀ primario risultano principalmente imputabili al riscaldamento civile (49.7%).

Qualità dell'aria

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

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

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

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

I livelli misurati dalla rete regionale della qualità dell'aria nel 2023 mostrano concentrazioni medie per quasi tutti gli inquinanti inferiori rispetto a quelle osservate nell'ultimo quinquennio. Mentre polveri fini e biossido di azoto presentano elevate concentrazioni in inverno, nel periodo estivo le criticità sulla qualità dell'aria sono invece legate all'inquinamento da ozono, con numerosi superamenti sia del Valore Obiettivo, sia della Soglia di Informazione fissati dalla normativa vigente.

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

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

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

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

Dal 19/06/2020 al 20/07/2020 e dal 04/12/2020 al 12/01/2020 sono state eseguite da Arpae due campagne di monitoraggio, una invernale e una estiva, con il laboratorio mobile, in piazza della Vittoria, in area residenziale/commerciale.

Per quanto riguarda il PM₁₀ le concentrazioni giornaliere, nonché la media dei due periodi di monitoraggio, risultano simili a quanto rilevato nelle stazioni fisse. Durante la campagna invernale, si sono registrati 10 superamenti del Valore limite Giornaliero per il PM₁₀ (50 µg/m³) contro i 13

rilevati a Giardini (stazione da traffico) e 10 registrati sia a Parco Ferrari (fondo urbano) che a Remesina (fondo suburbano).

Per il parametro NO_2 i livelli medi misurati a Castelfranco, in entrambe le stagioni, risultano simili a quanto rilevato nelle stazioni di fondo ed inferiori a quanto rilevato in prossimità della stazione da traffico di Giardini. In ogni postazione considerata non si sono registrati superamenti del Valore Limite Orario ($200 \mu\text{g}/\text{m}^3$) per la protezione della salute umana.

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

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

- PM_{10} : media annuale $25 \mu\text{g}/\text{m}^3$ a fronte di un limite di $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$ e 22 superamenti annuali del limite giornaliero a fronte di un limite di 35;
- NO_2 : media annuale di $17 \mu\text{g}/\text{m}^3$ a fronte di un limite di $40 \mu\text{g}/\text{m}^3$;
- $\text{PM}_{2.5}$: media annuale di $17 \mu\text{g}/\text{m}^3$ a fronte di un limite di $25 \mu\text{g}/\text{m}^3$.

L'Allegato 2-A del documento Relazione Generale del Piano Integrato Aria PAIR-2030, approvato dalla Regione Emilia Romagna con Delibera della Giunta regionale n. 152 del 30/01/2024, riporta la zonizzazione dell'Emilia Romagna ai sensi del Dlgs.155/2010, che prevede la suddivisione del territorio regionale per aree caratterizzate da condizioni di qualità dell'aria e meteo climatiche omogenee; il comune di Castelfranco Emilia appartiene alla zona Pianura Ovest, zona che il PAIR 2030 identifica come area di superamento dei valori limite di PM_{10} ed NO_2 .

Classificazione acustica

Per quanto riguarda l'inquadramento acustico dell'area, si fa riferimento alla variante alla zonizzazione acustica del territorio di Castelfranco Emilia adottata con D.C.C. del 27/07/2022.

L'impianto si trova in un'area assegnata alla classe V. La declaratoria delle classi acustiche, contenuta nel D.P.C.M. 14 novembre 1997, definisce questa classe come "aree prevalentemente industriali"; i limiti di immissione assoluta di rumore sono 70 dBA per il periodo diurno e 60 dBA nel periodo notturno.

L'area industriale in cui è situata la ditta, inoltre, confina con zone di classe III e classe II. I limiti di immissione assoluta di rumore sono 60 dBA per il periodo diurno e 50 dBA nel periodo notturno per la classe III; 55 dBA per il periodo diurno e 45 dBA nel periodo notturno per la classe II.

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

Idrografia di superficie e qualità delle acque superficiali

Il territorio comunale di Castelfranco Emilia appartiene, per la maggior parte, al bacino idrografico del fiume Panaro e solo in minima parte, rientra all'interno del bacino del Burana Navigabile Reno (zona sud-orientale). Il Fiume Panaro, che dista poco più di 10 km in linea d'aria ad est del sito in oggetto, costituisce l'elemento idrografico più significativo presente sul territorio comunale, benché scorra all'interno del territorio di Castelfranco Emilia per una lunghezza di soli 7,0 km, definendone il limite nord-occidentale; all'estremità sud-orientale, scorre invece il Torrente Samoggia, che rientra all'interno del territorio comunale per una lunghezza di appena 1,0 Km.

Il fiume Panaro, in corrispondenza del suo ingresso nel territorio comunale di Castelfranco Emilia, subisce un netto cambiamento morfologico, con notevoli implicazioni di carattere idraulico; se in

corrispondenza della traversa costruita a difesa del ponte dell'Autostrada, in comune di S. Cesario sul Panaro, presenta una larghezza di circa 190 m, con alveo rettilineo ed un letto ricoperto da alluvioni ciottolose, intercalate a lenti di sabbie, all'altezza della via Emilia, in corrispondenza del suo ingresso in territorio comunale di Castelfranco, l'alveo si fa meandriforme, restringendosi a meno di 50 m, impostato in materiali limo-sabbiosi. In questo tratto il corso d'acqua diviene progressivamente pensile ed è pertanto delimitato da imponenti arginature, nettamente sopraelevate rispetto al piano campagna.

Sono presenti, su tutto il territorio comunale, numerosi canali irrigui e/o ad uso misto con direzioni prevalenti SO-NE, tra i quali si ricordano lo Scolo Finaletto, che scorre a 1.7 km ad ovest dello stabilimento e lo Scolo Romita, che si trova a 800 m ad est. Tra i canali maggiormente significativi, il canal Torbido, che dista circa 6,5 km ad ovest dall'azienda, riveste un ruolo significativo, in quanto attraversa l'intero comune con direzione S-N, con funzioni di utilizzo misto. Prende origine in destra idrografica del fiume Panaro, all'altezza di Savignano, e dopo aver attraversato parte del territorio bolognese nel comune di Crevalcore, riconfluisce in Panaro in località Finale Emilia.

Dal punto di vista della criticità idraulica, secondo quanto stabilito nella Tavola 2.3 del PTCP "Rischio idraulico: carta della pericolosità e della criticità idraulica", il sito in oggetto risulta ubicato in un'area non soggetta a criticità idraulica, nonostante sia presente a poco più di 5 km a monte, un nodo di criticità idraulica posto sul Canale Finelli alla confluenza col Cavo Finaletto.

La qualità dei corpi idrici artificiali, sia per la conformazione morfologica che non favorisce la riossigenazione e l'autodepurazione, che per l'utilizzo "misto" della risorsa, presentano qualità tendenzialmente scadenti.

La stazione più rappresentativa dell'areale oggetto di indagine, appartenente alla rete di monitoraggio Regionale gestita da Arpae, è collocata sul torrente Samoggia in corrispondenza della passerella San Pietro a Bazzano il cui LIMeco (indice sintetico che descrive la qualità delle acque correnti per quanto riguarda i nutrienti e l'ossigenazione) risulta elevato.

Idrografia profonda e vulnerabilità dell'acquifero

L'area di Castelfranco Emilia ricade in un settore deposizionale caratterizzato dai depositi alluvionali del fiume Panaro e dei corsi d'acqua minori di tipo appenninico, tra i quali di primaria importanza risulta senz'altro il torrente Samoggia; 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 e granulometrie mediamente più fini, nella zona settentrionale del territorio comunale (a nord della V. Emilia).

Lo spessore della coltre alluvionale è variabile da circa 100 m all'estremità sud del territorio a 150 m circa a nord. Osservando il territorio nel suo insieme, si riscontra che i litotipi maggiormente rappresentativi sono quelli a granulometria media, limosa e limo-sabbiosa. In particolare, i terreni limosi si rinvencono estesamente nella parte centrale e nord occidentale del territorio. Litologie prevalentemente sabbiose si sviluppano lungo superfici nastriformi, di larghezza modesta (alcune centinaia di metri), allungate in direzione nord-sud, intercalate ai depositi limosi; terreni sabbiosi caratterizzano, inoltre, tutta la fascia adiacente all'alveo del fiume Panaro, compresa in territorio di Castelfranco Emilia.

Per quanto riguarda i rapporti falda-fiume, si osserva un rapporto diretto tra i due, caratterizzato da un cambio di condizioni idrauliche spostandosi da sud verso nord. Il Panaro, infatti, risulta infiltrante sino all'altezza di S. Cesario s./P., tra quest'ultima località e la quota 35 m s.l.m. i rapporti variano in relazione alle quote piezometriche della falda ed alle altezze idrometriche del corso d'acqua.

Per quanto riguarda i livelli acquiferi, mentre nella zona sud-occidentale del territorio comunale, sono costituiti da terreni prevalentemente ghiaiosi ad elevata trasmissività, caratterizzati da notevole potenza e modesta profondità, spostandosi verso nord e nordest, tendono ad assottigliarsi,

divenendo gradatamente discontinui, anastomizzandosi con livelli limo-argillosi improduttivi, dando, quindi, origine ad un sistema acquifero molto articolato. I livelli acquiferi via via più profondi, sono formati da terreni a granulometria decrescente, fino ad essere costituiti da sabbie a media trasmissività, nel settore nord orientale dell'area comunale.

La falda è libera nella zona di monte, sino grosso modo all'altezza dell'autostrada, dove va a costituire il limite superiore dell'acquifero saturo, mentre verso valle, per la progressiva presenza di coperture fini e di intercalazioni permeabili o semipermeabili, l'acquifero si evolve divenendo confinato.

La direzione prevalente della falda è da SO verso NE nel settore meridionale, mentre nella zona settentrionale prevale una direzione SN; il gradiente naturale della falda presenta valori variabili tra il 2-3‰ nella zona a ridosso dell'abitato di Castelfranco e 0,8-1 ‰ nel settore di valle.

Per quanto riguarda la trasmissività dell'acquifero, i valori maggiori si riscontrano nella zona sud-occidentale del territorio comunale, a ovest di Piumazzo, dove si registrano valori sino a 16 x 10⁻³ mq/s; la trasmissività diminuisce, sia spostandosi verso est, che verso nord.

Infatti, dall'analisi della Tavola 3.1 del PTCP "Rischio inquinamento acque: vulnerabilità all'inquinamento dell'acquifero principale", lo stabilimento risulta essere ubicato in un'area a vulnerabilità media, confinante con aree a vulnerabilità alta. Secondo la Tavola 3.2 del PTCP "Rischio inquinamento acque: zone di protezione delle acque superficiali e sotterranee destinate al consumo umano" l'area in cui insiste l'azienda è adiacente all'area di tutela dei Fontanili.

Sulla base dei dati raccolti attraverso la rete di monitoraggio regionale gestita da Arpae, il dato quantitativo relativo al livello di falda denota valori di Piezometria compresi tra 30 e 55 m s.l.m. e valori di Soggiacenza compresi tra -5 e -10 m dal piano campagna.

Per quanto attiene la qualità delle acque sotterranee, i valori di Conducibilità si attestano sui 1000-1100 µS/cm, mentre la Durezza si aggira sui 60-65 °F.

Bassa risulta, inoltre, la presenza di Cloruri (40-50 mg/l), un po' più elevata quella dei Solfati (110-130 mg/l).

I Nitrati sono presenti con valori compresi tra 40 e 50 mg/l, con situazioni puntuali che presentano picchi superiori al limite normativo dei 50 mg/l, mentre, per le caratteristiche ossido-riduttive della falda esaminata, l'Ammoniaca risulta assente (<0,05 mg/l).

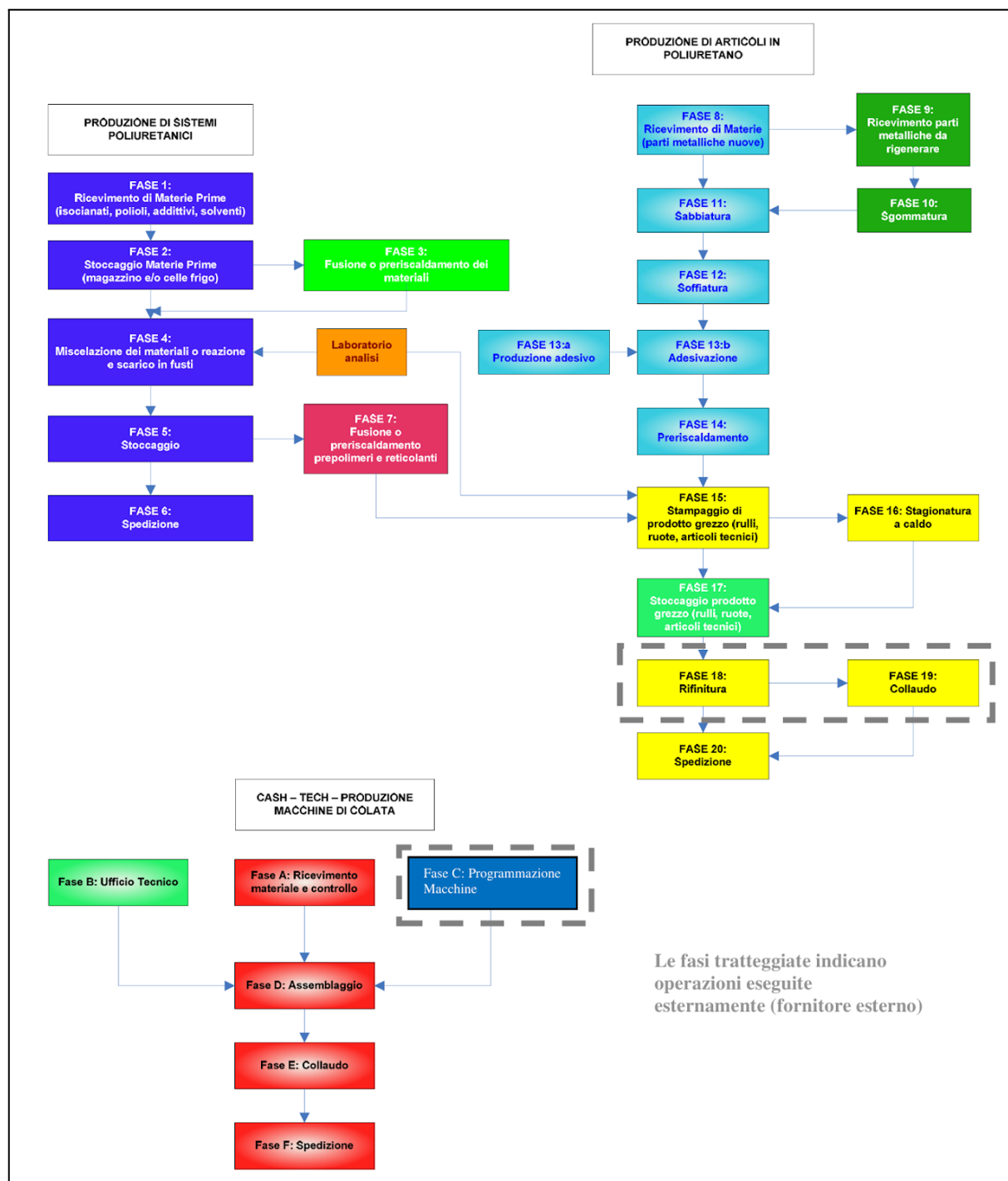
Bassa risulta la presenza di Ferro (<20 µg/l) e Manganese (120 µg/l).

Il Boro presenta valori che si attestano sui 230-250 µg/l.

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

Tecnoelastomeri s.r.l. svolge attività di produzione di sistemi poliuretanici destinati all'industria ossia che commercializza ad altre imprese del settore; una minore parte di tali prodotti intermedi è lavorata internamente per la realizzazione di articoli poliuretanici (rulli, ruote, articoli tecnici). L'installazione svolge anche attività di assemblaggio per la realizzazione di macchine per lo stampaggio dei polimeri (cosiddetto reparto Cashtech).

L'attività è articolata in tre cicli produttivi principali ed il diagramma a blocchi, sotto riportato, ne illustra le fasi.



Il ciclo produttivo dei sistemi poliuretanici consiste sinteticamente nelle seguenti fasi: ricevimento materie prime; stoccaggio materie prime ed eventuale fusione o preriscaldamento dei materiali; miscelazione o reazione dei materiali; controllo qualità in laboratorio analisi; confezionamento (es. in fusti); stoccaggio e spedizione dei prodotti destinati ad imprese del settore.

Il ciclo produttivo degli articoli poliuretanici consiste sinteticamente nelle seguenti fasi: ricevimento materie prime (parti metalliche nuove o rigenerate tramite sgommatura); sabbatura; soffiatura; adesivazione; preriscaldamento; stampaggio, stagionatura a caldo e stoccaggio; rifinitura e collaudo (attività esternalizzate in outsourcing) e spedizione.

Il ciclo produttivo per la realizzazione di macchine per lo stampaggio dei polimeri prevede le seguenti fasi: progettazione in ufficio tecnico; ricevimento materiale; assemblaggio; programmazione macchine (attività esternalizzata in outsourcing); collaudo e spedizione.

L'attività della "Tecnoelastomeri s.r.l." è articolata in **due cicli produttivi** principali.

Il primo ciclo, relativo alla produzione di prepolimeri a base isocianato e reticolanti polioli per la realizzazione di elastomeri poliuretanici, si articola nelle seguenti fasi:

- *ricezione materie prime e loro stoccaggio*: le materie prime in fusti sigillati o cisternette arrivano in azienda su camion e sono scaricate con carrello elevatore. I fusti di isocianato sono stoccati all'interno di 5 celle frigorifere alla temperatura di circa -12°C, quelli di polioli ed additivi esternamente sotto la tensostruttura o sotto tettoia;
- *liquefazione materiali*: durante questa fase le materie prime (polioli, isocianati) si riscaldano alla temperatura di circa 70°C in 6 forni a gas metano, per renderle idonee alla successiva fase di miscelazione-reazione. I forni sono dotati di vasche di contenimento per eventuali perdite accidentali durante il processo di fusione;
- *miscelazione e reazione*: polioli e isocianati, in opportune quantità, sono caricati in un reattore dove in condizioni controllate di temperatura e di vuoto si forma il prepolimero; i reattori sono termostatati con un circuito ad acqua per mantenere costante la temperatura. Per tale motivo si generano piccole quantità di acque di raffreddamento che non entrano a contatto con i materiali di processo e sono scaricate direttamente.

Anche la produzione dei reticolanti è realizzata nel reattore a partire da miscele di polioli di vario peso molecolare (il processo è identico al precedente). Polioli ed isocianati in fase liquida e molto viscosa sono aspirati mediante vuoto nei 6 reattori dai fusti di stoccaggio.

La produzione di adesivi avviene per solubilizzazione di resine polimeriche o isocianati mediante miscele di solventi in opportuni rapporti. Questi sono caricati in un miscelatore di capacità pari a 50 Lt in sequenze e tempi appositamente studiati. Le operazioni di dosaggio delle materie prime e la solubilizzazione sono effettuate sotto continua aspirazione. La preparazione dei pigmenti e le operazioni di diluizione o riconfezionamento di solventi o di altri additivi sono effettuate in prossimità del reattore R1 e si utilizzano sistemi di captazione locali;

- *stoccaggio e spedizione prepolimeri, reticolanti e altri prodotti*: i prodotti di reazione, prepolimeri e reticolanti in fase liquida, sono caricati in fusto da 200 kg o IBC da 1000 kg o fustini da 50 kg o meno e stoccati all'esterno sotto la tettoia e/o nella tensostruttura. Gli altri prodotti chimici possono essere scaricati in fusti di diversa capacità e stoccati sotto la tettoia, la tensostruttura o in altre aree interne. La spedizione è fatta per mezzo di autocarri caricati con carrello elevatore. Una parte dei prepolimeri e dei reticolanti prodotti è venduta tal quale.

Il secondo ciclo, relativo allo stampaggio dei polimeri e realizzazione prodotti in elastomero poliuretanico, si articola nelle seguenti fasi:

- *liquefazione prepolimeri e reticolanti*: prepolimeri e reticolanti provenienti dallo stoccaggio, prima di essere utilizzati nella fase di stampaggio, devono essere riscaldati per essere portati alla temperatura di lavoro. Gran parte di questi materiali, infatti, sono solidi a temperatura ambiente e non potrebbero, perciò, essere lavorati. Il riscaldamento dei prepolimeri avviene nei forni a gas metano situati all'esterno, mentre quello dei reticolanti avviene in forni elettrici posti all'interno;
- *arrivo materie prime per il rivestimento di parti metalliche con elastomeri poliuretanici*: le parti metalliche arrivano in azienda su autocarri e sono scaricate con carrello elevatore. Una parte è fornita dal cliente, mentre, un'altra parte è acquistata dall'azienda;

- *sgommatura, sabbiatura, soffiatura*: durante questa fase si ha l'eliminazione del rivestimento invecchiato di ruote metalliche; il rivestimento è asportato meccanicamente per mezzo di torni, a volte, invece, è necessario riscaldare il materiale in un forno elettrico a 140°C per indebolire il legame gomma metallo, per poi utilizzare una pressa per togliere fisicamente il rivestimento. Ogni manufatto (metallico e non) grezzo o sgommato, prima di essere rivestito deve subire il trattamento superficiale di sabbiatura. All'interno di apposite sabbiatrici graniglie metalliche o ossidi di alluminio di varia granulometria sono spruzzate ad alta velocità sulla superficie del pezzo, per asportare depositi di varia natura e per prepararne la superficie. Per eliminare i residui più fini della sabbiatura i manufatti da rivestire sono vengono trattati con spazzole aspiranti collegate ad un aspiratore industriale dotato di autofiltrazione e raccolta di eventuali polveri, privo di emissioni gassose convogliate all'esterno;
- *adesivazione*: in apposite cabine, ai pezzi da rivestire, chiamate anime, è applicata tramite spruzzatura o spalmatura a pennello la giusta tipologia di adesivo, in relazione al tipo di materiale ed al tipo di rivestimento;
- *preriscaldamento*: i pezzi da stampare sono riscaldati in forni elettrici a temperature variabili tra 80 e 110°C; tali forni funzionano a circolazione di aria calda generata da resistenze elettriche;
- *stampaggio*: in questa fase il polimero uretanico in fase liquida, dosato e miscelato da una macchina dosatrice, viene immesso per colata all'interno di stampi che per forma e dimensioni riproducono la sagoma del pezzo da creare. Negli stampi, che sono mantenuti in forno ad una temperatura variabile tra 60 e 115°C, il poliuretano polimerizza e solidifica a seguito di una reazione chimica, assumendo la forma dello stampo. Se lo stampo contiene un inserto metallico si realizza un rivestimento, in caso contrario si ottengono articoli in elastomero poliuretanico. Una volta che il materiale è polimerizzato (il tempo di polimerizzazione dipende dal tipo di materiale usato), il pezzo finito viene estratto dallo stampo. Lo stampo viene rimesso nel forno dove, una volta riportato alla giusta temperatura, si procederà ad un'altra colata.

I forni dove gli stampi sono scaldati e realizzano la prima cottura del pezzo, sono elettrici a circolazione di aria calda e, in base al posizionamento degli stampi, possiamo distinguerne 2 tipologie:

1. nei forni a piano fisso lo stampo è sempre nella stessa posizione sia in riscaldamento, che in cottura e vi è un'unica apertura per colata ed estrazione;
2. nei forni a giostra gli stampi sono movimentati secondo un percorso circolare lungo il quale si realizzano sequenzialmente tutte le fasi di stampaggio: riscaldamento stampi, colata, cottura, estrazione. Inoltre, vi sono due aperture diverse per colata ed estrazione dei pezzi.

La macchina dosatrice è costituita essenzialmente da due serbatoi, una testa di colata che contiene una camera di miscelazione e da un software che ne controlla il funzionamento. Il software controlla in continuo tutti i parametri di lavoro: temperatura materiali, dosaggi, pressioni e tempi. Nei due serbatoi stanno in fase liquida il prepolimero e il reticolante precedentemente prodotti e preriscaldati. La macchina dosatrice provvede a mantenere tali materiali in fase liquida alla giusta temperatura mediante un sistema di riscaldamento.

Un sistema di pompe e tubi convoglia i componenti in quantità definite e controllate, nella camera di miscelazione dove i materiali a contatto iniziano a reagire. La miscela liquida così ottenuta è immersa nello stampo dove prosegue la reazione di polimerizzazione.

Al termine di ogni fase di colata la camera di miscelazione viene lavata con un blando solvente biodegradabile ed asciugata con aria compressa;

- *stagionatura a caldo*: tutti i prodotti stampati richiedono un ulteriore ciclo di cottura (detto stagionatura) con tempi variabili tra 12 e 24 ore e temperature variabili tra 90 e 110°C. Questa tempera avviene in forni elettrici collocati all'interno dello stabilimento o, in forni a gas metano collocati all'esterno;

Le attività che vengono effettuate da ditte esterne sono le seguenti:

- rigenerazione delle ruote con asportazione dell'elastomero invecchiato e successivo rivestimento;
- tornitura sul prodotto grezzo, consistenti nell'asportazione delle bave di colate da ruote e rulli e dal taglio a misura dei particolari senza parte metallica;
- collaudo dei prodotti, che riguarda essenzialmente la corretta adesione tra fase metallica ed il poliuretano nei prodotti finiti.

Presso Tecnoelastomeri S.r.l. vengono svolte anche altre attività che possono essere definite di completamento e supporto alle produzioni principali:

- *laboratorio ricerche e sviluppo*: nel laboratorio sono presenti, su scala ridotta, tutte le tecnologie per realizzare le fasi di miscelazione/reazione, preriscaldamento, stampaggio del ciclo produttivo ed, in particolare, vengono utilizzati tre piccoli reattori, un forno elettrico ed una macchina dosatrice. Inoltre, vengono eseguite prove fisico-chimiche per valutare le proprietà dei materiali in uso. In particolare, sono presenti ruote e rulli per il collaudo dinamico, abrasimetro ed attrezzature per le prove di carico e per la valutazione dell'elasticità del materiale;
- *progettazione e realizzazione macchine per lo stampaggio*: la ditta riceve le parti da assemblare, eseguite su propria progettazione, da fornitori esterni; le parti sono assemblate in area dedicata all'interno dello stabilimento. Le macchine realizzate sono collaudate nella medesima area per poi essere spedite ai clienti.

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

- **cycloni e filtri a tessuto** per l'abbattimento delle polveri;
- **scrubber e abbattitori a freddo** a servizio delle pompe a vuoto e dei reattori;
- un **addolcitore** per il trattamento delle acque in ingresso;
- n. 2 **disoleatori a coalescenza**.

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 associato, per l'impianto in esame, principalmente alle *emissioni convogliate*, presenti in tutte le fasi del processo.

Gli inquinanti principali generati dall'attività di Tecnoelastomeri s.r.l. sono materiale particellare, COV ed isocianati.

Nelle emissioni associate ai forni di preriscaldamento a metano (punti di emissione E8, E9, E10, E13, E15 ed E16) non risultano presenti inquinanti perché i contenitori contenenti le materie prime vengono posti al loro interno sigillati. In particolare, il tappo del contenitore viene svitato, ma lasciato appoggiato sul foro del contenitore, per permettere lo sfiato di eventuali sovrappressioni che si possono creare. Inoltre, tali forni vanno in modo continuativo dal lunedì al giovedì, al venerdì sino alle 14.00 ed al sabato ripartono per la produzione del lunedì, quindi, si richiede di inserire nel quadro delle emissioni una durata pari a 24 h/g.

I sistemi di aspirazione a servizio dei reattori sono bracci aspiranti posti a bordo macchina, che vengono utilizzati durante le operazioni di carico materie prime, scarico prodotti finiti e confezionamento. Dai reattori non si originano sfiati.

Al punto di emissione E31 “*Reattore R1, confezionamento e lavaggio reattore*” sono convogliati, mediante aspirazione localizzata, anche i flussi emissivi derivanti dalle operazioni di preparazione dei pigmenti e di diluizione o riconfezionamento di solventi, o di altri additivi.

I flussi emissivi che convogliano al punto di emissione E14 “*Pompe vuoto (n. 6)*” passano, preventivamente, attraverso un abbattitore ad umido (scrubber) composto da un serbatoio d’acqua che, a circa metà dell’altezza, è dotato di una griglia separatrice con applicati anelli PAL che, grazie ad un getto d’acqua proveniente dalla sommità dello scrubber, permette di condensare e far precipitare eventuali vapori di isocianato presenti nel flusso d’aria. Non sono utilizzati reagenti e lo scarico derivante da tale impianto è gestito come rifiuto. Inoltre, in dotazione ai reattori R3-4-5- 6-7 è presente un abbattitore a freddo che condensa parte dei vapori e la condensa viene gestita come rifiuto.

La sabbiatrice automatica, associata all’emissione E2A, come parte integrante della macchina ha un piccolo ciclone che ferma il particolato di misura maggiore e, successivamente, è presente un filtro a maniche. La sabbiatrice manuale, associata all’emissione E2B, ha un ciclone che fa parte integrante della macchina e, successivamente, ha un filtro a cartucce. Attualmente non sono presenti misuratori di pressione funzionanti.

Per quanto concerne il quadro delle emissioni autorizzate si specifica:

- il punto di emissione E30 “forno preriscaldamento a metano”, autorizzato con Det. n. 402 del 28/01/2019, è da eliminare in quanto il forno per il preriscaldamento delle materie prime non è stato installato perchè non si sono realizzate le condizioni produttive tali da motivarne l’installazione
- il punto di emissione E32 “collaudo Castech” è da eliminare dal quadro delle emissioni in atmosfera in quanto non necessario perchè le modalità attuali di svolgimento del collaudo, rispetto a quanto preventivato, non impiegano agenti chimici a solvente;
- la macchina AVALON collegata al punto di emissione E33, autorizzata con Det. n. 2691 del 27/05/2021, non è ancora entrata a regime per motivazioni di carattere commerciale. La tempistica di messa a regime è stimata entro l’anno 2024/inizio 2025 e si prevede, anziché di 8 h/gg, un utilizzo saltuario della macchina. Si prevede, altresì, di utilizzare saltuariamente anche gli impianti associati ad E33 che sono le vecchie macchine di tornitura e manutenzione, interventi di saldatura. Si provvederà a comunicare, preventivamente, la data di messa a regime di E33 “Avalon, manutenzione e torni” ed eseguire il campionamento di messa a regime.

Alla domanda di rinnovo viene allegato il layout complessivo delle emissioni in atmosfera aggiornato (Allegato 3A).

La potenzialità termica degli impianti presenti in stabilimento è la seguente:

- centrale termica → 511 kW;
- n. 4 forni → 45 kW cad, per totali 180 kW
- n. 2 forni → 55 kW cad, per totali 110 kW.

Le *emissioni diffuse* derivano dal lavaggio delle teste di colata, dei reattori e degli stampi e dall’applicazione degli adesivi; dai dati rilevati negli anni, risultano essere poco rilevanti per la tipologia di produzione dello stabilimento. In ogni caso, dal 2007 viene effettuato un bilancio di massa per i Solventi alle emissioni diffuse anche se, in base alle attività svolte ed ai quantitativi in uso, Tecnoelastomeri S.r.l. non è tenuta alla comunicazione annuale del Piano di gestione dei COV.

In particolare, le emissioni di COV si originerebbero da:

- lavaggio teste di colata, reattori e stampi. Questa attività potrebbe essere assimilata ad una pulizia di superficie (allegato III, parte II, attività 10, della parte V de D. Lgs. 152/06) ma, nella pulizia di superficie è esclusa la pulizia di attrezzature mentre le teste di colata, i reattori e gli stampi sono delle attrezzature di lavoro;
- produzione e applicazione di adesivi. Conviene scindere questa attività nelle due componenti:

1. produzione di adesivi. Per la produzione di adesivi la soglia di consumo di solvente è di 100 t/anno (allegato III, parte II, attività 6, parte V del D. Lgs. 152/06). In riferimento ai dati raccolti per gli anni considerati, le quantità prodotte e, quindi, in uso di adesivi non superano le 3 t/anno e, pertanto, tale attività è esclusa dalla comunicazione annuale;
2. applicazione adesivi. Per l'applicazione degli adesivi, si può fare riferimento all'attività di rivestimento adesivo (allegato III, parte II, attività 1, della Parte V del D.Lgs. 152/06) con soglia di consumo di 5 t/anno. In riferimento ai dati raccolti per gli anni considerati, le quantità di adesivi applicati non superano 1 t/anno e, pertanto, tale attività è esclusa dalla comunicazione annuale.

Non sono presenti presso l'impianto *emissioni fuggitive*.

C2.1.2 PRELIEVI E SCARICHI IDRICI

L'approvvigionamento idrico avviene unicamente mediante acquedotto ed il suo utilizzo è prioritariamente destinato al raffreddamento dei reattori per la produzione di prepolimeri e reticolanti e delle macchine da stampaggio.

Il monitoraggio dei consumi avviene regolarmente attraverso letture di appositi contatori volumetrici.

Le uniche acque reflue di processo sono quelle derivanti dal raffreddamento dei reattori. L'acqua di raffreddamento è convogliata in circuiti autonomi e, pertanto, non viene a contatto con le sostanze organiche impiegate nella produzione. Il quantitativo utilizzato è abbastanza limitato. Il lavaggio dei reattori avviene ad idrogetto ad alta pressione, mediante utilizzo di acqua e senza impiego di solvente. I residui che si generano da tale operazione vengono rimossi mediante filtro a calza di granulometria di 100 mesh.

E' presente un addolcitore, collocato nel locale "centrale termica", per trattare le acque prima del loro utilizzo in produzione.

Nel reparto di stampaggio, per lavare la testa di miscelazione della macchina a fine di ogni produzione, viene utilizzato solvente biodegradabile che, successivamente, viene raccolto in cisternette e smaltito come rifiuto.

La condensa delle celle frigo viene scaricata a terra mediante tubicino di scarico a perdere.

Per le acque reflue domestiche è prevista una rete in pvc con pozzetti in calcestruzzo. I servizi recapitano in fosse Imhoff.

I reflui derivanti dal dilavamento dei piazzali dell'isola ecologica aziendale e del piazzale destinato alla sosta camion sono trattati mediante disoleatori a coalescenza.

Presso lo stabilimento sono presenti tre punti di scarico, più precisamente:

- scarico **N1** in pubblica fognatura nera → in cui recapitano le acque meteoriche ricadenti sull'isola ecologica (previo trattamento con disoleatore a coalescenza) ed i reflui domestici derivanti da un servizio igienico attualmente non utilizzato (previo trattamento in fossa imhoff);
- scarico **N2** in pubblica fognatura nera → in cui recapitano acque meteoriche ricadenti sui piazzali destinati alla sosta camion, la condensa compressori e le acque di lavaggio delle pompe a vuoto (previo trattamento con disoleatore a coalescenza) ed i reflui domestici (previo trattamento in fosse imhoff e/o pozzetti degrassatori);
- scarico **B1** in pubblica fognatura bianca → acque meteoriche da pluviali e piazzale non soggetto a dilavamento, acque di raffreddamento, i reflui derivanti dal controlavaggio delle resine dell'addolcitore e i reflui derivanti dal lavaggio reattori, previa filtrazione con sistema a calza di granulometria 100 mesh.

Gli scarichi suddetti sono convogliati in pubblica fognatura di Via Magellano nel rispetto dei limiti di accettabilità stabiliti dalla tabella 3, allegato 5, D.Lgs. 152/06. In particolare, tutte le acque meteoriche e quelle di raffreddamento, ancorché di natura industriale, sono recapitate nella pubblica

fognatura per acque bianche in modo da non sollecitare eccessivamente dal punto di vista idraulico la pubblica fognatura per le acque nere in caso di forti precipitazioni meteoriche.

Una volta l'anno sono effettuati dei controlli sui seguenti parametri: COD, MST, BOD5 e solventi organici azotati. I controlli effettuati nel corso degli anni, come da piano di monitoraggio, mostrano un ampio rispetto dei limiti normativi.

Il volume di scarico attualmente autorizzato è pari a 5000 mc/anno. Tale limite è relativo alla sommatoria degli scarichi ed il dato delle acque reflue industriali scaricate in pubblica fognatura attualmente non viene monitorato, poiché, non previsto nel piano di monitoraggio.

I quantitativi scaricati in pubblica fognatura mediante gli scarichi suddetti derivano da diversi contributi, alcuni dei quali costanti perché derivanti da impianti (controlavaggio resine addolcitore, scarico condense, ecc) ed altri, solo eventuali perché derivanti da possibili piogge e dai servizi igienici.

C2.1.3 RIFIUTI E SCARTI

I principali rifiuti prodotti in azienda sono indicativamente quelli da manutenzione ed imballaggi, oltre a quanto derivante dalla pulizia delle superfici da rigenerare (per successivo trattamento con i polimeri).

Altri rifiuti sono legati allo scarico scrubber a servizio delle pompe a vuoto, al lavaggio con solvente biodegradabile della testa di miscelazione, già descritti in precedenza ed altri rifiuti legati a situazioni emergenziali (es. sversamenti, ecc).

Tutti i rifiuti prodotti nell'impianto in esame sono identificati mediante la descrizione (tipologia) ed il codice EER, qualificati in relazione alla pericolosità ed allo stato fisico (solido, liquido) e quantificati, mediante i dati di produzione.

La gestione dei rifiuti prodotti presso lo stabilimento avviene mediante collocazione degli stessi in apposite aree di stoccaggio, in conformità alle procedure ed istruzioni operative interne. In particolare, nell'area esterna di pertinenza aziendale è presente un'isola ecologica dedicata. Gli oli esausti sono stoccati su area pavimentata dotata di bacino di raccolta, sotto tensostruttura.

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

La quasi totalità dei rifiuti generati è avviata a trattamento di recupero.

Prendendo a riferimento il periodo 2018 -2023 si riscontra che:

- i rifiuti pericolosi prodotti (in ton/anno) variano da circa 30 a 50 t/anno;
- i rifiuti non pericolosi prodotti (in ton/anno) variano da circa 190 a circa 290 t/anno. Tali valori sono legati a diversi fattori: andamento produzione, interventi di manutenzione ordinari e straordinari, imprevisti di produzione, ecc.

C2.1.4 EMISSIONI SONORE

Il Comune di Castelfranco Emilia, con la Delibera di C.C. n. 24 del 09/03/2005 (e prima variante approvata con Delibera di C.C. n. 30 del 05/03/2007; variante di adeguamento al POC di cui alla Delibera di C.C. n. 94 del 12/05/2011, variante di adeguamento al POC di cui alla Delibera di C.C. n. 59 del 28/03/2014, Delibera di C.C. n. 60 del 20/07/2017), ha approvato la Classificazione Acustica del territorio comunale prevista dall'art. 6 della Legge n. 447/95. L'area dove è localizzata l'azienda corrisponde alla classe V a cui competono i seguenti limiti: diurno 70 dBA e notturno 60 dBA.

Il clima acustico del comparto in oggetto è costituito prevalentemente da una rumorosità di tipo diffuso, con il contributo più significativo dovuto principalmente al traffico veicolare circolante sulle infrastrutture viarie e ferroviarie più prossime ed alla rumorosità insita nelle attività produttive industriali ed artigianali vicine, attualmente insediate ed ai macchinari posti in esterno a servizio delle medesime.

Il sito produttivo non confina direttamente con alcun edificio destinato ad uso residenziale, configurabile come ricettore sensibile. Tuttavia, a favore di cautela, si riconoscono come ricettori maggiormente esposti alla rumorosità dell'attività in oggetto, i fabbricati ad uso ufficio/attività di servizio più prossimi, di seguito specificati:

- Ricettore R1: cucina ristorante self-service, ubicata a circa 50 m dal confine sud del sito produttivo;
- Ricettore R2: uffici di altra ditta, ubicati a circa 30 m dal confine sud-ovest del sito produttivo.

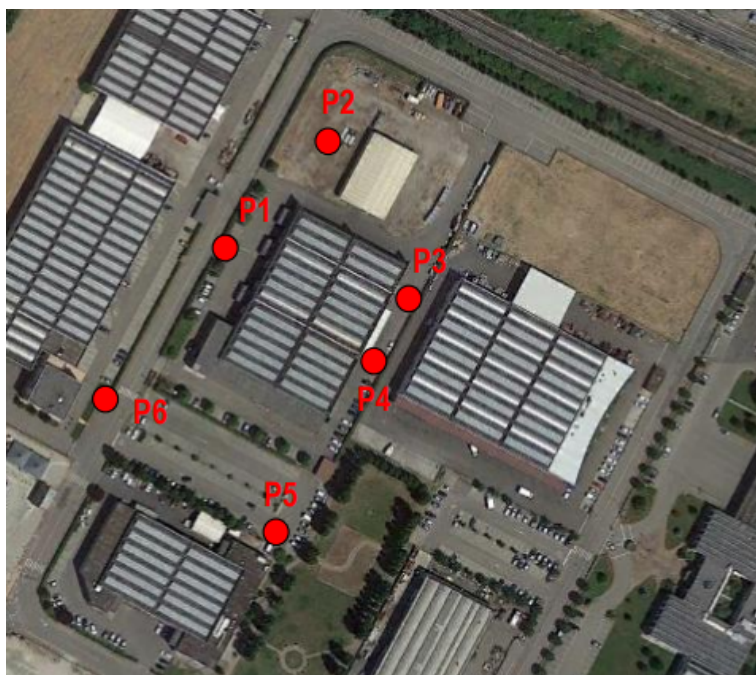
Anche tali recettori ricadono in classe V; sono, altresì, validi anche i limiti di immissione differenziale, rispettivamente 5 dBA nel periodo diurno e 3 dBA nel periodo notturno.

Le sorgenti aziendali sono principalmente costituite dagli impianti produttivi collocati tutti all'interno dello stabilimento in locali chiusi e climatizzati e dai camini dei punti di emissione in atmosfera.

L'ultima valutazione d'impatto acustica effettuata Tecnoelastomeri S.r.l., come da piano di Monitoraggio AIA, è del 09/04/2024.

L'orario delle attività nel quale si ha il funzionamento delle attrezzature e degli impianti tecnologici di pertinenza ricade interamente nel periodo di riferimento diurno (06-22), pertanto, l'analisi dell'impatto acustico è stata limitata al solo confronto con i limiti di legge assoluti e differenziali diurni. Il periodo di osservazione è stato campionato in più tempi di misura TM, di durata tale da caratterizzare adeguatamente il clima acustico dell'area di indagine.

I rilievi sono stati effettuati, come le precedenti valutazioni, presso n. 4 postazioni di misura lungo i confini dello stabilimento:



- P1: lungo il confine ovest del sito produttivo;
- P2: lungo il confine nord dello stabilimento, di fronte alla tensostruttura utilizzata come magazzino;
- P3: lungo il confine est del sito produttivo;
- P4: lungo il confine sud-est del sito produttivo.

Inoltre, al fine di verificare il rispetto dei valori limite di immissione differenziali sono state eseguite specifiche rilevazioni strumentali nelle ulteriori postazioni P5 di fronte al ricettore R1 e P6 di fronte al ricettore R2.

Le misure sono state effettuate in un giorno ferial e, come tale, rappresentativo del giorno medio nell'ambito della settimana.

I risultati ottenuti dalle misurazioni effettuate sono riportate nella tabella seguente.

Postazione/Misura	Ora inizio	Durata [h,min,sec]	L _{Aeq} [dB]	L _{AFmax} [dB]	L _{AFmin} [dB]	L _{A10} [dB]	L _{A90} [dB]	L _{A95} [dB]
P1-M1	09:14:46	1:05:21	59,4	81,7	45,7	63,2	47,9	47,5
P2-M1	10:21:16	1:00:00	58,6	79,1	45,7	57,6	48,1	47,6
P3-M1	14:09:48	1:00:00	59,4	79,5	52,6	59,8	56,2	55
P4-M1	15:10:35	1:00:00	57,8	81	51,2	58,2	52	51,9

Dalla lettura della tabella emerge il sostanziale rispetto dei limiti assoluti di immissione previsti dal D.P.C.M. 14/11/97 per le zone in Classe Acustica V, in riferimento alla Zonizzazione acustica del Comune di Castelfranco Emilia.

Inoltre, ai fini del confronto con il valore di immissione sonora differenziale, prodotta in facciata ai ricettori individuati, si riportano di seguito i valori misurati nelle postazioni P5 e P6, con sorgenti sonore attive e spente:

Postazione/Misura	Ora inizio	Durata [h,min,sec]	L _{Aeq} [dB]	L _{AFmax} [dB]	L _{AFmin} [dB]	L _{A10} [dB]	L _{A90} [dB]	L _{A95} [dB]
P5-M1	12:37:04	0:20:33	49,4	64,8	42,4	52,2	45	44,4
P6-M1	11:43:06	0:17:20	53,4	78,8	42,6	53,8	44,8	44,3

Tabella n. 3 – Misure relative al periodo di riferimento diurno ai ricettori - sorgenti sonore attive.

Postazione/Misura	Ora inizio	Durata [h,min,sec]	L _{Aeq} [dB]	L _{AFmax} [dB]	L _{AFmin} [dB]	L _{A10} [dB]	L _{A90} [dB]	L _{A95} [dB]
P5-M2	12:19:16	0:16:20	52,1	68,5	43,4	53,9	45,2	44,9
P6-M2	12:00:49	0:16:54	57,2	76,1	42	58,8	44,5	44,1

Tabella n. 4 – Misure relative al periodo di riferimento diurno ai ricettori - sorgenti sonore spente.

Dai risultati ottenuti, si deduce che le misure in corrispondenza dei ricettori R1 e R2 risultano influenzate fondamentalmente dal traffico veicolare circolante su via Magellano e dalle emissioni sonore provenienti dal vicino traffico aereo ferroviario, tanto che l'attivazione/disattivazione delle sorgenti sonore della Società Tecnoelastomeri non ha determinato un contributo rilevabile. Pertanto, risulta sicuramente verificato il limite differenziale diurno (5 dB) in facciata. Essendo quest'ultima una sovrastima del livello interno, si ritiene sempre rispettato il limite differenziale di immissione sonora nelle condizioni di misurazione previste dal D.P.C.M. 14/11/97.

E' possibile considerare trascurabile il contributo di rumorosità del traffico indotto dall'attività produttiva rispetto al traffico viario ordinario circolante su Via Magellano e le vie limitrofe del comparto industriale, sulla S.S. n. 9 Via Emilia e quello ferroviario sulla Linea Milano - Bologna; in ogni caso, il traffico indotto dall'attività non incide in maniera significativa sulla rumorosità dell'area industriale.

C2.1.5 PROTEZIONE DEL SUOLO E DELLE ACQUE SOTTERRANEE

Non risultano bonifiche ad oggi effettuate, né previste.

Presso il sito non sono presenti serbatoi interrati e fuori terra di prodotti petroliferi.

Nel corso del 2015 è stata effettuata la verifica della sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento ai sensi dell'Allegato 1 al D.M. 272/2014. Nello stabilimento sono utilizzate diverse sostanze ricadenti nelle 4 classi di pericolo previste dalla norma, superando anche le soglie previste. Si è proceduto a redigere relazione tecnica di dettaglio in cui:

- per ognuna delle sostanze ricadenti nelle diverse classi sono state analizzate le schede di sicurezza a specificate le caratteristiche chimico/fisiche;
- sono state descritte le modalità di fornitura (in fusti chiusi, in magazzino refrigerato, in bottiglie originali in caso delle sostanze utilizzate in laboratorio, ecc), di stoccaggio (in armadio di sicurezza, al coperto sotto tettoia, tensostruttura o direttamente in reparto, su pavimentazione impermeabile, ecc), di utilizzo e magazzinaggio prodotti finiti;
- sono state analizzate le caratteristiche geo-idrogeologiche del sito dell'installazione;
- sono state descritte le modalità di gestione dei depositi delle sostanze e le caratteristiche degli stessi.

Gli stoccaggi sia di materie prime, di prodotti finiti, di rifiuti sono effettuati in area distinte e realizzate in modo tale da evitare contaminazioni del suolo e del sottosuolo e delle acque (pavimentazioni in cemento armato e asfalto, vasche di contenimento per i liquidi, raccolta con trattamento delle acque di dilavamento di alcune aree esterne, procedure di lavoro).

I reparti in cui sono stoccate le sostanze utilizzate e prodotte dall'installazione sono interamente pavimentati. Laddove accidentalmente dovesse verificarsi in reparto un versamento di sostanza, quale misura immediata di intervento e di ripristino della sicurezza, è prevista la costante disponibilità di un kit di emergenza composto da segatura e stracci.

In caso di fuoriuscite accidentali dei prepolimeri dai reattori è presente un serbatoio di raccolta da 18 mc.

I forni utilizzati per la fusione del materiale funzionale alla realizzazione di prepolimeri ed isocianati sono dotati di bacino antispandimento.

Le modalità di caricamento delle sostanze nei forni e reattori comprendono l'aspirazione sottovuoto, ovvero, il dosaggio da parte dell'operatore.

Le sostanze utilizzate e prodotte dall'installazione che non sono direttamente stoccate in reparto sono, temporaneamente, collocate in tensostruttura ubicata nel piazzale interno della ditta avente superficie coperta di 600 m², pavimenti con pendenza verso l'interno dove è posizionato un pozzetto per la raccolta di eventuali prodotti fuoriusciti dai fusti in deposito. La pavimentazione ed il pozzetto non comunicano in alcun modo con il sistema fognario. Il pozzetto in oggetto è del tipo monolitico, senza anelli, né perforazioni e può contenere 1 mc di fluido ed è assolutamente impermeabile, pertanto, per il materiale in deposito all'interno della tensostruttura è scongiurato il rischio di contaminazione ed inquinamento del suolo e delle falde acquifere sottostanti.

C2.1.6 CONSUMI

L'azienda è dotata di sistemi di misura (contatori) per la quantificazione dei propri consumi idrici ed energetici, asserviti al complesso delle attività svolte in stabilimento.

Consumi idrici

I dati di consumo di acqua da acquedotto per gli usi produttivi, prendendo a riferimento il periodo 2018 -2023 si attesta attorno a valori che oscillano tra circa 1000 - 1500 m³/anno.

Per i consumi ad uso produttivo si fa riferimento alle letture del “contatore acqua raffreddamento reattori” + “contatore acqua per lavaggio reattori”; mentre i consumi per uso civile sono calcolati per differenza tra il consumo totale (ricavato da lettura del contatore) ed il consumo per uso produttivo (ricavato da lettura dei contatori suddetti). L'acqua per uso irriguo ha un contatore distinto.

Le variazioni dei consumi dipendono negli anni da diversi fattori quali ad esempio: efficientamento gestionale delle fasi di raffreddamento, termostatazione dei reattori realizzata manualmente dagli operatori, minore o maggiore numero di fasi di lavaggio dei reattori, aumento o calo produttivo, ecc.

Consumi energetici

L'impianto in esame consuma:

- energia termica, derivante dalla combustione del gas metano, per la liquefazione degli isocianati e dei polioli, per lo stampaggio a caldo e per il riscaldamento degli ambienti di lavoro;
- energia elettrica per il funzionamento di tutti gli impianti presenti.

I consumi sono misurati con contatori centralizzati, ma sono presenti anche contatori dedicati per misurare i consumi associati ai reattori.

Prendendo a riferimento il periodo 2018 -2023 per i dati di consumo energetico associati l'attività IPPC si riscontrano valori di:

- energia termica che variano tra circa 44.000 Sm³/anno del 2018 per calare sino a circa 32.000 del 2023;
- energia elettrica che variano tra circa 270.000 KW/anno del 2018 a circa 230.000 KW/anno del 2020.

Anche in questo caso l'andamento dei consumi è legato a diversi fattori (entrata a regime nuovi impianti, aumento o calo produzione, azioni di efficientamento energetico attuate nelle fasi di accensione e spegnimento impianti, ecc. In particolare, il 2020 è stato influenzato anche dall'emergenza Covid -19.

Consumo di materie prime

Le materie prime in entrata sono complessivamente riconducibili alle seguenti tipologie: isocianati, polioli, reticolanti, additivi, catalizzatori, pigmenti.

Le materie prime ausiliarie comprendono: resine, solventi e distaccanti.

Le materie lavorate sono: prepolimeri a base isocianato, reticolanti, polioli ed elastomero poliuretanico destinato allo stampaggio.

Le sostanze utilizzate nel sito sono controllate per ciò che riguarda la sicurezza.

Per ogni sostanza utilizzata è stata identificata la classe e le indicazioni di pericolo ed è stata individuata apposita zona di stoccaggio.

L'azienda si è adoperata a ridurre il più possibile l'uso dei prodotti pericolosi, preferendo eliminare quelli pericolosi e, ove non possibile l'eliminazione, ricorrendo alla riduzione dei rischi che possono derivare dai prodotti pericolosi. A tal fine, ha adottato misure di protezione collettiva (impianti di aspirazione, programmi di pulizia periodica dei reparti, ecc) ed individuale (uso di DPI, controlli sanitari, ecc.), per ridurre al minimo i danni che possano derivare dall'esposizione a questi prodotti, informando e formando i lavoratori sui rischi legati ai medesimi e fornendo delle procedure in modo che gli stessi siano correttamente manipolati secondo quanto previsto dal D. Lgs. 81/08 e successive modifiche.

Le materie prime sono stoccate in tensostruttura, i componenti sono custoditi nei magazzini verticali in reparto ed i solventi per lavaggio reattori e macchine sono stoccati all'interno del magazzino su area impermeabilizzata. L'isocianato è stoccato all'interno delle celle frigo.

Nel sito non sono utilizzate le sostanze di cui all'art. 271 comma 7-bis della Parte Quinta del D. Lgs 152/06 (sostanze classificate come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene – H340, H350, H360 – e delle sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata, etc.).

Prendendo a riferimento il periodo 2018 -2023 le quantità di materie prime utilizzate variano tra valori compresi tra circa 1500 - 2800 t/anno.

C2.1.7 SICUREZZA E PREVENZIONE DEGLI INCIDENTI

L'azienda è certificata ISO 14001/2015 ed ha predisposto idoneo "Piano di Emergenza Ambientale" (rif. Procedura Operativa n. 39, revisione del 01/11/2024) in cui per ogni processo/fase è stato individuato l'aspetto ambientale associato ed è stata elaborata specifica istruzione operativa.

Le attività di manutenzione della dotazione impiantistica sono programmate e gestite in modo da prevenire possibili malfunzionamenti.

C2.1.8 CONFRONTO CON LE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI

I documenti a cui fare riferimento per quanto riguarda il settore delle “chimiche” sono diversi e per ogni settore produttivo bisogna considerare gli aspetti specifici di competenza, in particolare, i principali documenti da considerare sono:

- il “Reference Document on Best Available Techniques in the Production of Polymers di Agosto 2007”, in particolare, rispetto a quanto indicato nel capitolo 13;
- Decisione di esecuzione (UE) 2016/902 della Commissione del 30/05/2016 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell’Unione Europea il 09/06/2016) relativa ai sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell’industria chimica;
- Decisione di Esecuzione (UE) 2022/2427 della Commissione del 06/12/2022 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell’Unione Europea il 12/12/2022) sui sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell’industria chimica.

Il confronto effettuato in merito al posizionamento dell’installazione rispetto a quanto di competenza riportato nei documenti suddetti è documentato nella **sezione C3**, comprensivo delle valutazioni dell’Autorità competente.

L’azienda, inoltre, ha effettuato il confronto con quanto richiesto nel **Bref “Energy efficiency”** di febbraio 2009, formalmente adottato dalla Commissione Europea. In particolare, rispetto ai punti riportati nel Capitolo 4, per i punti pertinenti al ciclo produttivo, è riportata la tabella seguente.

N°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
4.2 BAT per realizzare l'efficienza energetica a livello di impianto			
4.2.1 Gestione dell'efficienza energetica			
1	La BAT consiste nel mettere in atto e aderire a un sistema di gestione dell'efficienza energetica (ENEMS) avente le caratteristiche sotto elencate, in funzione della situazione locale A) impegno della direzione; B) definizione da parte della direzione di una politica in materia di efficienza energetica per l'impianto C) pianificazione e definizione di obiettivi e traguardi (cfr BAT 2 3 e 8) D) implementazione e attuazione delle procedure con particolare riferimento a: - struttura e responsabilità del personale - formazione sensibilizzazione e competenza (cfr BAT 13) - comunicazione - coinvolgimento del personale - documentazione - controllo efficiente dei processi (cfr BAT 14) - programmi di manutenzione (cfr BAT 15) - preparazione e risposta alle emergenze - garanzia di conformità alla legislazione e agli accordi in materia di efficienza energetica (ove esistano) E) valutazioni comparative (benchmarking) F) controllo delle prestazioni e adozioni di azioni correttive con particolare riferimento a: - monitoraggio e misure (cfr BAT 16) - azioni preventive e correttive - mantenimento delle registrazioni - audit interno indipendente per determinare se il sistema ENEMS corrisponde alle disposizioni previste e se è stato messo in atto è soggetto a manutenzione correttamente (cfr BAT 4-5) G) riesame dell'ENEMS da parte della direzione e verifica della sua costante idoneità adeguatezza ed efficacia	a) non applicata b) non applicata c) applicata d) applicata e) non applicabile f) applicata g) non applicata	L'azienda non dispone di un sistema di gestione dell'efficienza energetica specifico ma, di un sistema di gestione integrato sicurezza e salute ambiente e prevenzione ISO 14001/2015. L'azienda verifica periodicamente le prestazioni energetiche dei propri impianti nel rispetto di quanto previsto dalla normativa di settore e dalle proprie procedure interne adottando ove necessario le conseguenti azioni correttive. Procedura di Riferimento P130 Gestione e consumi energetici, rev 01 del 15/10/2021 a) L'impegno della direzione aziendale è espresso nel documento di politica è presente un impegno alla protezione ambientale e al miglioramento continuo pur essendo valido quanto indicato al punto precedente b) Valgono le considerazioni di cui ai punti precedenti c) Nell'ambito del sistema di gestione ambientale possono essere fissati obiettivi riguardanti il risparmio energetico: nel programma è stato fissato l'obiettivo di contenimento dei consumi, espresso in termini di mantenimento percentuale dei consumi entro limiti definiti rispetto all'anno precedente. d) Tecnoelastomeri dispone di un sistema integrato ambiente, sicurezza sul lavoro; gli aspetti in questione sono disciplinati da specifiche procedure di sistema e) Non applicabile in considerazione della specificità dell'attività produttiva aziendale. L'azienda procederà alle necessarie valutazioni nel caso dovessero essere resi disponibili, per il settore produttivo in cui essa opera, dati convalidati dei suddetti parametri di riferimento; verranno comunque nel tempo sviluppati i confronti tra le sedi produttive aziendali f) Nell'ambito del sistema di gestione integrato è stata predisposta la specifica procedura: P 130 gestione consumi energetici revisione 0 1 del 15 ottobre 2021. Per il resto valgono le considerazioni di cui al precedente punto d pur in assenza di un sistema ENEMS g) Il gestore proporrà alla propria controllante HUNSTMAN di valutare l'adozione di un sistema di Gestione dell'Energia con successiva Certificazione

N°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
IV.2.2. Pianificare e stabilire obiettivi e traguardi			
4.2.2.1 Miglioramento Ambientale continuo			
2	La BAT consiste nel ridurre costantemente al minimo l'impatto ambientale di un impianto pianificando gli interventi e gli investimenti in maniera integrata e articolando sul breve, medio e lungo termine, tenendo conto del rapporto costi benefici e degli effetti incrociati.	Applicata	La Riduzione degli impatti ambientali e l'ottimizzazione dell'efficienza energetica sono aspetti di norma presi in esame dai tecnici aziendali in sede e di progettazione e installazione di nuovi impianti o di eventuale modifica o adeguamento di impianti esistenti (vedere procedura di sistema P123 gestione delle modifiche rev 02 del 24/12/2018) La Politica del Sistema di Gestione Sicurezza e Ambiente comprende l'impegno dell'Alta Direzione a: ✓ Applicare le migliori tecnologie disponibili nella realizzazione di nuovi impianti e in caso di modifiche sostanziali ✓ Ridurre i consumi di risorse naturali
4.2.2.2 Identificazione degli aspetti di efficienza energetica di un impianto e opportunità di risparmio energetico			
3	La BAT consiste nell'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.	Non applicata	Verrà proposta alla controllante HUNSTMAN di fare effettuare un audit a cura di una società specializzata ai fini della diagnosi energetica, da ripetersi con cadenza quadriennale. Verrà preso come riferimento normativo, per la relazione, le linee guida Enea in materia: ✓ Obiettivi dell'audit di diagnosi energetica: ✓ Miglioramento dell'efficienza energetica ✓ Riduzione dei costi per gli approvvigionamenti energetici ✓ Eliminazione degli sprechi
4	Nello svolgimento dell'audit individuare i seguenti elementi: - consumo e tipo di energia utilizzata nell'impianto, nei sistemi che lo costituiscono nei processi - Apparecchiature che consumano energia, tipo e quantità di energia utilizzata nell'impianto - Possibilità di ridurre al minimo il consumo di energia ad esempio provvedendo a: a) Contenere / ridurre i tempi di esercizio dell'impianto, ad esempio spegnendolo se non utilizzato b) Garantire il massimo isolamento possibile c) Ottimizzare i servizi, i sistemi e i processi associati (di cui alle BAT dal 17 alla 29) d) possibilità di utilizzare fonti alternative o di garantire un uso più efficiente dell'energia, in particolare, utilizzare l'energia in eccesso proveniente da altri processi o sistemi e) Possibilità di utilizzare in altri processi o sistemi l'energia prodotta in eccesso f) Possibilità di migliorare la qualità del calore (pompe di calore, ricompressione meccanica del vapore)	Non applicata	Vedi precedente Punto 3)
5	La BAT consiste nell'utilizzare gli strumenti o le metodologie più adatte per individuare e quantificare l'ottimizzazione dell'energia, ad esempio: ✓ Modelli e bilanci energetici, database ✓ Tecniche quali la metodologia della pinch Analysis, l'analisi energetica o della entalpia o le analisi termoeconomiche ✓ Stime e calcoli	Non applicata	Vedi precedente Punto 3)
6	La BAT consiste nell'individuare le opportunità per ottimizzare il recupero dell'energia nell'impianto, tra i vari sistemi dell'impianto con terzi (sistemi a vapore, cogenerazione, ecc)	Non applicata	Vedi precedente Punto 3)
4.2.2.3 Approccio Sistemi alla gestione dell'energia			
7	La BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza energetica con un approccio sistemico con la gestione dell'energia dell'impianto.	Parzialmente Applicata	Come sopra riportato l'azienda non dispone attualmente di un sistema di gestione dell'efficienza energetica. La produzione dei principi attivi avviene per lotti sulla base della richiesta dei clienti, secondo modalità tipicamente in uso nel settore chimico.

N°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
			L'estrema variabilità della produzione rende arduo un approccio sistemico alla gestione dell'energia. L'aspetto dell'efficienza energetica è comunque oggetto di valutazione in fase di progettazione di nuovi impianti, o di adeguamento, o di impianti esistenti.
4.2.2.4 Stabilire e riesaminare gli obiettivi e gli indicatori di efficienza energetica			
8	La BAT consiste nell'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 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 unità.	Parzialmente applicata	Nell'ambito del piano di monitoraggio e controllo previsto dall'AIA i tecnici aziendali registrano periodicamente i dati relativi ai consumi energetici dell'unità produttiva. In sede di report annuale vengono calcolati gli indicatori di performance anche per il settore energetico. I valori degli indicatori dell'ultimo anno sono, successivamente, posti a confronto con i corrispondenti dati degli anni precedenti, al fine di monitorare l'andamento nel tempo dei consumi energetici dello stabilimento, sì in termini di valori assoluti che in termini di consumi specifici, rapportate ai valori annuali di prodotti finiti.
4.2.2.5. Benchmarking			
9	La BAT consiste nell'effettuare sistematicamente delle comparazioni periodiche con i parametri di riferimento (o benchmarks) settoriali, nazionali o regionali, ove esistano dati convalidati	Non Applicabile	Con riferimento al settore produttivo in cui opera l'azienda, allo stato attuale delle conoscenze non è nota l'esistenza, a livello nazionale o regionale, di parametri di riferimento ufficiali per una corretta valutazione comparativa dell'efficienza energetica degli impianti. BAT non applicabile in considerazione della specificità dell'attività produttiva aziendale. L'azienda procederà alle necessarie valutazioni nel caso dovessero essere resi disponibili, per il settore produttivo in cui essa opera, dati convalidati dei vari parametri di riferimento. Verranno comunque nel tempo sviluppati confronti con aziende del medesimo comparto laddove è possibile
4.2.3 Progettazione ad alta efficienza energetica (EED)			
10	La BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza energetica al momento della progettazione di nuovo impianto, sistema o unità o prima di procedere ad un ammodernamento importante, considerando gli aspetti sottoelencati: A) è necessario avviare la progettazione ai fini dell'efficienza energetica fin dalle prime fasi della progettazione concettuale anche se non sono stati completamente definiti gli investimenti previsti inoltre tale progettazione deve essere integrata anche nelle procedure di appalto; B) occorre sviluppare o scegliere le tecnologie per l'efficienza energetica; C) può essere necessario raccogliere altri dati nell'ambito del lavoro di progettazione, oppure separatamente per integrare i dati esistenti o colmare le lacune in termini di conoscenze D) l'attività di progettazione ai fini dell'efficienza energetica deve essere svolta da un esperto in campo energetico E) la mappatura iniziale del consumo energetico dovrebbe tener conto anche delle parti all'interno delle organizzazioni che partecipano al progetto che incideranno sul futuro consumo energetico e si dovrà ottimizzare l'attività EED con loro (le parti in questione possono essere, ad esempio, il personale dell'impianto esistente incaricato di specificare i parametri operativi)	Parzialmente applicata	Riguardo a tale aspetto vale quanto sopra riportato (vedere BAT 7). Il progetto di un nuovo impianto e il progetto di modifica, o adeguamento, di un impianto esistente sono di norma condotti dall'azienda garantendo per quanto possibile l'ottimizzazione dell'efficienza energetica (Vedi P123 Gestione delle Modifiche rev 00 del 00/00/2022)
4.2.4 Maggiore integrazione dei processi			
11	La BAT consiste nel tentare di ottimizzare l'impiego di energia tra vari processi o sistemi all'interno di un impianto o con terzi	Non Applicabile	In considerazione delle caratteristiche dei processi produttivi aziendali si ritiene non applicabile in generale la tecnica in questione.
4.2.5 Mantenere lo slancio delle iniziative finalizzate all'efficienza energetica			
12	La BAT consiste nel mantenere lo slancio del programma di efficienza energetica utilizzando varie tecniche fra cui:	Parzialmente applicata	Non viene predisposto un programma di efficienza energetica secondo le tecniche indicate nella bat.

N°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
	a) la messa in atto di un sistema specifico di gestione dell'energia b) una contabilità dell'energia basata su valori reali che imponga l'onere e l'onore dell'efficienza energetica sull'utente pochi paga la bolletta c) la creazione di centri di profitto nell'ambito dell'efficienza energetica d) la valutazione comparativa (benchmarking) e) un ammodernamento dei sistemi di gestione esistenti f) l'utilizzo di tecniche per la gestione dei cambiamenti organizzativi		I costi energetici del sito vengono computati sui vari centri di costo mediante stime in funzione delle letture mensili e delle fatturazioni dei fornitori. Viene effettuato un controllo completo dei consumi dello Stabilimento ed un parziale controllo per i consumi del Reparto Sistemi. Il Piano degli Interventi che scaturisce è sottoposto alla Direzione Aziendale per le valutazioni di fattibilità tecnico economica
4.2.6. Mantenimento delle Competenze			
13	La BAT consiste nel mantenere le competenze in materia di efficienza energetica e di sistemi che utilizza l'energia con le tecniche indicate nel BREF. a) Il 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 b) Esercizi periodici in cui il personale viene messo a disposizione per svolgere controlli programmati o specifici c) Messa a disposizione delle risorse interne disponibili tra vari siti d) Ricorso a consulenti competenti per controlli programmati e) Esternalizzazione di sistemi o funzioni specializzate	Parzialmente applicata	Presso la sede produttiva aziendale opera personale addestrato all'uso corretto delle apparecchiature e degli impianti presenti all'interno dei vari reparti. In considerazione dell'attuale conoscenza dei processi produttivi da parte del personale incaricato, al momento non si è manifestata la necessità per l'azienda di avvalersi di personale avente specifiche competenze in materia di efficienza energetica. Gli audit di diagnosi energetica, se autorizzati dalla controllante HUNSTMAN, saranno affidati a una società specializzata nel settore.
4.2.7 Controllo efficace dei processi			
14	La BAT consiste nel garantire la realizzazione di controlli efficaci dei processi, attuando tecniche quali: a) Mettere in atto sistemi che garantiscono che le procedure siano conosciute, capite e rispettate b) Garantire che vengano individuati i principali parametri di prestazione, che vengano ottimizzati ai fini dell'efficienza energetica e che vengano monitorati c) Documentare e registrare tali parametri	Applicata	I parametri relativi ai consumi energetici dello stabilimento sono periodicamente registrati nell'ambito del piano di monitoraggio e controllo aziendale.
4.2.8 Manutenzione			
15	La BAT consiste nell'effettuare la manutenzione degli impianti al fine di ottimizzarne l'efficienza energetica applicando tutte le tecniche descritte di seguito: 1. Conferire chiari compiti di pianificazione ed esecuzione della manutenzione 2. Definire un programma strutturato di manutenzione basato sulle descrizioni tecniche delle apparecchiature, norme e sugli eventuali guasti delle apparecchiature e le relative conseguenze 3. Integrare il programma di manutenzione con opportuni sistemi di registrazione e prove diagnostiche a campo individuare, nel corso della manutenzione ordinaria o in occasione di guasti o anomalie, eventuali perdite di efficienza energetica o punti in cui sia possibile ottenere dei miglioramenti 4. Individuare perdite, guasti, usure e altro che possono avere ripercussioni o limitare l'uso dell'energia e provvedere a porvi rimedio al più presto	Applicata	L'Azienda dispone di un piano di manutenzione programmata dei principali impianti delle apparecchiature che li compongono. Gli interventi di manutenzione riguardano anche gli impianti generali per la produzione di energia termica e per la trasformazione e distribuzione dell'energia elettrica funzionanti a servizio dei reparti lavorativi. L'attività di controllo e manutenzione è finalizzata a garantire l'efficienza e l'affidabilità di funzionamento degli impianti stessi, appunto, laddove è previsto da normative specifiche vengono condotti controlli di efficienza energetica sulle attrezzature e/o impianti. Riferimenti del sistema di gestione aziendale: P04 gestione impianti manutenzione Rev 00 del 31/07/2018
4.2.9 Monitoraggio e Misurazione			
16	La BAT consiste nell'istituire 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	Applicata	I costi energetici del sito vengono computati sui vari centri di costo mediante le stime in funzione delle letture mensili e delle fatturazioni dei fornitori. Viene misurata la ripartizione dei consumi elettrici fra i trasformatori aziendali. I parametri relativi ai consumi energetici della sede sono periodicamente registrati nell'ambito del piano di monitoraggio e controllo aziendale

N°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
4.3 BAT per realizzare l'efficienza energetica in sistemi, processi, attività o attrezzature che consumano energia			
1.3.1. Combustione			
17	La BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza energetica dei processi di combustione ricorrendo alle tecniche descritte nel BREF	Applicata	A servizio dei reparti della sede sono in funzione impianti termici ad acqua calda per il riscaldamento degli ambienti di lavoro. L'impianto termico per uso tecnologico è stato dimensionato in relazione alle esigenze dei processi produttivi aziendali ed è sottoposto ai controlli previsti dal piano di manutenzione ordinaria. Tra le tecniche indicate nel BREF sono applicate le seguenti: ✓ Diminuzione del flusso di massa dei fumi di combustione mediante riduzione dell'accesso d'aria ✓ Utilizzo di metano come combustibile ✓ Sistemi di regolazione automatica dei bruciatori
4.3.2 Sistemi a vapore			
18	La BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza energetica dei sistemi a vapore ricorrendo alle tecniche descritte nel BREF	Non applicabile	Non sono presenti sistemi a vapore.
1.3.2. Recupero di calore			
19	La BAT consiste nel mantenere l'efficienza degli scambiatori di calore tramite: a) Monitoraggio periodico dell'efficienza b) Prevenzione o eliminazione delle incrostazioni	Applicata	Gli scambiatori di calore sono sottoposti a interventi di manutenzione ordinaria per garantirne l'efficienza di funzionamento. Sono impiegati i materiali non soggetti a formazione di depositi (vedere successiva valutazione BAT per sistemi di raffreddamento industriali).
4.3.4. Cogenerazione			
20	La BAT consiste nel cercare soluzioni per la cogenerazione all'interno dell'impianto e/o all'esterno	Non applicabile	Per le modalità operative per il tipo di produzione non è stata ritenuta attuabile, al momento, l'adozione di sistemi di cogenerazione.
4.3.5. Alimentazione Elettrica			
21	La BAT consiste nell'aumentare il fattore di potenza in base ai requisiti del distributore di elettricità locale utilizzando le seguenti tecniche, sede dove risultano applicabili: - Installazione di condensatori nei circuiti a corrente alternata al fine di diminuire la potenza reattiva - Minimizzazione delle condizioni di minimo carico dei motori elettrici - Evitare funzionamento dell'apparecchiatura oltre la sua tensione nominale - Sostituzione di motori elettrici con motori ad efficienza energetica	Parzialmente Applicata	Il trasformatore è munito di impianto di rifasamento. In fase di progettazione si prevede di: - minimizzare le condizioni di minimo carico dei motori elettrici - evitare il funzionamento dell'apparecchiatura oltre alla sua tensione nominale
22	La BAT consiste nel controllare l'alimentazione elettrica per verificare la presenza di correnti armoniche e applicare eventualmente dei filtri	Non applicata	Visti i risultati dei monitoraggi periodici o continuativi effettuati dall'azienda, non si ritiene necessario applicare filtri o effettuare ulteriori campagne di misurazioni
23	La BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza dell'alimentazione elettrica ricorrendo alle seguenti tecniche, se dove applicabili: - Assicurarsi che i cavi siano dimensionati per la potenza elettrica richiesta - Mantenere i trasformatori di linea ad un carico operativo oltre il 40 50% - Installare e trasformatori ad alta efficienza e basse perdite - Collocare i dispositivi con richieste di corrente elevata vicino alle sorgenti di potenza, esempio trasformatori	Applicata	L'impianto elettrico di ricezione, trasformazione distribuzione dell'energia elettrica ai reparti è stato progettato e realizzato in conformità alle norme tecniche del settore elettrico ed è sottoposto annualmente ad attività di controllo e manutenzione al fine di garantire nel tempo la sicurezza e l'efficienza di funzionamento.
4.3.6 Sottosistemi azionati dai motori elettrici			
24	La BAT consiste nell'ottimizzare i motori elettrici nel seguente ordine di priorità: - Ottimizzare tutto il sistema di cui il motore o i motori fanno parte - Successivamente, ottimizzare il o i motori del sistema secondo i nuovi requisiti di carico applicando una o più delle tecniche descritte nel BREF in funzione della loro applicabilità	Applicata	Tra le tecniche indicate nel BREF sono applicate le seguenti: - Installazione di inverter sulle macchine nuovi mentre si sostituisce con un prodotto analogo ma nuovo

N°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
	- Una volta ottimizzati i sistemi che consumano energia, ottimizzare i rimanenti motori secondo le tecniche e in base a criteri indicati nel BREF		
4.3.7 Sistemi ad aria compressa			
25	La BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza dei sistemi ad aria compressa ricorrendo alle tecniche descritte nel BREF	Applicata	L'impianto per la produzione e distribuzione di aria compressa a servizio dei reparti dello stabilimento è stato progettato e dimensionato per soddisfare le esigenze dei processi produttivi aziendali ed è regolarmente sottoposto ad attività di controllo e manutenzione. Sono applicate le seguenti tecniche: ✓ Corretta progettazione ✓ Stoccaggio dell'aria compressa in prossimità delle utenze caratterizzate da alta fluttuazione ✓ Riduzione delle perdite d'aria ✓ Ottimizzazione delle pressioni di esercizio
4.3.8. Sistemi di pompaggio			
26	La BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza dei sistemi di pompaggio ricorrendo alle tecniche descritte nel BREF. - Progettazione: I. evitare l'acquisto di pompe sovradimensionate. Per quelle esistenti valutare i costi/benefici di una eventuale sostituzione; II. selezionare correttamente l'accoppiamento tra motore e pompa; III. progettare adeguatamente il sistema di distribuzione - Controllo e mantenimento: I. prevedere adeguati sistemi di controllo e regolazione; II. disconnettere eventuali pompe inutilizzate; III. valutare l'utilizzo di inverter (non applicabile per flussi costanti); IV. quando il flusso del fluido da pompare è meno della metà della massima capacità di ogni singola pompa, valutare l'utilizzo di un sistema a pompe multiple di minori dimensioni; V. pianificare regolare manutenzione. - Sistema di distribuzione: I. minimizzare il numero di valvole e discontinuità nelle tubazioni, compatibilmente con le esigenze di operatività e manutenzione; II. evitare il più possibile l'utilizzo di curve (specialmente se strette); III. assicurarsi che il diametro delle tubazioni non sia troppo piccolo.	Applicata	I sistemi di pompaggio garantiscono efficienti condizioni di funzionamento in quanto è stato fatto, in accordo con la Corporate, una precisa valutazione delle caratteristiche degli impianti da acquistare, ne sopra, ne sotto dimensionati, anche in considerazione di una riduzione del consumo energetico. Successivamente, in base all'indicazione del costruttore, si provvede alla manutenzione ordinaria mediante personale interno e ad interventi di natura straordinaria mediante personale esterno.
4.3.9 Sistemi di riscaldamento, ventilazione e condizionamento d'aria (HVAC)			
27	La BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza dei sistemi di riscaldamento, ventilazione e condizionamento d'aria ricorrendo alle tecniche descritte nel BREF	Parzialmente applicata	Tra le tecniche indicate nel BREF sono applicate le seguenti: - Progettazione dei sistemi HVAC in base alle esigenze lavorative - Utilizzo di ventilatore ad alta efficienza progettati per lavorare nelle condizioni operative ottimali - Utilizzo sistemi di controllo automatico degli impianti HVAC Gli impianti HVAC sono sottoposti a regolari controlli al fine di garantirne l'efficienza di funzionamento
IV.3. Illuminazione			
28	La BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza dei sistemi di illuminazione artificiale ricorrendo le tecniche descritte nel BREF	Applicato	Tra le tecniche indicate nel BREF sono applicate le seguenti: - Revamping graduale dei sistemi di illuminazione con tecnologia Led evoluta
4.3.11 Processi di essiccazione, separazione e concentrazione			

N°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
29	La BAT consiste nell'ottimizzare l'efficienza dei processi di essiccazione, separazione e concentrazione, ricorrendo le tecniche descritte BREF, in base all'applicabilità e nel cercare opportunità di impiego di separazione meccanica in combinazione con processi termici.	Non applicabile	non sono presenti tali impianti

Si riporta di seguito una sintesi dell'andamento dei principali indicatori di performance dal 2018 al 2023 i quali sono strettamente correlati all'andamento della produzione e del relativo mercato:

- il *Consumo specifico di materie prime* negli anni esaminati varia da 1,1 a 0,8 t/t, il dato presenta un andamento abbastanza costante. Nel corso del 2019 è stato avviato un processo di ottimizzazione degli acquisti di materie prime volto a ridurre le scorte di magazzino;
- il *Consumo specifico di energia elettrica* varia tra 0,38 e 0,48 GJ/t ed il *Consumo specifico di energia termica* tra 0,57 e 0,69 GJ/t, tali andamenti oltre che alla produzione, sono legati anche alle modifiche effettuate negli anni ed all'efficientamento ed ottimizzazione nell'utilizzo degli impianti a servizio della produzione;
- il *Consumo idrico specifico* negli anni esaminati varia da 0,6 a 0,8 mc/t, presentando un andamento costante. Variazioni all'indicatore sono legate anche ad un maggiore o minore numero di fasi di lavaggio dei reattori che si rendono necessarie per gestire la produzione stessa. Nel 2021 a seguito di una perdita di acqua all'impianto di raffreddamento dei reattori l'indice raggiunge un valore pari a 1,8 mc/t. Al fine di rilevare prontamente eventuali perdite o anomalie ai punti di prelievo, lo stabilimento ha adottato l'azione correttiva di monitorare con maggiore frequenza i consumi, ossia mensilmente;
- la *Produzione specifica di rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi* prodotti si attestano rispettivamente su valori compresi tra circa 0,03 e 0,01 t/t e 0,125 e 0,10 t/t. Anche in questo caso il dato è legato all'andamento produttivo ed imputabile anche, ad esempio, a resi di prodotti venduti giudicati dal cliente fuori specifica e, quindi, non utilizzabili, a giacenze di magazzino, ad interventi straordinari di pulizia e manutenzione, ecc;
- i *Fattori di emissione degli inquinanti alle emissioni in atmosfera* presentano andamenti molto variabili negli anni. Si sottolinea che i valori riscontrati sono legati a misurazioni puntuali annuali o semestrali su un numero di punti di emissione limitati, pertanto, il risultato è rappresentativo della situazione impiantistica/produttiva in essere al momento del campionamento. Premesso ciò, i fattori di emissione negli anni esaminati:
 - a. per il *materiale particellare* varia da 0,30 a 1,80 g/t. Nel 2020 ho un dato di circa 4,24 g/t dovuto alla sostituzione della tipologia di sabbia impiegata nelle macchine di sabbiatura, intervento eseguito per migliorare le condizioni di salute e sicurezza in ambiente di lavoro;
 - b. per i *SOV* varia da circa 7,5 a circa 104 g/t. Dal 2019 l'aumento del fattore è legato anche alla messa a regime del reattore R1;
 - c. per gli *Isocianati* varia da circa 0,34 a circa 18 g/t;

si sottolinea che tutti i flussi di massa reali sono ampiamente al di sotto del valore di flusso di massa autorizzato per i singoli inquinanti. Le differenze nei valori ottenuti nei vari anni sono da imputare alla variabilità ed ai volumi delle sostanze prodotte e/o utilizzate

C2.2 PROPOSTA DEL GESTORE

Il gestore dell'impianto, a seguito della valutazione di inquadramento ambientale territoriale e degli impatti esaminati conferma la situazione impiantistica attuale e non ritiene necessario adottare alcuna misura ulteriore di adeguamento.

La relazione del 2015 per la verifica della sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della relazione di riferimento è ancora coerente con la situazione attuale, in quanto le condizioni di stoccaggio e manipolazione/utilizzo delle sostanze chimiche non sono cambiate. Risultano da modificare alcune sostanze in uso, aggiornare i quantitativi utilizzati e la classificazione di pericolosità di molti prodotti, motivo per il quale data la difficoltà e le lunghe tempistiche di reperimento delle schede di sicurezza per tutte le sostanze in uso, si richiede la possibilità di presentare la relazione aggiornata a scadenza da definire in ambito di procedimento di rinnovo in corso, per avere la possibilità di recuperare tutte le informazioni utili.

L'esperienza acquisita con il monitoraggio periodico effettuato negli anni di vigenza dell'AIA sugli scarichi aziendali (N1, N2 e B1) evidenzia una suscettibilità significativa del risultato del campionamento rispetto alle condizioni di piovosità caratterizzanti il periodo di esecuzione delle misure. L'influenza esercitata dalle suddette condizioni al contorno, che sono indipendenti dalle attività dell'installazione, determina una scarsa rilevanza dei valori analizzati. Alla luce di ciò, si propone di valutare l'esclusione del campionamento agli scarichi N1, N2 sia per la suscettibilità del risultato, che per la loro natura di acque non propriamente inquadrabili come acque industriali.

In riferimento ai dati relativi alle emissioni diffuse di solventi riportati nei report annuali, si nota un andamento variabile nel corso degli anni imputabile al fatto che la quantità di rifiuti prodotti è stimata ed il calcolo dei flussi di massa è eseguito facendo al massimo due analisi all'anno; pertanto, si conferma che questo parametro è poco rilevante per la tipologia di produzione dello stabilimento. Analogamente a quanto proposto per gli scarichi idrici, si richiede l'eliminazione del calcolo delle emissioni diffuse e relativa valutazione annuale.

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, per la fabbricazione di prodotti alimentari a partire da materie prime animali, uno schema produttivo assodato che nel tempo si è ottimizzato anche dal punto di vista ambientale, sia per effetti indiretti di tipo economico (risparmio nella gestione) che diretti (intervento delle Autorità locali con disposizioni legislative e accordi di settore).

❖ Confronto con le BAT

Il posizionamento dell'installazione rispetto ai seguenti documenti di riferimento per il settore delle "chimiche":

- il "Reference Document on Best Available Techniques in the Production of Polymers di Agosto 2007", in particolare, rispetto a quanto indicato nel capitolo 13;
- Decisione di esecuzione (UE) 2016/902 della Commissione del 30/05/2016 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 09/06/2016) relativa ai sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica;
- Decisione di Esecuzione (UE) 2022/2427 della Commissione del 06/12/2022 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 12/12/2022) sui sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica.

è documentato nelle tabelle seguenti, considerando gli aspetti specifici del settore produttivo di competenza. In particolare, sono riportate sia le note del gestore sull'applicabilità delle singole voci associate alle BATC, che le valutazioni della scrivente Agenzia.

Bref POLIMERI 2008 - Sezione 3 - Capitolo 13

N°	DESCRIZIONE BAT	STATO APPLICAZIONE	NOTE
13.1 BAT GENERICHE			
1. Implementare ed aderire ad un Sistema di Gestione Ambientale			
	L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura dell'SGA (ad esempio standardizzato o non standardizzato) saranno generalmente correlati alla natura, alla scala e alla complessità dell'installazione e alla gamma di impatti ambientali che potrebbe avere. Un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) incorpora, a seconda delle circostanze individuali, le seguenti caratteristiche: - definizione di una politica ambientale per l'installazione da parte dell'alta direzione (l'impegno dell'alta direzione è considerato una preconditione per una corretta applicazione di altre caratteristiche del SGA) - pianificare e stabilire le procedure necessarie - implementazione delle procedure, prestando particolare attenzione: - struttura e responsabilità formazione, consapevolezza e competenza - comunicazione - coinvolgimento dei dipendenti - documentazione - controllo efficiente del processo - programma di manutenzione - preparazione e risposta alle emergenze - salvaguardare il rispetto della normativa ambientale. - verificare le prestazioni e intraprendere azioni correttive, prestando particolare attenzione - monitoraggio e misurazione (vedi anche [32, Commissione europea, 2003]) - azione correttiva e preventiva - tenuta dei registri - audit interni indipendenti (ove possibile) al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale è conforme o meno alle disposizioni pianificate ed è stato adeguatamente implementato e mantenuto. - riesame da parte del top management. Tre ulteriori caratteristiche, che possono integrare quanto sopra per gradi, sono considerate misure di sostegno. Tuttavia, la loro assenza generalmente non è incompatibile con le BAT. Questi tre passaggi aggiuntivi sono: - far esaminare e validare il sistema di gestione e la procedura di audit da un organismo di certificazione accreditato o da un verificatore del SGA esterno - preparazione e pubblicazione (ed eventualmente convalida esterna) di una dichiarazione ambientale periodica che descriva tutti gli aspetti ambientali significativi dell'impianto, consentendo il confronto anno per anno con obiettivi e traguardi ambientali nonché con parametri di riferimento del settore, a seconda dei casi - implementazione e adesione ad un sistema volontario accettato a livello internazionale come EMAS e EN ISO 14001:1996. Questo passo volontario potrebbe conferire maggiore credibilità allo SME. In particolare EMAS, che racchiude in sé tutte le caratteristiche sopra menzionate, conferisce maggiore credibilità. Tuttavia, i sistemi non standardizzati possono, in linea di principio, essere altrettanto efficaci a condizione che siano adeguatamente progettati e attuati. Nello specifico per l'industria dei polimeri, è anche importante considerare le seguenti potenziali caratteristiche dell'EMS: - l'impatto ambientale derivante dall'eventuale dismissione dell'unità in fase di progettazione di un nuovo impianto - lo sviluppo di tecnologie più pulite - ove possibile, l'applicazione regolare del benchmarking settoriale, anche attività di efficienza energetica e risparmio energetico, scelta dei materiali in ingresso, emissioni nell'aria, scarichi nell'acqua, consumo di acqua e produzione di rifiuti.	Applicato	L'azienda ha adottato un Sistema di Gestione Ambientale secondo la Norma UNI EN ISO 14001:2015
2. La BAT consiste nel ridurre le emissioni fugitive mediante la progettazione avanzata di apparecchiature (cfr. sezione 12.1.2).			
2	Le disposizioni tecniche per prevenire e ridurre al minimo le emissioni fugitive di inquinanti atmosferici includono: - utilizzo di valvole con tenuta a soffietto o doppia baderna o apparecchiature altrettanto efficienti. Le valvole a soffietto sono particolarmente consigliate per servizi altamente tossici - pompe a trascinamento magnetico o incapsulate, oppure pompe con doppia tenuta e barriera ai liquidi - compressori azionati magneticamente o incapsulati, oppure compressori che utilizzano doppie tenute e un liquido barriera - agitatori azionati magneticamente o in scatola, oppure agitatori con doppia tenuta e barriera contro i liquidi - minimizzazione del numero di flange (connettori)	Applicata	Gli impianti di aspirazione installati sono tra i migliori presenti sul mercato e sono soggetti a manutenzioni periodiche per garantirne l'efficienza e minimizzare le emissioni fugitive. Rispetto alle indicazioni suggerite dalla BAT si può indicare la presenza di GUARNIZIONI EFFICACI

	- guarnizioni efficaci - sistemi di campionamento chiusi - drenaggio degli effluenti contaminati in sistemi chiusi - raccolta degli sfiati. Per le nuove installazioni, queste tecniche devono essere prese in considerazione nella progettazione dell'impianto. Per le unità esistenti, vengono applicate passo dopo passo seguendo i risultati delle tecniche descritte nella sezione 12.1.3 e nella sezione 12.1.4 (cfr. BAT 3 e 4).		
3	La BAT consiste nell'effettuare una valutazione e misurazione delle perdite fuggitive per classificare i componenti in termini di tipologia, condizioni di servizio e di processo per identificare gli elementi con il maggiore potenziale di perdite fuggitive (cfr. sezione 12.1.3).	Applicata	I campionamenti in area lavorativa e sul personale effettuati periodicamente per verificare l'esposizione ad agenti chimici degli addetti, sottolineano la corretta ed integrale captazione degli inquinanti da parte degli impianti di aspirazione, ponendo le possibili emissioni fuggitive come un rischio residuo
4	La BAT consiste nell'istituire e mantenere un programma di monitoraggio e manutenzione delle apparecchiature (M&M) e/o di rilevamento e riparazione delle perdite (LDAR) (cfr. sezione 12.1.4) basato su una banca dati di componenti e servizi in combinazione con la valutazione e misurazione delle perdite fuggitive (vedere Sezione 12.1.3).	Non Applicata	Apparecchiature sottoposte a manutenzione ordinaria da parte di personale interno, straordinaria da parte di fornitori esterni
5. La BAT consiste nel ridurre le emissioni di polveri (cfr. sezione 12.1.5) con una combinazione delle seguenti tecniche:			
5	- il trasporto in fase densa è più efficace nel prevenire le emissioni di polveri rispetto al trasporto in fase diluita - riduzione al minimo possibile delle velocità nei sistemi di trasporto in fase diluita - riduzione della generazione di polveri nelle linee di trasporto attraverso trattamenti superficiali ed adeguati allineamento dei tubi - utilizzo di cicloni e/o filtri negli scarichi dell'aria delle unità di depolverazione. L'uso di sistemi di abbattimento a filtro in tessuto sono più efficaci, soprattutto per le polveri sottili [27, TWGComments, 2004] - uso di scrubber a umido [27, TWGComments, 2004].	Parzialmente Applicata	Presenti un ciclone ed un filtro a maniche nelle sabbiature
6	La BAT consiste nel ridurre al minimo gli avvii e gli arresti degli impianti (cfr. sezione 12.1.6) per evitare picchi di emissioni e ridurre il consumo complessivo (ad esempio energia, monomeri per tonnellata di prodotto).	Applicata	I parametri di processo specifici del buon funzionamento dei reattori sono monitorati sia attraverso gli autocontrolli periodici, che mediante il monitoraggio e le verifiche effettuate dal Reparto Manutenzione
7	La BAT consiste nel proteggere il contenuto del reattore in caso di arresti di emergenza (ad esempio utilizzando sistemi di contenimento, cfr. sezione 12.1.7).	Applicata	Presente sistema in caso si espandesse il materiale per una reazione avversa presenti valvole automatiche che vanno a scaricare la risulta dell'espansione del materiale dentro un contenitore
8	La BAT consiste nel riciclare il materiale contenuto dalla BAT 7 o nell'utilizzarlo come combustibile.	Non Applicabile	
9. La BAT consiste nel prevenire l'inquinamento dell'acqua mediante una progettazione e materiali adeguati delle tubazioni (cfr. sezione 12.1.8).			
9	Per facilitare l'ispezione e la riparazione, i sistemi di raccolta delle acque effluenti nei nuovi impianti e nei sistemi adattati sono, ad es. - tubazioni e pompe poste fuori terra - tubi posti in condotte accessibili per ispezione e riparazione.	Applicata	Le tubazioni che portano acqua per uso produttivo, in particolare, per il raffreddamento reattori, sono ispezionabili per quasi la totalità della loro lunghezza
10. La BAT consiste nell'utilizzare sistemi separati di raccolta degli effluenti (cfr. sezione 12.1.8) per:			
10	- acque effluenti di processo contaminate - acqua potenzialmente contaminata da perdite e altre fonti, inclusa l'acqua di raffreddamento e deflusso superficiale dalle aree degli impianti di processo, ecc. - acqua incontaminata.	Parzialmente applicato	Nel caso di specie l'acqua in uscita dal circuito di raffreddamento dei reattori viene convogliata direttamente nello scarico B

11. La BAT consiste nel trattare i flussi di spurgo dell'aria provenienti dai silos di degasaggio e dagli sfiati del reattore (cfr. sezione 12.1.9) con una o più delle seguenti tecniche:			
11	- Riciclaggio - ossidazione termica - ossidazione catalitica - flaring (solo flussi discontinui). In alcuni casi, anche l'uso di tecniche di adsorbimento può essere considerato BAT.	Non applicabile	I reattori non presentano sfiati
12. La BAT consiste nell'utilizzare sistemi di flaring per trattare le emissioni discontinue provenienti dal sistema del reattore (cfr. sezione 12.1.10).			
12	La combustione in torcia delle emissioni discontinue dei reattori è considerata BAT se tali emissioni non possono essere riciclate nel processo o utilizzate come combustibile (cfr. BAT 7 sopra).	Non applicabile	
13 La BAT consiste nell'utilizzare, ove possibile, energia elettrica e vapore provenienti da impianti di cogenerazione (cfr. sezione 12.1.11)			
13	La cogenerazione viene normalmente installata quando l'impianto utilizza il vapore prodotto, oppure dove è disponibile uno sbocco per il vapore prodotto. L'elettricità prodotta può essere utilizzata dall'impianto o esportata.	Non applicabile	Non presente impianto cogenerazione
14	La BAT consiste nel recuperare il calore di reazione attraverso la generazione di vapore a bassa pressione (cfr. sezione 12.1.12) in processi o impianti in cui sono disponibili consumatori interni o esterni del vapore a bassa pressione.	Non applicabile	—
15	La BAT consiste nel riutilizzare i potenziali rifiuti provenienti da un impianto di polimeri (cfr. sezione 12.1.15) - In generale, il riutilizzo dei rifiuti potenziali è preferibile rispetto alla messa in discarica	Non Applicabile	—
16	La BAT consiste nell'utilizzare sistemi pigging in impianti multi prodotto con materie prime e prodotti liquidi (cfr. sezione 12.1.16)	Non applicabile	—
17	La BAT consiste nell'utilizzare un buffer per le acque reflue a monte dell'impianto di trattamento delle acque reflue per ottenere una qualità costante delle acque reflue (cfr. sezione 12.1.17) - Questo vale per tutti i processi di produzione delle acque reflue, come PVC ed ESR.	Non applicabile	—
18	La BAT consiste nel trattare le acque reflue in modo efficiente (cfr. sezione 12.1.18) Il trattamento delle acque reflue può essere effettuato in un impianto centrale o in un impianto dedicato ad un'attività speciale. A seconda della qualità delle acque reflue, è necessario un ulteriore pretrattamento dedicato. Il trattamento delle acque reflue può essere effettuato in un impianto centrale o in un impianto dedicato ad un'attività speciale	Non applicabile	L'unico sistema di pretrattamento presente sono i disoleatori in dotazione agli scarichi N1 ed N2, poiché, le uniche acque che vengono scaricate sono, oltre a quelle civili provenienti dai bagni, quelle provenienti dal raffreddamento reattori, dalle acque di scarico dell'addolcitore e dal locale compressori.
13.2	BAT per la produzione di POLIFENOLI	Non applicabile	produzione non effettuata
13.3	BAT per la produzione di POLISTIROLO	Non applicabile	produzione non effettuata
13.4	BAT per la produzione di PVC	Non applicabile	produzione non effettuata
13.5	BAT per la produzione di POLIESTERE INSATURO	Non applicabile	produzione non effettuata
13.6	BAT per la produzione di ESR	Non applicabile	produzione non effettuata
13.7	BAT per la produzione di SOLUZIONI CONTENENTI BUTADIENE	Non applicabile	produzione non effettuata
13.8	BAT per la produzione di POLIAMMIDI	Non applicabile	produzione non effettuata
13.9	BAT per la produzione di FIBRE DI POLIETILENE TERAFTALATO	Non applicabile	produzione non effettuata
13.10	BAT per la produzione di VISCOSA	Non applicabile	produzione non effettuata

Dal confronto riportato nella tabella suddetta si conferma che l'installazione è allineata con quanto previsto nel "Reference Document on Best Available Techniques in the Production of Polymers di Agosto 2007", non si riscontra la necessità di richiedere adeguamenti.

DECISIONE UE 2016/902

SEZIONE 1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT

1.1 Sistemi 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 avente tutte le caratteristiche seguenti:

Tecnoelastomeri dispone di un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) conforme ai requisiti della norma UNI EN ISO 14001:2015.

Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
1 impegno della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; 2 definizione da parte della direzione di una politica ambientale che prevede miglioramenti continui dell'installazione; 3 pianificazione e attuazione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; 4 attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a: a) struttura e responsabilità; b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza; c) comunicazione; d) coinvolgimento del personale; e) documentazione; f) controllo efficace dei processi; g) programmi di manutenzione; h) preparazione e risposta alle situazioni di emergenza; i) assicurazione del rispetto della legislazione ambientale; 5 controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, prestando particolare attenzione a: a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni in aria e in acqua da impianti IED — ROM); b) misure preventive e correttive; c) tenuta di registri; d) audit indipendente (ove praticabile) interno o esterno, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente; 6 riesame del sistema di gestione ambientale da parte dei dirigenti di alto grado al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; 7 attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite; 8 considerazione degli impatti ambientali dovuti ad un eventuale dismissione dell'impianto, sin dalla fase di progettazione di un nuovo impianto e durante il suo intero ciclo di vita; 9 svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare; 10 piano di gestione dei rifiuti (cfr. BAT 13). 11 per gli impianti/siti con più operatori, adozione di una convenzione che stabilisce i ruoli, le responsabilità e il coordinamento delle procedure operative di ciascun operatore di impianto al fine di rafforzare la cooperazione tra i diversi operatori; 12 istituzione di inventari dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 2). 13 un piano di gestione degli odori (cfr. BAT 20); 14 un piano di gestione del rumore (cfr. BAT 22).	1 applicato 2 applicato 3 applicato 4 applicato 5 applicato 6 applicato 7 applicato 8 applicato 9 non applicabile 10 applicato 11 applicato 12 applicato 13 non applicabile 14 applicato	1 L'impegno della Direzione aziendale è espresso nel documento di Politica ambientale 2 Documento Politica ambientale e Riesame della direzione 3 Documento obiettivi e traguardi del SGA 4 Informazioni documentate: organigramma aziendale, procedura comunicazione interna ed esterna, procedura gestione del cambiamento, piano emergenza e procedure gestione emergenze ambientali, registrazione elenco autorizzazione e licenze, oltre al possesso di AIA ed attuazione del piano di monitoraggio 5 Attuazione piano di monitoraggio AIA e registrazioni mensili degli indicatori previsti; esecuzione delle registrazioni cogenti (aria, rifiuti), esecuzione di audit di I, II, III parte 6 Riesame annuale della direzione 7 Impegno della direzione a ridurre l'impiego di risorse ed adottare le migliori tecnologie disponibili, impegno alla sostenibilità (attuazione di Piano sostenibilità intercompany, e formazione di talune funzioni aziendali) 8 Procedura gestione del cambiamento; nel piano di emergenza previste procedure, misure da attuare in caso di chiusura improvvisa e prolungata del sito 9 Non applicabile in considerazione della specificità dell'attività produttiva aziendale 10 Procedura gestione rifiuti 11 Applicato nella misura di aver tenuto conto di questo aspetto nelle istruzioni operative e procedure previste nel SGA 12 Vedi successiva BAT 2 13 Non applicabile in ragione del tipo di attività, non si ritiene necessaria la predisposizione di un piano di gestione degli odori 14 Le misure di rumore sono svolte nel rispetto del piano di monitoraggio AIA (rilievi strumentali e relazione acustica)	Adeguata Tecnoelastomeri dispone di un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) conforme ai requisiti della norma UNI EN ISO 14001:2015 (validità al 30/01/2026)

BAT 2: Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in aria e del consumo di risorse idriche, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi, con tutte le seguenti caratteristiche:

Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
i) Informazioni sui processi chimici di produzione, tra cui: a) equazioni di reazioni chimiche, che indichino anche i sottoprodotti b) schemi semplificati di flusso di processo che indichino l'origine delle emissioni	Parzialmente applicato	Applicato nella misura di schemi semplificati di processo che indicano l'origine delle emissioni e planimetrie illustrative dei punti di emissione in atmosfera e scarichi idrici e nelle relazioni tecniche presentate a	Adeguata

c) descrizioni delle tecniche integrate con il processo e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla sorgente, con indicazione delle loro prestazioni.		corredo delle pratiche autorizzative presentate dall'Azienda	
Informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/parametri pertinenti (ad es. COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sali, determinati composti organici) e loro variabilità c) dati sulla bio eliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test ZahnWellens, potenziale di inibizione biologica (ad es. nitrificazione)]	Applicato	Le caratteristiche chimico fisiche e biologiche delle acque reflue sono registrate e comunicate in applicazione del piano di monitoraggio AIA, oltre che riportate nei report di campionamento	Adeguate Alla luce della tipologia degli scarichi presenti in azienda (dai raffreddamenti e dal controlavaggio resine addolcitori e non da scarichi connessi al ciclo produttivo), non si ritiene necessario che l'azienda effettui altri monitoraggi rispetto a quelli previsti.
Informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura b) valori medi di concentrazione e di carico degli inquinanti/parametri pertinenti (ad es. COV, CO, NO _x , SO _x , cloro, acido cloridrico) e loro variabilità c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (per esempio ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri)	Applicato	Le caratteristiche chimico-fisiche delle emissioni in atmosfera sono registrate e comunicate in applicazione del piano di monitoraggio AIA, oltre che riportate nei report di campionamento e nel registro degli autocontrolli. Non si rileva la presenza di sostanze che possono compromettere l'efficienza dei sistemi di abbattimento presenti in stabilimento ed autorizzati.	Adeguate

2. Monitoraggio

BAT 3: Per le emissioni in acqua di cui all'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 2), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (compreso il monitoraggio continuo della portata, del pH e della temperatura delle acque reflue) in punti chiave (ad esempio, ai punti di ingresso del pre trattamento e del trattamento finale).

Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
—	Parzialmente applicato	Monitoraggio dei parametri pH, solidi sospesi totali, BOD5, COD, solventi organici azotati sugli scarichi N1, N2, B1 come da piano di monitoraggio	Adeguate Non è presente un sistema di trattamento delle acque e non sono presenti monitoraggi per pH e/o temperatura poiché non sono originati scarichi dal processo produttivo, perciò, si ritiene non necessario prevedere tali monitoraggi.

BAT 4

Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
La BAT consiste nel monitorare le emissioni in acqua conformemente alle norme EN, quantomeno alla frequenza minima indicata nella relativa tabella. Qualora non siano disponibili norme EN, le BAT consistono nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.	Parzialmente applicato	Piano di monitoraggio in conformità alle prescrizioni contenute in AIA. I controlli sono affidati a un laboratorio accreditato. Vista la tipologia di scarichi si ritiene adeguata l'attuale frequenza di monitoraggio.	Adeguate - vedi valutazioni BAT3, inoltre, gli scarichi recapitano in pubblica fognatura

BAT 5

Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni diffuse di COV in aria provenienti da sorgenti pertinenti attraverso un'adeguata combinazione delle tecniche da I a III o, se sono presenti grandi quantità di COV, tutte le tecniche da I a III. I. Metodi di «sniffing» (ad es. con strumenti portatili conformemente alla norma EN 15446) associati a curve di correlazione per le principali apparecchiature; II. tecniche di imaging ottico per la rilevazione di gas;	Parzialmente applicata	Viene effettuato annualmente il calcolo delle emissioni diffuse di COV all'interno del report annuale, mediante il bilancio di massa dei solventi Non sono presenti significative quantità di COV	Adeguate La ditta rendiconta le emissioni diffuse di COV all'interno del report annuale con il bilancio di massa dei solventi

III. calcolo delle emissioni in base a fattori di emissione convalidati periodicamente (ad esempio, una volta ogni due anni) da misurazioni Quando sono presenti quantità significative di COV, lo screening e la quantificazione delle emissioni dall'installazione mediante campagne periodiche con tecniche ottiche basate sull'assorbimento, come la tecnica DIAL (radar ottico ad assorbimento differenziale) o la tecnica SOF (assorbimento infrarossi dei flussi termici e solari) costituiscono un'utile tecnica complementare alle tecniche da I a III.			
BAT 6			
Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori provenienti dalle sorgenti pertinenti, conformemente alle norme EN	Non Applicabile	Non applicabile in ragione del tipo di attività, non si ritiene necessaria la predisposizione di un piano di gestione degli odori	Adeguito - ad ARPAE non risultano segnalazioni di odore associabili all'attività aziendale
3. Emissioni in acqua			
Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
3.1 Consumo di acqua e produzione di acque reflue			
BAT 7			
Per ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue, la BAT consiste nel ridurre il volume e/o il carico inquinante dei flussi di acque reflue, incentivare il riutilizzo di acque reflue nel processo di produzione e recuperare e riutilizzare le materie prime	Non applicabile	Le esigenze qualitative della produzione non consentono il riutilizzo di acque reflue nel processo e il recupero di materie prime. E' in scala di prototipo l'impiego di scarti di produzione in ingresso alla macchina di colata	-
3.2 Raccolta e separazione delle acque reflue			
BAT 8			
Al fine di impedire la contaminazione dell'acqua non inquinata e ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel separare i flussi delle acque reflue non contaminate dai flussi delle acque reflue che necessitano di trattamento	Applicato	I flussi dei diversi apporti associati agli scarichi sono separati e recapitano in pubblica fognatura nera e bianca.	Adeguito. il gestore deve attuare interventi di miglioramento sulla rete degli scarichi esistenti, specificati nelle successive sezioni dell'AIA
BAT 9			
Per evitare emissioni incontrollate nell'acqua, la BAT consiste nel garantire un'adeguata capacità di stoccaggio di riserva per le acque reflue prodotte in condizioni operative diverse da quelle normali, sulla base di una valutazione dei rischi (tenendo conto, ad esempio, della natura dell'inquinante, degli effetti su ulteriori trattamenti e dell'ambiente ricevente), e nell'adottare ulteriori misure appropriate (ad esempio, controllo, trattamento, riutilizzo).	Parzialmente applicato	La materia prima ed il prodotto finito è in maggiore parte solido e contenuto in fusti chiusi all'interno di tensostruttura. A valle dello scarico che convoglia le acque provenienti dall'isola ecologica è presente una valvola di intercettazione. Per far fronte ad eventuali emergenze ambientali, l'Azienda è provvista di materiale assorbente es. segatura, stracci assorbenti ed un kit specifico per lo sversamento di acidi delle batterie. Eventuali acque prodotte in condizioni operative diverse da quelle normali sono riconducibili allo spegnimento di incendi di edifici e possono considerarsi a basso rischio di contaminazione.	Adeguito
3.3 Trattamento delle acque reflue			
BAT 10			
Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare una strategia integrata di gestione e trattamento delle acque reflue che comprenda un'adeguata combinazione delle tecniche riportate qui di seguito, nell'ordine indicato: a. Tecniche integrate con il processo b. Recupero di inquinanti alla sorgente c. Pretrattamento delle acque reflue d. Trattamento finale delle acque reflue	Non Applicabile	Dall'installazione non si generano reflui di processo che necessitano di trattamenti in quanto trattasi di acque reflue derivanti dai raffreddamenti e scarichi derivanti dal controlavaggio delle resine dell'addolcitore. Altri inquinanti possono generarsi da eventuali sversamenti che, però, sono raccolti e gestiti come rifiuto.	Adeguito. Dal processo produttivo non si originano scarichi di tipo industriale. In ogni caso, il gestore deve attuare interventi di miglioramento sulla rete degli scarichi esistenti, specificati

			nelle successive sezioni dell'AIA
BAT 11			
Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nel pre trattare, mediante tecniche appropriate, le acque reflue che contengono sostanze inquinanti che non possono essere trattate adeguatamente durante il trattamento finale	Non Applicabile	Valgono le considerazioni riportate per la BAT 10. Gli unici reflui pretrattati mediante disoleatore a coalescenza sono quelli associati ai dilavamenti che possono generarsi in area "isola ecologica" e sosta camion/locale compressori.	Dal processo produttivo non si originano scarichi di tipo industriale perciò non sono necessari pretrattamenti
BAT 12			
Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT consiste nell'utilizzare un'adeguata combinazione delle tecniche di trattamento finale delle acque reflue (rif. elenco trattamenti riportati nelle BAT e relativi BAT-Ael)	Non Applicabile	Valgono le considerazioni riportate per le BAT 10 e 11. Inoltre, gli scarichi avvengono in pubblica fognatura nera e bianca, pertanto, non sono applicabili nemmeno i BAT-Ael	—
4. Rifiuti			
Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
BAT 13			
Per prevenire o, qualora ciò non sia possibile, ridurre la quantità di rifiuti inviati allo smaltimento, la BAT consiste nell'adottare e attuare, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione dei rifiuti, che garantisca, in ordine di priorità, la prevenzione dei rifiuti, la loro preparazione in vista del riutilizzo, il loro riciclaggio o comunque il loro recupero.	Applicata	Il Piano di Gestione dei Rifiuti Aziendali è illustrato nella ISTRUZIONE OPERATIVA 029 rev. 01 del 27/05/2024	Adeguate
BAT 14: Per ridurre il volume dei fanghi delle acque reflue che richiedono trattamenti ulteriori o sono destinati allo smaltimento, e diminuire l'impatto ambientale potenziale, la BAT consiste nell'utilizzare una tecnica o una combinazione di tecniche tra quelle indicate di seguito.			
a. condizionamento b. ispessimento/disidratazione c. stabilizzazione d. essiccazione	Non Applicabile	Valgono le considerazioni riportate per le BAT 10 e 11.	—
5. Emissioni in Aria			
Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
5.1 Collettamento degli scarichi gassosi			
BAT 15			
Al fine di agevolare il recupero dei composti e la riduzione delle emissioni in aria, la BAT consiste nel confinare le sorgenti di emissione e nel trattare le emissioni, ove possibile	Parzialmente Applicata	Tutte le emissioni originate dal processo sono captate e convogliate in atmosfera; solamente 4 emissioni sono dotate di impianto di abbattimento: filtro a tessuto per E1, E2A, E2B, scrubber ad acqua per E14. Inoltre, a servizio dei reattori R3-R4-R5-R7 (E4), R6 (E12) sono presenti anche abbattitori a freddo.	Adeguate
5.2 Trattamento degli scarichi gassosi			
BAT 16			
Al fine di ridurre le emissioni in aria, la BAT consiste nell'utilizzare una strategia integrata di gestione e trattamento degli scarichi gassosi che comprende tecniche integrate con il processo e tecniche di trattamento degli scarichi gassosi.	Applicata	Valgono le considerazioni riportate per le BAT 15	Adeguate
5.3 Combustione in Torcia			
BAT 17 e BAT 18	Non Applicabili	Il ricorso alla combustione in torcia non è richiesto per gli impianti aziendali.	—
5.4 Emissioni diffuse di COV			
BAT 19: Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse di COV nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare una delle seguenti tecniche o una loro combinazione.			
Tecniche relative alla progettazione degli impianti			
a. Limitare il numero di potenziali sorgenti di emissioni b. Massimizzare gli elementi di confinamento inerenti al processo c. Scegliere apparecchiature ad alta integrità d. Agevolare le attività di manutenzione garantendo l'accesso ad apparecchiature che potrebbero aver problemi di perdite	Parzialmente Applicata	La Produzione dello stabilimento genera emissioni di COV ed isocianati filtrate tramite un scrubber ad acqua che cattura i vapori aspirati dalle pompe a vuoto ed un ulteriore abbattitore a freddo a servizio dei reattori R3-R4-R5-R7 (E4) R6 (E12).	Applicata Tutte le emissioni di COV originate dal processo produttivo sono captate. Solamente alcune emissioni convogliate

		Per quanto possibile gli impianti sono stati progettati ed installati cercando di permettere un agevole accesso alle zone da trattare e/o manutentare. Nell'organizzazione del processo produttivo, in accordo con le esigenze della Corporate, si generano attività produttive limitando ulteriori potenziali sorgenti di emissioni.	in atmosfera sono abbattute attraverso un sistema di depurazione. Le emissioni di tipo diffuso sono controllate e rendicontate.
Tecniche concernenti la costruzione, l'assemblaggio e la messa in servizio di impianti/apparecchiature			
a. Prevedere procedure esaustive e ben definite per la costruzione e l'assemblaggio dell'impianto/apparecchiatura. Si tratta, in particolare, di applicare alle guarnizioni il carico previsto per l'assemblaggio dei giunti a flangia b. Garantire valide procedure di messa in servizio e consegna dell'impianto/apparecchiatura nel rispetto dei requisiti di progettazione c. Garantire la corretta manutenzione e la sostituzione tempestiva delle apparecchiature d. Utilizzare un programma di rilevamento e riparazione delle perdite (LDAR) basato sui rischi e. Nella misura in cui ciò sia ragionevole, prevenire le emissioni diffuse di COV, collettarle alla sorgente e trattarle	Applicabile	L'installazione degli impianti viene effettuata da fornitori esterni qualificati e viene effettuata una manutenzione interna.	—
5.5 Emissione di odori			
BAT 20: Per prevenire o, se non è possibile, ridurre le emissioni di odori, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito			
I. Un Protocollo contenente le azioni appropriate e il relativo cronoprogramma II. Un protocollo per il monitoraggio degli odori III. Un protocollo per le misure da adottare in caso di eventi odorigeni identificati IV. Un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificare la o le sorgenti, misurare/valutare l'esposizione, caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare le misure di prevenzione e/o riduzione	Non Applicabile	Il ciclo produttivo non presenta emissioni di odori, pertanto, non si ritiene necessaria la predisposizione di uno specifico piano di gestione degli odori.	Ad ARPAE non risultano segnalazioni di odore associabili all'attività aziendale
BAT 21: Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di odori derivanti dalla raccolta e dal trattamento delle acque reflue e dal trattamento dei fanghi, la BAT consiste nell'applicare una delle seguenti tecniche o una loro combinazione.			
a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza b. Trattamento chimico c. Ottimizzare il trattamento aerobico d. Confinamento e. Trattamento al termine del processo	Non Applicabile	vedi BAT 20	vedi valutazioni BAT 20
4. Emissioni Sonore			
Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
BAT 22: Per prevenire o, se ciò non è possibile, ridurre le emissioni sonore, la BAT consiste nel predisporre e attuare, nell'ambito del piano di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore che comprenda tutti gli elementi riportati di seguito:			
I. Un protocollo contenente le azioni appropriate e il relativo cronoprogramma	Applicata	Il PmeC prevede il controllo del rumore mediante valutazioni acustiche quinquennali. Il Piano di monitoraggio contiene comunque adempimenti riguardanti la gestione e manutenzione delle sorgenti fisse anche in caso di malfunzionamenti o eventi accidentali. Gli interventi sono registrati su apposito registro cartaceo	Adeguate
II. Un protocollo per il monitoraggio del rumore	Applicata		
III. Un protocollo delle misure da adottare in caso di eventi identificabili	Applicata		
IV. Un programma di prevenzione e riduzione del rumore inteso a identificarne le sorgenti, misurare/valutare l'esposizione al rumore, caratterizzare i contributi delle sorgenti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione	Applicata		
BAT 23: Per prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni di rumore, la BAT consiste nell'applicare una delle seguenti tecniche o una loro combinazione.			
a. Localizzazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	Applicata	L'edificio è esistente. Non si hanno problematiche di emissioni sonore, pertanto, la BAT può considerarsi generalmente applicata	Adeguate
b. Misure operative	Applicata	Sono applicate le seguenti misure operative: - apparecchiature utilizzate da personale esperto - controllo del rumore durante le attività di manutenzione	Adeguate

c. Apparecchiature a bassa rumorosità	Applicata	Requisito in caso di acquisto di nuove macchine/impianti	Adeguato
d. Apparecchiature per il controllo del rumore	Parzialmente applicabile	Laddove possibile, in fase progettuale si adottano misure come l'isolamento dell'apparecchiatura. Al momento tutte le apparecchiature rumorose sono montate in edifici chiusi e isolati, salvo l'impianto antincendio posto esternamente allo stabile, che viene attivato solo in caso di emergenza.	Adeguato
e. Abbattimento del rumore. Inserimento di barriere fra emittenti e riceventi (ad esempio muri di protezione, banchine e edifici).	Non applicabile	L'esito dei rilievi dell'impatto acustico non ha evidenziato necessità di abbattimento del rumore, fermo il fatto che l'edificio si trova a ridosso della linea ferroviaria.	—

Dal confronto riportato nella tabella suddetta si conferma che l'installazione è allineata con quanto previsto nel documento di Decisione di esecuzione (UE) 2016/902 della Commissione del 30/05/2016 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 09/06/2016) relativa ai sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica; non si riscontra la necessità di richiedere adeguamenti.

DECISIONE UE 2022/2427

1.1 SISTEMI DI GESTIONE AMBIENTALE			
BAT 1: Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (SGA) avente tutte le caratteristiche seguenti:			
TECNOELASTOMERI dispone di un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) conforme ai requisiti della norma UNI EN ISO 14001:2015			
Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
I. Impegno, governo e responsabilità da parte dei dirigenti, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione ambientale efficace II. Una 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 salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente III. Sviluppo di una politica ambientale che preveda anche il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dell'installazione IV. Definizione di obiettivi ed indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per garantire la conformità alle disposizioni giuridiche applicabili V. Pianificazione ed attuazione delle procedure e delle azioni necessarie (incluse azioni correttive laddove necessarie) 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 informazione e formazione) VIII. Comunicazione interna ed esterna IX. Favorire il coinvolgimento dei dipendenti nelle buone pratiche di gestione ambientale X. Redazione ed 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. Efficace pianificazione operativa e controllo di processo XII. Attuazione degli adeguati programmi di manutenzione XIII. Protocollo di preparazione e risposta alle emergenze, compresa la prevenzione e/o la mitigazione degli	I. applicato II. applicato III. applicato IV. applicato V. applicato VI. applicato VII. applicato VIII. applicato IX. applicato X. applicato XI. applicato XII. applicato XIII. applicato XIV. applicato XV. applicato XVI. non applicabile XVII. applicato XVIII. applicato XIX. applicato XX. non applicabile XXI. applicato XXII. applicato XXIII. applicato XXIV. applicato XXV. applicato	I. L'impegno della Direzione aziendale è espresso nel documento di Politica ambientale II. Analisi SWOT III. Documento obiettivi e traguardi del SGA IV. Informazioni documentate: organigramma aziendale, procedura comunicazione interna ed esterna, procedura gestione del cambiamento, piano emergenza e procedure gestione emergenze ambientali, registrazione elenco autorizzazione e licenze, oltre al possesso di AIA ed attuazione del piano di monitoraggio V. Attuazione piano di monitoraggio AIA e registrazioni mensili degli indicatori previsti; esecuzione delle registrazioni cogenti (aria, rifiuti), esecuzione di audit di I, II, III parte VI. Riesame annuale della direzione VII. Impegno della direzione a ridurre l'impiego di risorse ed adottare le migliori tecnologie disponibili, impegno alla sostenibilità (attuazione di Piano sostenibilità intercompany, e formazione di talune funzioni aziendali) VIII. Procedura gestione del cambiamento; nel piano di emergenza previste	Adeguata Le tecniche risultano applicate. Tecnoelastomeri dispone di un Sistema di Gestione Ambientale (SGA) conforme ai requisiti della norma UNI EN ISO 14001:2015 (validità 30/01/2026) Per le tecniche xi. xii. xiii. xiv si rimanda alle successive BAT più specifiche. Per la tecnica xxv: - è previsto un adeguamento con stesura di una nuova relazione di riferimento entro il primo trimestre 2025; - si prende atto che viene dichiarato che nel sito non sono utilizzate le sostanze di cui all'art. 271 comma 7-bis della Parte Quinta del D. Lgs 152/06. Tuttavia si ritiene necessario che il gestore in ambito di presentazione del documento di cui al punto precedente, verifichi nuovamente se permane il non utilizzo di sostanze di cui all'art. 271 comma 7-bis suddetto. → rif. prescrizione specifica riportata alla sezione D1

impatti negativi (ambientali) delle situazioni di emergenza XIV. Durante la (ri)progettazione di un nuovo impianto o di una parte di esso considerazione dei suoi impatti ambientali durante tutta la sua vita che include la costruzione, la manutenzione, il funzionamento e lo smantellamento XV. Attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione; se necessario, le informazioni possono essere trovate nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e in acqua degli impianti IED XVI. Applicazione regolare di analisi comparative settoriali XVII. Verifiche periodiche indipendenti (ove praticabile) esterne e interne, al fine di valutare le prestazioni ambientali e per determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme alle modalità previste e se sia stato attuato è aggiornato correttamente XVIII. Valutazione delle cause delle non conformità, attuazione delle azioni correttive in risposta alle non conformità, revisione dell'efficacia delle azioni correttive e determinazione dell'esistenza o della potenziale presenza di non conformità simili 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. Cognizione e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite In particolare per il settore chimico, la BAT consiste anche nell'includere gli elementi seguenti nel sistema di gestione ambientale: XXI. Un inventario delle emissioni in atmosfera convogliate e diffuse (confronta BAT 2) XXII. Un piano di gestione delle condizioni di esercizio diverse da quelle normali per le emissioni in atmosfera (Cfr BAT 3) XXIII. Una strategia integrata di gestione e trattamento dei gas di scarico per le emissioni convogliate in atmosfera (cfr BAT 4) XXIV. un sistema di gestione delle emissioni diffuse di COV in atmosfera (cfr BAT 19) XXV. Un sistema di gestione delle sostanze chimiche comprendente un inventario delle sostanze pericolose e delle sostanze estremamente preoccupanti utilizzate nei processi; il potenziale di sostituzione delle sostanze elencate nell'inventario, con particolare riguardo per le sostanze diverse dalle materie prime, e analizzato periodicamente al fine di individuare possibili nuove alternative disponibili e più sicure, con un impatto ambientale nullo o ridotto		procedure, misure da attuare in caso di chiusura improvvisa e prolungata del sito IX. Comunicazione interna ed esterna X. Procedura gestione rifiuti XI. Applicato nella misura di aver tenuto conto di questo aspetto nelle istruzioni operative e procedure previste nel SGA XII. Vedi successiva BAT 2 XIII. Piano di Emergenza PO39, revisione 01/11/2024 XIV. Controllo Operativo XV. Sorveglianza e misurazioni XVI. Non applicabile XVII. Piano di Audit XVIII. Non conformità ed azioni correttive XIX. Riesame della Direzione XX. Non applicabile XXI. Controllo Operativo XXII. Controllo Operativo XXIII. Controllo Operativo XXIV. Controllo Operativo mediante aspirazione localizzata dei contenitori di materie prime che, una volta aperti, possono fungere da eventuali fonti di emissioni diffuse XXV. Informazioni Documentate La "pre valutazione della relazione di riferimento" è in fase di revisione e sarà presentata al più tardi entro il primo trimestre del 2025	
---	--	--	--

BAT 2: Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire, mantenere e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario delle emissioni in atmosfera convogliate e diffuse, che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:

Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
i. Informazioni sui processi chimici di produzione, tra cui: a) equazioni di reazioni chimiche, che indichino anche i sottoprodotti b) diagrammi semplificati di flusso di processo che indichino l'origine delle emissioni	Parzialmente applicata	Applicato nella misura di schemi semplificati di processo che indicano l'origine delle emissioni e planimetrie illustrative dei punti di emissione in atmosfera e nelle relazioni tecniche presentate a corredo delle pratiche autorizzative presentate dall'Azienda	Adeguate
ii. informazioni sulle emissioni in atmosfera convogliate tra cui: a. punti di emissione b. valori medi e variabilità della portata e della temperatura c. concentrazione media e valori della portata massima delle sostanze/ dei parametri pertinenti e loro variabilità (ad es: TCOV-CO) d. presenza di altre sostanze che possono influenzare il sistema di trattamento dei gas di scarico o la sicurezza dell'impianto e. tecniche utilizzate per prevenire o ridurre le emissioni convogliate in atmosfera	Applicato	È istituito il registro delle emissioni convogliate sottoposte ai controlli previsti dall'AIA. Le caratteristiche chimico-fisiche delle emissioni in atmosfera generate dai processi aziendali sono regolarmente registrate nei database aziendali sulla base dei rapporti di analisi dei laboratori incaricati delle attività di campionamento.	Adeguate per tecnica a) b) c) e) g) Non applicabile per d) f) Da adeguare per h) Attualmente il PMC dell'AIA prevede autocontrolli per la ricerca di COV, polveri e isocianati.

f. infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività g. metodi di monitoraggio (cfr BAT 8) h. sostanze classificate come CMR uno a, CMR 1B CMR 2, la cui presenza può ad esempio essere valutata in base ai criteri del Regolamento CE numero 1272/2008 relativo alla classificazione all'etichettatura e all'imballaggio (CLP)		a) b) c) e) g) Informazioni disponibili nei documenti del SGSA aziendale d) Non si rileva la presenza significativa di altre sostanze f) Aspetto non applicabile in considerazione delle caratteristiche qualitative delle emissioni provenienti dagli impianti della sede. h) Nella produzione di alcune sostanze vengono impiegate delle materie prime classificate come CMR, le cui emissioni sono convogliate e sottoposte a piano di monitoraggio	Si ritiene necessario che la ditta, nelle tempistiche indicate nella sezione D1, fornisca l'elenco delle sostanze classificate come CMR 1A, CMR 1B o CMR 2, specificando anche per quali attività vengono utilizzate, i quantitativi e le eventuali emissioni convogliate o diffuse associate.
iii. informazioni, quanto più possibile complete, riguardo alle emissioni diffuse nell'atmosfera, tra cui: a. Individuazione della o delle fonti di emissioni; b. Caratteristiche di ciascuna fonte di emissioni (ad esempio, emissioni fuggitive o non fuggitive; fonte statica o mobile; sua accessibilità; inclusa o meno in un programma LDAR); c. Le caratteristiche del gas o del liquido a contatto con la o le fonti di emissioni, tra cui: 1. stato fisico 2. tensione di vapore della o delle sostanze nel liquido, pressione del gas 3. Temperatura 4. Composizione (in peso per liquidi o in volume per gas) 5. Proprietà pericolose della sostanza comprese le sostanze o le miscele classificate come CMR 1A, CMR 1B o CMR2 d. tecniche utilizzate per prevenire e/o ridurre le emissioni diffuse nell'atmosfera; e. monitoraggio (cfr. BAT 20, BAT 21 e BAT 22).	Applicato	Le caratteristiche chimico-fisiche delle emissioni in atmosfera sono registrate e comunicate in applicazione del piano di monitoraggio AIA, oltre che riportate nei report di campionamento e nel registro degli autocontrolli. Non si rileva la presenza di sostanze che possono compromettere l'efficienza dei sistemi di abbattimento presenti in stabilimento ed autorizzati. In passato l'Azienda ha commissionato a laboratorio accreditato un piano di monitoraggio sulla COV ma impostato in termini di esposizione del lavoratore e rischio chimico associato da inalazione	In parte adeguata rif. nota precedente per le sostanza CMR

1.1.2 Condizioni di Esercizio diverse da quelle normali (OTNOC)

BAT 3. Al fine di ridurre la frequenza con cui si verificano OTNOC e di ridurre le emissioni nell'atmosfera in condizioni di esercizio diverse da quelle normali, la BAT consiste nell'istituire e attuare, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione delle OTNOC basato sul rischio avente **tutte** le caratteristiche seguenti:

Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
i. identificazione delle potenziali situazioni anomale, delle loro cause originarie e delle loro potenziali conseguenze	Applicata	Possibili situazioni di anomalia possono in generale essere gestite internamente con il reparto manutenzione. I vari scenari di produzione anomala, che possono originare sottoprodotti e/o reazioni non volute, sono stati esaminati attraverso studi di sicurezza di processo, con l'aiuto della corporate	
ii. adeguata progettazione di attrezzature critiche	Applicata	Gli impianti presenti sono tutti certificati, così come tutti gli impianti ed attrezzature a corredo degli stessi	Attualmente non esiste una procedura per la gestione delle condizioni diverse da quelle normali, pertanto, si ritiene necessario che il gestore integri il SGA di cui alla BAT 1 con un "Piano di gestione delle OTNOC basato sul rischio avente tutte le caratteristiche dei punti da i a vii → rif. prescrizione specifica sezione D1
iii. predisposizione e attuazione di un piano di manutenzione preventiva delle apparecchiature critiche (cfr. BAT 1 xii)	Applicata	Presente un piano di manutenzione non preventiva ma, programmata a cura del reparto manutenzione interno e di tecnici esterni. Presente un piano di manutenzione non preventiva ma, programmata a cura del reparto manutenzione interno e di tecnici esterni; in particolare: - le aspirazioni vengono verificate ogni anno, - le pompe vengono verificate ogni 400 ore di utilizzo, - i reattori sottoposti a lavaggio una o due volte all'anno a seconda della dimensione e dell'utilizzo del reattore, - viene effettuata la verifica e l'ingrassaggio dei cuscinetti di motori e mescolatori reattori;	

		- le macchine del reparto stampaggio vengono sottoposte a verifica mensile riguardo alla tenuta di vuoto, i filtri della sabbiatrice manuale vengono puliti una volta a settimana	
iv. monitoraggio (ossia stima o, ove possibile, misurazione) e registrazione delle emissioni e delle relative circostanze durante le OTNOC;	Parzialmente applicata	La segnalazione di anomalia, o potenziale anomalia, da parte dell'operatore comporta una verifica da parte dei Manutentori ed una possibile apertura di non conformità. L'Azienda valuta attraverso il proprio SGA se adottare nel medio termine un Piano di gestione delle condizioni di esercizio diverse da quelle normali e di analisi delle situazioni diverse dal funzionamento a regime.	
v. valutazione periodica delle emissioni che si verificano durante le OTNOC (ad esempio, frequenza degli eventi, durata, quantità di sostanze inquinanti emesse registrate secondo il punto iv) e attuazione di misure correttive, se necessario	Non applicata	Non ritenute significative perché storicamente non si registrano eventi che possano aver portato ad emissioni non ordinarie	
vi. riesame e aggiornamento periodici dell'elenco delle OTNOC individuate secondo il punto i, a seguito della valutazione periodica di cui al punto v;	Non applicata	L'Azienda, anche a seguito di confronto con la Corporate, deve valutare l'adozione di un piano di gestione delle condizioni di esercizio diverse da quelle normali e di analisi delle situazioni diverse del funzionamento a regime.	
vii. test periodici dei sistemi di backup	Non applicata	Non ritenute significative. La necessità di eventuali sistemi di backup verrà valutata come richiesto nella BAT	

1.1.3. Emissioni convogliate nell'atmosfera

1.1.3.1. Tecniche generali

Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
BAT 4			
Al fine di ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera, la BAT consiste nell'utilizzare una strategia integrata di gestione e trattamento degli scarichi gassosi che comprende, in ordine di priorità, tecniche di recupero e di abbattimento integrate con il processo	Parzialmente applicata	La BAT è applicata, limitatamente alle tecniche di abbattimento. E' presente uno scrubber ad acqua a servizio dell'emissione E14, un filtro a maniche per E2A ed un filtro a cartucce per E2B; entrambe le sabbiatrici hanno un filtro a ciclone interno, facente parte della macchina stessa. Sui reattori sono presenti abbattitori a freddo	Adeguate
BAT 5			
Al fine di agevolare il recupero dei materiali e la riduzione delle emissioni convogliate nell'atmosfera, nonché, di aumentare l'efficienza energetica, la BAT consiste nel combinare flussi di scarichi gassosi con caratteristiche simili, riducendo così al minimo il numero di punti di emissione.	Applicata	Ove tecnicamente possibile la BAT è stata applicata. Vedere quanto riportato per la BAT 4 precedente	Adeguate
BAT 6			
Al fine di ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera, la BAT consiste nel garantire che i sistemi di trattamento degli scarichi gassosi siano progettati adeguatamente (ad esempio, tenendo conto della portata massima e delle concentrazioni di inquinanti), funzionino entro i rispettivi intervalli di progetto e siano sottoposti a manutenzione (mediante manutenzione preventiva, correttiva, regolare e non programmata) in modo da garantire la disponibilità, l'efficacia e l'efficienza ottimali delle apparecchiature.	Applicata	I sistemi di abbattimento sono sottoposti a manutenzione e pulizia periodica. vedi BAT3 punto iii.	Adeguate
1.1.3.2. Monitoraggio			
Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente

BAT 7			
La BAT consiste nel monitorare costantemente i parametri principali di processo (ad esempio, la portata e la temperatura degli scarichi gassosi) dei flussi degli scarichi gassosi inviati al pretrattamento e/o al trattamento finale.	Non applicabile	Molte delle emissioni hanno funzionamento saltuario (E7, E14, da E17 ad E29, E33 ed E34) e non è previsto autocontrollo; per le restanti vengono fatte le analisi periodiche previste dal P.M.	Si ritengono sufficienti le analisi prescritte in AIA senza necessità di monitorare in continuo determinati parametri.
BAT 8: La BAT consiste nel monitorare le emissioni in atmosfera convogliate almeno con la frequenza di seguito indicata e in conformità agli standard EN. In caso non siano disponibili standard EN, la BAT consiste nell'utilizzare standard ISO, nazionali o altri standard internazionali che assicurino la fornitura di dati di qualità scientifica equivalente.			
Le emissioni in atmosfera convogliate sono monitorate con le frequenze indicate nel Piano di monitoraggio e controllo dell'AIA, utilizzando standard riconosciuti a livello internazionale, riportati anche nell'AIA.			
Polveri: annuale (qualsiasi camino con una portata massima di polveri < 3 kg/h)	Applicata	Le polveri sono associate ai punti collegati alle sabbiatrici ed alla nuova macchina Avalon che deve ancora entrare in funzione e che avrà durata saltuaria. I flussi di massa sono molto al disotto di 3 Kg/h. Il Piano di Monitoraggio vigente prevede analisi annuali	Adeguito
TCOV: una volta ogni sei mesi (Qualsiasi camino con una portata massica di TCOV < 2 kg C/h)	Applicata	Tale inquinante viene monitorato semestralmente come da piano di monitoraggio per i punti di emissione E1, E4, E5, E12 ed E31. I restanti punti di emissione a cui è associato tale inquinante hanno durata saltuaria e per gli stessi non è previsto autocontrollo (vedi BAT7)	Si conferma frequenza semestrale per E1-E4-E5--E12-E31-E33. Nel primo semestre del 2025 relativamente ai punti di emissione associati ai forni preriscaldamento a metano (E8, E9, E10, E13, E15 ed E16) dovrà effettuare un'indagine conoscitiva finalizzata alla ricerca di Composti Organici Volatili - COV (determinazione dei singoli composti UNI CEN/TS 13649:2015) ed Isocianati mediante un'analisi per ogni forno (n.6 analisi complessive)
CMR	Applicata	Gli isocianati sono monitorati semestralmente come da piano di monitoraggio per i punti di emissione E1, E4, E5, E7 ed E31	si rimanda a quanto richiesto alla BAT2 per le sostanze CMR
Monossido di carbonio (CO) - forni/riscaldatori di processo	Non applicabile	E8-9-10-13-15-16	La potenza termica nominale totale risulta di 290 kW, inferiore a 1 MW, pertanto, rientrano nelle esclusioni e non si applicano i Bat-Ael
Ossidi di azoto (NOX) - forni/riscaldatori di processo	Non applicabile	E8-9-10-13-15-16	
Diossido di zolfo (SO2) - forni/riscaldatori di processo	Non applicabile	E8-9-10-13-15-16	
1.1.3.3. Composti organici			
Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
BAT 9. Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e di ridurre la portata massica dei composti organici inviati al trattamento finale degli scarichi gassosi, la BAT consiste nel recuperare i composti organici dagli scarichi gassosi di processo applicando una delle tecniche indicate di seguito, o una loro combinazione, e nel riutilizzarli.			
a. Assorbimento (rigenerativo) b. Adsorbimento (rigenerativo) c. Condensazione	Non Applicabile	Nel ciclo produttivo aziendale, le esigenze produttive non consentono il recupero ed il successivo riutilizzo dei composti organici dei gas di processo. Per l'emissione E14 è presente un sistema di abbattimento a freddo, che permette di condensare una parte di vapori generati all'interno dei reattori. Come riportato nella Nota 3 della presente BAT, per quanto possibile, le misurazioni sono effettuate al livello massimo di emissioni previsto in condizioni di esercizio normali	Non applicabile. a servizio delle emissioni originate dai reattori non sono presenti sistemi di abbattimento e recupero per le COV

BAT 10			
Al fine di aumentare l'efficienza energetica e di ridurre la portata massica dei composti organici inviati al trattamento finale degli scarichi gassosi, la BAT consiste nell'inviare gli scarichi gassosi di processo con un potere calorifico sufficiente a un'unità di combustione che, se tecnicamente possibile, è combinata con il recupero del calore. La BAT 9 ha tuttavia priorità sull'invio dei gas di scarico di processo a un'unità di combustione	Non Applicabile	Non applicabile perché i gas emessi dai processi non raggiungono temperature tali da poter essere sfruttati in un processo di recupero di calore. Attualmente i gas emessi vengono raffreddati per condensare i vapori.	Non applicabile. Non è previsto il recupero ed il successivo riutilizzo dei composti organici dei gas di processo
BAT 11 - Al fine di ridurre le emissioni di composti organici convogliate nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare una delle tecniche indicate di seguito, o una loro combinazione:			
a. Adsorbimento b. Assorbimento c. Ossidazione Catalitica d. Condensazione e. Ossidazione termica f. Bioprocessi	Applicata	Applicata la condensazione mediante l'abbattitore a freddo in dotazione all'impianto del vuoto del reparto reattori.	per quanto concerne i Bat Ael si rimanda a quanto richiesto alla BAT2 per le sostanze CMR
BAT 12			
Al fine di ridurre le emissioni di PCDD/F convogliate nell'atmosfera provenienti dal trattamento termico degli scarichi gassosi contenenti cloro e/o composti clorurati, la BAT consiste nell'usare le tecniche a. e b. e una delle tecniche da c. a e. indicate di seguito, o una loro combinazione	Non Applicabile	Si tratta di sostanze inquinanti non presenti nei processi produttivi aziendali.	-
1.1.3.4. Polveri (compresi PM₁₀ e PM_{2,5}) e metalli inglobati nel particolato			
Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
BAT 13 - Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e di ridurre la portata massica delle polveri e dei metalli inglobati nel particolato inviati al trattamento finale dei gas di scarico, la BAT consiste nel recuperare i materiali dagli scarichi gassosi di processo applicando una delle tecniche indicate di seguito, o una loro combinazione, e nel riutilizzarli.			
a. Ciclone b. Filtro a tessuto c. Assorbimento	Applicata	Applicata in entrambe le sabbiatrici presenti in sito, tramite ciclone e filtro a tessuto	Adeguate per le emissioni E2A e E2B in quanto recuperano la sabbia utilizzata nella cabina di sabbiatura
BAT 14. Al fine di ridurre le emissioni di polveri e metalli inglobati nel particolato convogliate nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare una delle tecniche indicate di seguito o una loro combinazione			
a. Filtro Assoluto b. Assorbimento c. Filtro in Tessuto d. Filtro dell'aria ad alta efficienza e. Ciclone f. Precipitatore Elettrostatico	Applicata	Entrambe le sabbiatrici presenti in sito sono dotate di ciclone e filtro a tessuto	Adeguate
Livello di emissione associato alla BAT per emissioni convogliate in atmosfera di polvere, piombo e nichel			
BAT-AEL (polvere): < 1- 5 mg/Nm ³	Non Applicabile	Il BAT-AEL non si applica alle missioni di minore entità (ossia quando la portata massima di polveri è inferiore, ad esempio, a 50 gC/h). Non vi sono sostanze CMR nelle polveri.	Non applicabile il Bat-Ael in quanto facendo riferimento alle portate e concentrazioni autorizzate per i punti di emissione E2A ed E2B risulta un flusso di massa massimo pari a 20 g/h. Si prende atto che non vi sono sostanze CMR nelle polveri.
1.1.3.5. Composti inorganici			
Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
BAT 15			
Al fine di aumentare l'efficienza delle risorse e di ridurre la portata massica dei composti inorganici inviati al trattamento finale degli scarichi gassosi, la BAT consiste nel recuperare i composti inorganici dagli scarichi gassosi di processo mediante assorbimento e nel riutilizzarli	Non Applicabile	Non applicabile in considerazione delle caratteristiche delle emissioni generate dai processi produttivi della sede	—
BAT 16: al fine di ridurre le emissioni di CO, NOx e SOx convogliate nell'atmosfera provenienti dal trattamento termico la BAT consiste nell'usare la tecnica c. e una delle altre tecniche indicate di seguito, o una loro combinazione			

a. Scelta del combustibile b. Bruciatore a basse emissioni di NOx c. Ottimizzazione dell'ossidazione catalitica o termica d. Eliminazione di grandi quantità di precursori di NOx e. Assorbimento f. Riduzione catalitica selettiva (SCR) g. Riduzione non catalitica selettiva (SNCR)	Non applicabile	Non applicabile in considerazione delle caratteristiche delle emissioni generate dai processi produttivi della sede. Non sono presenti sistemi di trattamento termico. Tutto quanto sopra a seguito della verifica di applicabilità del punto 1.4.1 e della BAT specifica	Non applicabile poiché non sono presenti sistemi di trattamento termico
BAT 17			
Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera convogliate di ammoniaca dovute all'uso della riduzione catalitica selettiva (SCR) o della riduzione non catalitica selettiva (SNCR) per l'abbattimento di emissioni di NOx, la BAT consiste nell'ottimizzare la progettazione e/o il funzionamento di SCR o SNCR (per esempio rapporto reagente/NOx ottimizzato, distribuzione omogenea del reagente, etc)	Non Applicabile	Non vengono utilizzate tecniche di riduzione catalitica selettiva (SCR) o di riduzione non catalitica selettiva (SNCR) per l'abbattimento delle emissioni di NOx	—
BAT 18			
Al fine di ridurre le emissioni di composti inorganici convogliate nell'atmosfera, diverse - dalle emissioni di ammoniaca convogliate nell'atmosfera derivanti dall'uso della riduzione selettiva catalitica (SCR) o non catalitica (SNCR) per l'abbattimento delle emissioni di NOx, - diverse dalle emissioni di CO, NOx e SOx convogliate nell'atmosfera derivanti dal trattamento termico - diverse dalle emissioni di NOx convogliate nell'atmosfera provenienti da forni/riscaldatori di processo, la BAT consiste nell'applicare una delle tecniche indicate di seguito o una loro combinazione (rif. elenco BAT)	Non Applicabile	Non applicabile in considerazione delle caratteristiche delle emissioni generate dai processi produttivi della sede.	Non Applicabile
1.1.4. Emissioni diffuse di COV nell'atmosfera			
Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
1.1.4.1. Sistema di gestione delle emissioni diffuse di COV			
BAT 19. Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse di COV nell'atmosfera, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione per le emissioni diffuse di COV, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), avente tutte le caratteristiche seguenti:			
i. stima della quantità annua di emissioni diffuse di COV (cfr. BAT 20); ii. monitoraggio delle emissioni diffuse di COV provenienti dall'uso di solventi mediante la compilazione di un bilancio di massa dei solventi, se del caso (cfr. BAT 21); iii. istituzione e attuazione di un programma di rilevamento e riparazione delle perdite di trafileamento (LDAR) per le emissioni fuggitive di COV. Il programma LDAR dura generalmente da uno a cinque anni a seconda della natura, della portata e della complessità dell'impianto (cinque anni possono corrispondere a impianti di grandi dimensioni con un numero elevato di fonti di emissione) Il programma LDAR comprende tutti gli elementi seguenti (→ rif. elenco riportato alla BAT) iv. istituzione e attuazione di un programma di rilevamento e riduzione delle emissioni non fuggitive di COV che comprenda tutti gli elementi seguenti a. elenco delle apparecchiature considerate fonti di emissioni non fuggitive di COV pertinenti secondo l'inventario delle emissioni diffuse di COV (cfr. BAT 2); b. monitoraggio delle emissioni non fuggitive di COV provenienti dalle apparecchiature elencate al punto iv, lettera a (cfr. BAT 22) c. pianificazione e attuazione di tecniche per ridurre le emissioni non fuggitive di COV (cfr. BAT 23, tecniche a., c. e da g. a j). La priorità nella pianificazione e nell'attuazione delle tecniche è stabilita in base alle proprietà pericolose della o delle sostanze emesse, all'entità delle emissioni e/o ai vincoli operativi; d. compilazione della banca dati di cui al punto v; v. creazione e gestione di una banca dati per le fonti di emissioni diffuse di COV individuate nell'inventario di cui alla BAT 2, al fine di registrare: (→ rif. elenco riportato alla BAT)	i. Applicata ii. Applicata iii. Non applicabile iv. Non applicabile v. Non applicabile vi. Non applicabile vii. Non applicabile	i. Emissioni diffuse stimate e riportate all'interno del report annuale ii. Stima delle emissioni diffuse viene fatta mediante bilancio di massa dei solventi iii. Attualmente non applicabile ma da valutare con la Direzione e con la Corporate iv. Attualmente non applicabile ma da valutare con la Direzione e con la Corporate v. Attualmente non applicabile ma da valutare con la Direzione e con la Corporate vi. Attualmente non applicabile ma da valutare con la Direzione e con la Corporate vii. Attualmente non applicabile ma da valutare con la Direzione e con la Corporate	Anche in relazione a quanto dichiarato per la BAT22 non si ritiene necessario che la ditta elabori ed attui un sistema di gestione per le emissioni diffuse di COV. Si ritiene sufficiente il monitoraggio annuale prescritto e il mantenimento del piano di manutenzione già in essere

vi. riesame e aggiornamento periodici del programma LDAR. Possono essere inclusi gli elementi seguenti: (--> rif. elenco riportato alla BAT)			
vii. riesame e aggiornamento del programma di rilevamento e riduzione per le emissioni non fuggitive di COV. Possono essere inclusi gli elementi seguenti (--> rif. elenco riportato alla BAT)			

1.1.4.2. Monitoraggio

BAT 20. La BAT consiste nello stimare separatamente le emissioni fuggitive e non fuggitive di COV nell'atmosfera almeno una volta l'anno, applicando una delle tecniche indicate di seguito o una loro combinazione, nonché, nel determinare l'incertezza di tale stima. La stima distingue tra COV classificati come CMR 1A o 1B e COV non classificati come CMR 1A o 1B.

a. Uso di fattori di emissione. Cfr. sezione 1.4.2	Non Applicabile	Le emissioni fuggitive non vengono stimate perché gli impianti dove vengono usate sostanze che possono liberare COV, lavorano sotto vuoto, quindi, non si possono generare emissioni fuggitive verso l'esterno.	si rimandano ulteriori valutazioni a seguito della presentazione della relazione richiesta alla BAT2 per le sostanze CMR
b. Uso di un bilancio di massa → Stima basata sulla differenza di massa degli input e degli output della sostanza nell'impianto/unità di produzione, tenendo conto della generazione e della distruzione della sostanza nell'impianto/unità di produzione. Un bilancio di massa può anche consistere nella misurazione della concentrazione di COV nel prodotto (ad esempio, materia prima o solvente).			
c. Uso di modelli termodinamici → Stima in base alle leggi della termodinamica applicate alle apparecchiature (ad esempio serbatoi) o a particolari fasi di un processo di produzione.			

BAT 21. La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di COV provenienti dall'uso di solventi mediante la compilazione, almeno una volta l'anno, di un bilancio di massa degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, della direttiva 2010/75/UE, e nel ridurre al minimo l'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi applicando tutte le tecniche indicate di seguito.

a. Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa la relativa incertezza	Non Applicabile	Il consumo totale annuo di solventi si attesta tra le 6-7 tonnellate, quindi, molto inferiore al valore di 50 t/anno per cui la BAT diventa applicabile. In ogni caso, dal 2007 viene effettuato un bilancio di massa per i Solventi alle emissioni diffuse anche se, in base alle attività svolte ed ai quantitativi in uso, Tecnoelastomeri S.r.l. non è tenuta alla comunicazione annuale del Piano di gestione dei COV.	-
b. Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente.			
c. Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi.			

BAT 22

La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di COV nell'atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità delle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino una disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente → (rif. tabella "Tipo di fonti di emissioni diffuse di COV")	Non Applicabile	Non applicabile in quanto per le emissioni non fuggitive si è al di sotto dei seguenti parametri indicati dalla BAT - 1 tonnellata di COV all'anno nel caso di COV classificati come CMR 1A o 1B; oppure - 5 tonnellate di COV all'anno nel caso di altri COV	si rimandano ulteriori valutazioni a seguito della presentazione della relazione richiesta alla BAT2 per le sostanze CMR

1.1.4.3. Prevenzione o riduzione delle emissioni diffuse di COV

BAT 23. Al fine di prevenire o, laddove ciò non sia fattibile, ridurre le emissioni diffuse di COV nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare una delle tecniche indicate di seguito o una loro combinazione.

Tecnica	Situazione	Note ed eventuale Proposta di adeguamento	Valutazione Autorità competente
1. Tecniche di prevenzione			
a. Limitare il numero di potenziali fonti di emissioni La tecnica prevede di: - ridurre al minimo le lunghezze dei tubi; - ridurre il numero di connettori per tubi (ad esempio flange) e valvole; - utilizzare raccordi e collegamenti saldati; - utilizzare l'aria compressa o la gravità per il trasferimento del materiale.	Applicata	Impianti ottimizzati come indicato al punto a.	-
b. Impiegare apparecchiature ad alta integrità Le apparecchiature ad alta integrità comprendono, tra l'altro:	Non Applicabile	Gli impianti attualmente presenti non si configurano come apparecchiature ad Alta Integrità.	-

- valvole con tenuta a soffietto o a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti - pompe/compressori/agitatori incapsulati o ad azionamento magnetico oppure pompe/compressori/agitatori che utilizzano guarnizioni doppie e una barriera liquida; - guarnizioni certificate di alta qualità (ad esempio secondo la norma EN 13555), serrate secondo la tecnica e.; - sistema di campionamento chiuso. L'impiego di apparecchiature ad alta integrità è particolarmente importante per prevenire o ridurre al minimo: - le emissioni di sostanze CMR o di sostanze con tossicità acuta; e/o - le emissioni provenienti da apparecchiature con un elevato potenziale di trafilamento; e/o - le perdite di trafilamento da processi ad alte pressioni (ad esempio tra 300 e 2 000 bar). Le apparecchiature ad alta integrità sono selezionate, installate e sottoposte a manutenzione in base al tipo di processo e alle condizioni operative del processo.			
c. Raccogliere le emissioni diffuse e trattare i gas di scarico Raccogliendo le emissioni diffuse di COV (ad esempio, da guarnizioni di tenuta dei compressori, sfiati e linee di spurgo) e invio al recupero (cfr. BAT 9 e BAT 10) e/o all'abbattimento (cfr. BAT 11).	Non Applicabile	Presente linea di spurgo sui compressori che permette di isolare l'eventuale olio presente, ma non sono effettuati recuperi.	-
2. Altre Tecniche.			
d. Agevolare l'accesso e/o le attività di monitoraggio. Per facilitare le attività di manutenzione e/o monitoraggio, l'accesso alle apparecchiature che potrebbero avere problemi di trafilamento è agevolato, ad esempio mediante l'installazione di piattaforme e/o l'uso di droni per il monitoraggio.	Non Applicabile	L'azienda deve chiedere preventiva autorizzazione alla corporate per investimenti specifici e particolari come avvalersi di piattaforma o utilizzo di droni.	-
e. Serraggio. La tecnica prevede di: -serrare le guarnizioni avvalendosi di personale qualificato secondo la norma EN 1591-4 e applicare alle guarnizioni la sollecitazione di progetto (ad esempio calcolata secondo la norma EN 1591-1); - installare tappi ermetici sulle estremità aperte; -utilizzare flange selezionate e assemblate conformemente alla norma EN 13555.	Parzialmente Applicato	L'installazione degli impianti è demandata a ditte specializzate. Attualmente non è richiesto ai fornitori il rispetto del serraggio delle guarnizioni secondo la norma richiamata. Laddove ritenuto utile/necessario dal costruttore degli impianti, sono applicati tappi ermetici sulle estremità aperte. Le flange presenti allo stato attuale non sono conformi alla Norma EN 13555	-
f. Sostituire le apparecchiature e/o le parti che presentano problemi di trafilamento. La tecnica prevede di sostituire: - guarnizioni; - elementi di tenuta (ad esempio coperchio del serbatoio); - materiale di imballaggio (ad esempio, materiale di imballaggio dello stelo della valvola).	Applicata	Sono effettuate verifiche durante la manutenzione periodica e si interviene in caso di necessità	-
g. Riesaminare e aggiornare la progettazione del processo La tecnica prevede di: - ridurre l'uso di solventi e/o utilizzare solventi con minore volatilità; - ridurre la formazione di sotto prodotti contenenti COV; - abbassare la temperatura d'esercizio; - abbassare il tenore di COV nel prodotto finale.	Parzialmente applicata	Al netto dei limiti operativi che gli attuali impianti determinano, l'impegno aziendale, vengono per quanto possibile rispettate le tre tecniche suggerite dalla BAT	-
h. Riesaminare e aggiornare le condizioni di esercizio. La tecnica prevede di: - ridurre la frequenza e la durata delle aperture del reattore e dei recipienti; - prevenire la corrosione applicando un rivestimento interno o esterno alle apparecchiature, verniciando i tubi (per la corrosione esterna) e utilizzando inibitori della corrosione per i materiali a contatto con le apparecchiature.	Parzialmente Applicata	1. Applicata 2. Non Applicabile	-
i. Utilizzare sistemi chiusi. La tecnica prevede di: - bilancio dei vapori (cfr. sezione 1.4.3);	Non Applicabile	I gas estratti dai reattori, attraverso la linea del vuoto, vengono avviati	-

- sistemi chiusi per la separazione della fase solida/liquida e liquida/liquida; - sistemi chiusi per le operazioni di pulizia; - fognature chiuse e/o impianti chiusi di trattamento delle acque reflue; - sistemi di campionamento chiusi; - aree di stoccaggio chiuse. I gas di scarico dai sistemi chiusi sono inviati al recupero (cfr. BAT 9 e BAT 10) e/o all'abbattimento (cfr. BAT 11).		all'abbattitore a freddo e, successivamente, allo scrubber. Tutti i solventi infiammabili sono stoccati in box chiuso all'esterno.	
j. Applicare tecniche per ridurre al minimo le emissioni dalle superfici. La tecnica prevede di: - installare sistemi di scrematura dell'olio sulle superfici non coperte; - schiumare periodicamente le superfici non coperte (ad esempio, rimuovendo i corpi galleggianti); - installare elementi galleggianti antievasporazione sulle superfici non coperte; - trattare i flussi di acque reflue per rimuovere i COV e inviare i COV al recupero (cfr. BAT 9 e BAT 10) e/o all'abbattimento (cfr. BAT 11); - installare tetti galleggianti sui serbatoi; - utilizzare serbatoi a tetto fisso collegati a un trattamento degli scarichi gassosi.	Non applicabile	Gli attuali impianti presentano dei vincoli che non rendono applicabile le tecniche suggerite dalla BAT.	-
1.1.4.4. Conclusioni sulle BAT per l'uso di solventi o il riutilizzo di solventi recuperati			
Livello di emissione associato alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni diffuse di COV nell'atmosfera provenienti dall'uso di solventi o dal riutilizzo di solventi recuperati → rif. valori riportati in Tab. 1.7	Non Applicabile	Il consumo totale annuo di solventi si attesta tra le 6-7 tonnellate, quindi, molto inferiore al valore di 50 t/anno per cui la BAT diventa applicabile.	-
1.2 POLIMERI E GOMME SINTETICHE – non sono effettuate presso l'impianto le produzioni citate in tale capitolo delle BATC			
1.3 FORNI/RISCALDATORI DI PROCESSO			
Le conclusioni sulle BAT presentate in questa sezione si applicano quando nei processi di produzione inclusi nell'ambito di applicazione delle presenti conclusioni sulle BAT si usano forni/riscaldatori di processo con una potenza termica nominale totale pari o superiore a 1 MW. Esse si applicano in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT di cui alla sezione 1.1.	Non Applicabile	Presenti forni a metano all'esterno per fondere le materie prime. Presenti Forni elettrici all'interno per preparare sia materie prime, che per stagionare i materiali finiti. Anche le macchine di colata hanno riscaldatori interni. La BAT ed i BatAel non si applicano in quanto i forni/riscaldatori di processo hanno una potenza termica nominale totale <1MW	Non Applicabile

Dal confronto riportato nella tabella suddetta si ritiene che il gestore nelle tempistiche indicate nella successiva sezione prescrittiva D, presenti:

- in adempimento a quanto previsto al **punto xxv. della BAT1** documentazione aggiornata relativa alla “*verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento*”. Nel caso in cui dalle verifiche effettuate risultassero anche sostanze di cui all'art. 271 comma 7-bis della Parte Quinta del D. Lgs 152/06 il gestore dovrà ottemperare anche agli obblighi di comunicazione previsti dall'articolo stesso;
- in adempimento a quanto previsto ai **punti ii. e iii. della BAT2** l'elenco delle sostanze classificate come CMR 1A, CMR 1B o CMR 2, specificando per quali attività vengono utilizzate, i quantitativi e le eventuali emissioni convogliate o diffuse associate. Alla luce di tale analisi dovrà essere verificato anche quanto previsto dalle **BAT11, BAT20 e BAT22** in cui si fa riferimento a tali sostanze;
- in adempimento a quanto previsto dalla **BAT3** un “Piano di gestione delle condizioni di esercizio diverse da quelle normali - OTNOC” (ricompreso nel S.G.A. di cui alla BAT1), avente tutte le caratteristiche richieste a quanto previsto dalla BAT stessa.

❖ Ciclo produttivo e capacità produttiva

Si prende atto che l'assetto impiantistico e gestionale illustrato dal gestore in occasione della domanda di rinnovo dell'AIA non risulta sostanzialmente modificato per quanto riguarda il ciclo produttivo aziendale e la capacità produttiva giornaliera massima già autorizzata.

❖ Materie prime, sottoprodotti 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.

❖ Emissioni in atmosfera

Le emissioni produttive, se correttamente gestiti gli impianti associati, permettono di rispettare i limiti ad oggi vigenti.

Si prende atto di quanto dichiarato dal gestore per i punti di emissione E30, E32, pertanto, gli stessi vengono eliminati dal quadro autorizzato e per E33 si procede a variare la durata da 8 h/gg a saltuaria. Il gestore dovrà comunicare la data di messa in esercizio e messa a regime del punto di emissione, effettuare analisi in singolo per portata e inquinanti alla data di messa a regime ed effettuare, alla luce della variazione della durata di funzionamento, un autocontrollo annuale per portata ed inquinanti.

Si ritiene necessario per i punti di emissione E2A, E2B ed E33 ridurre il limite di concentrazione dell’inquinante “materiale particolato” da 20 a 10 mg/Nmc in adeguamento a quanto prevede la D.G.R. 2236/09 e ss.mm.i..

Inoltre si ritiene, altresì, necessario che il gestore, nelle tempistiche e modalità indicate nella successiva sezione prescrittiva D2.2, relativamente ai punti di emissione associati ai forni preriscaldamento a metano (E8, E9, E10, E13, E15 ed E16) effettui un’indagine conoscitiva finalizzata alla ricerca di Composti Organici Volatili - COV (determinazione dei singoli composti UNI CEN/TS 13649:2015) ed Isocianati e, successivamente, invii una relazione riportante i risultati delle indagini eseguite ed, in caso si riscontrasse la presenza significativa di tali inquinanti, dovranno essere proposte anche soluzioni per abbattere gli stessi.

Si conferma la prescrizione relativa all’invio, unitamente al report annuale, della scheda riassuntiva di dettaglio riportante i quantitativi acquistati e i consumi di solventi per le varie fasi produttive relative sia all’attività di produzione e applicazione adesivi, sia a quella di produzione elastomeri poliuretanici e relativo stampaggio, in quanto tale dato è richiesto anche nella BATC.

Si prende atto che attualmente nel sito non sono utilizzate le sostanze di cui all’art. 271 comma 7-bis della Parte Quinta del D. Lgs 152/06 (sostanze classificate come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene – H340, H350, H360 – e delle sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevata, ecc). Nel caso fosse introdotto l'utilizzo di tali sostanze il gestore ne dovrà dare comunicazione come previsto da normativa.

Infine, nella successiva sezione D2.4 sono aggiornate le prescrizioni relative ai metodi di prelievo ed analisi, a guasti e anomalie, agli autocontrolli in riferimento al documento ARPAE Istruzione Operativa I85006/ER, Rev. del 19/04/2022 “*Criteri tecnici finalizzati a definire le prescrizioni per il rilascio delle autorizzazioni alle emissioni in atmosfera*”, aggiornato in base alla normativa vigente.

Si rammenta che il gestore è tenuto a comunicare ad ARPAE di Modena qualunque modifica all’assetto impiantistico che comporti la generazione di emissioni in atmosfera anche non significative.

❖ Bilancio idrico

Il prelievo di acqua da acquedotto costituisce un fattore che deve essere sempre tenuto in considerazione dal gestore, al fine di incentivare tutti i sistemi che ne garantiscono un minor utilizzo o comunque un uso ottimale. Si invita, pertanto, il gestore ad effettuare, ove possibile ed in base a nuove tecnologie, ulteriori interventi di recupero/risparmio idrico.

Facendo riferimento alla planimetria “*Allegato_3B_Tecnoelastomerisrl_08.2024*” nella sezione prescrittiva D2.5 viene riportato l’assetto degli scarichi attuali, con indicazione del recettore finale, degli eventuali impianti associati e limiti da rispettare. Attualmente quali pozzetti di prelievo,

sempre in riferimento alla planimetria suddetta, s'identificano i pozzatti n. 5 per N1, n. 7 per N2 e 78 per B1.

In base ai dati relativi ai quantitativi di acque/reflui scaricati in pubblica fognatura mediante i n.3 punti di scarico, forniti dal gestore nelle documentazioni agli atti ed a seguito delle verifiche effettuate sugli stessi dall'ente gestore della pubblica fognatura (Hera S.p.A.) si ritiene necessario fissare la portata massima complessiva dello stabilimento (N1+N2) scaricabile in pubblica fognatura nera al valore di **4 mc/h**, ciò al fine di garantire la funzionalità idraulica del sistema fognario pubblico (rete + impianto di sollevamento) in occasione di eventi meteorici intensi.

In merito alle rete fognaria aziendale esistente e relativi scarichi associati (di cui alla planimetria suddetta) si ritiene necessario che il gestore, entro le tempistiche definite nella successiva sezione prescrittiva D, presenti un progetto di adeguamento (con relative tempistiche di attuazione) in cui sia previsto:

- che i reflui derivanti dalle n. 2 aree "sosta camion" veicolate nello scarico N2, previo passaggio in disoleatore, siano staccate dalla rete nera e collegate alle rete bianca confluyente allo scarico B1. Infatti, da tali aree non si originano né acque di 1^a pioggia, né acque di dilavamento, sono acque meteoriche che possono collettare nella rete bianca;
- che i reflui derivanti dal controlavaggio delle resine dell'addolcitore confluenti allo scarico B1, essendo scarichi di tipo industriale, siano staccati dalla rete bianca e collegati alla rete nera recapitante allo scarico N2.

Nel progetto, inoltre, dovranno essere riportate valutazioni relative anche alle acque meteoriche ricadenti sull'area identificata come "Isola ecologica" in cui sono stoccati diversi rifiuti aziendali. Il gestore dovrà fare riferimento a quanto previsto nelle DGR 286/05 e 1860/06 relative alle acque meteoriche e di dilavamento e nelle linee guida di ARPA del 14/04/2008. In particolare, dovrà essere specificato se tale area, in base alle tipologie di rifiuto stoccato ed alle modalità di stoccaggio e protezione attuate rientra nell'ambito di applicazione delle DGR suddette.

In caso affermativo, dovrà essere specificato se:

1. l'area in esame può dare origine ad acque reflue di 1^a pioggia; in tal caso, la portata di 1^a pioggia deve essere separata dalla portata di 2^a pioggia tramite un by pass, da realizzare in testa all'impianto di trattamento affinché la 1^a pioggia venga trattata e poi, scaricata alla pubblica fognatura per acque nere e la 2^a pioggia separata, senza alcun trattamento, possa andare a scaricare nella pubblica fognatura bianca. E' necessario verificare che il disoleatore possieda i requisiti necessari per i sistemi di trattamento di 1^a pioggia prescritti da normativa;
2. l'area in esame può dare origine ad acque di dilavamento di sostanze inquinanti; in tal caso, la superficie da trattare genera una portata che dura per tutto l'arco dell'evento piovoso e che viene tutta smaltita in pubblica fognatura nera. E' necessario verificare l'esistenza di un volume di invaso appropriato che, in base ai dati forniti nei documenti agli atti, considerando un tempo di ritorno di 50 anni ed un coefficiente di deflusso pari a 1, dovrebbe essere di 7 mc (dato da verificare ed eventualmente modificare). Inoltre, risulta necessario installare valvola regolatrice di portata tarata a 3,5 mc/h.
3. in alternativa ai punti suddetti, è possibile escludere tale area dall'esposizione agli eventi piovosi, ad esempio, mediante la realizzazione di apposita tettoia, in modo da convogliare le acque meteoriche non contaminate direttamente in pubblica fognatura bianca senza necessità di alcun trattamento.

Al progetto dovrà essere allegata planimetria aggiornata, completa di legenda riportante tutte le informazioni che dovessero risultare necessarie. Nella planimetria, inoltre, dovranno essere identificati i pozzetti di campionamento nel caso, a seguito della proposta fatta, dovessero risultare diversi da quelli attualmente identificati.

Si prende atto che:

- le acque di raffreddamento dei reattori non presentano contaminazione e, pertanto, possono continuare ad essere convogliate a B1;
- il lavaggio dei reattori è effettuato mediante acqua ed i residui che si generano vengono rimossi mediante filtro a calza di granulometria di 100 mesh, pertanto, anche tali acque possono continuare ad essere veicolate in B1,
- la condensa delle celle frigo viene scaricata a terra mediante tubicino di scarico a perdere, pertanto, non si ritiene necessario nessun adeguamento rispetto a tale scarico,
- allo stato attuale il servizio igienico recapitante in N1 non viene utilizzato.

E' sempre consentito lo scarico dei reflui domestici in pubblica fognatura nel rispetto del regolamento del gestore della pubblica fognatura (previo trattamento con fosse biologiche). L'eventuale miscelazione con lo scarico industriale è consentita solo a valle dell'impianto di trattamento dei reflui industriali e dovrà essere possibile effettuare il campionamento dedicato dei soli reflui industriali.

I pozzetti di ispezione indicati nella planimetria di riferimento dovranno essere resi sempre disponibili ed accessibili per il campionamento.

Al momento non si ritiene possibile eliminare i campionamenti sugli scarichi finali in quanto classificati come industriali, tuttavia, si ritiene già possibile ridefinire ed eliminare alcuni parametri da monitorare (rif. tabella scarichi sezione D2.5). Sarà valutata l'eliminazione di alcuni o tutti i monitoraggi a seguito degli interventi di adeguamento richiesti alle reti fognarie aziendali.

❖ Consumi energetici

Visto quanto dichiarato dal gestore e riportato nella precedente sezione C2.1.6 "Consumi energetici", nonché, nella sezione C2.1.8 "Confronto con le migliori tecniche disponibili", si ritiene che le prestazioni correlate ai consumi energetici siano allineate con le BAT di settore e con quanto previsto dal BRef "Energy efficiency" citato in premessa. Pertanto, non si rilevano necessità di interventi da parte dell'Azienda a questo riguardo e si ritiene accettabile l'assetto impiantistico e gestionale proposto.

Si prende atto che il gestore a proporrà alla propria controllante HUNSTMAN di valutare l'adozione di un sistema di Gestione dell'Energia con successiva Certificazione ed effettuazione di audit a cura di una società specializzata ai fini della diagnosi energetica, da ripetersi con cadenza quadriennale.

❖ Suolo e sottosuolo

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

Si ritiene accettabile la proposta del gestore di aggiornare il documento di verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento presentato nel 2015 con le tempistiche definite nella successiva sezione D2.2.

❖ Impatto acustico

La documentazione di valutazione d'impatto acustico del 09/04/2024 rappresenta un quadro accettabile in merito al disposto della legislazione vigente.

In base al contesto presente nell'intorno aziendale si ritiene sufficiente l'effettuazione delle misure solo presso i punti a confine P1, P3 e nuovo punto a confine a sud identificato con nuovo P2.

I vecchi punti P2, P4, P5 e P6 non devono più essere presi in considerazione in quanto non rappresentativi.

Nel caso in cui dovessero variare le sorgenti aziendali od i recettori vicini, dovrà essere valutato se incrementare i punti od i recettori presso cui effettuare i rilievi.

Inoltre, siccome i forni preriscaldamento a metano hanno funzionamento di 24 h/gg si ritiene necessario che il gestore provveda ad integrare il documento d'impatto acustico del 09/04/2024 con rilievi in periodo notturno, almeno in corrispondenza del punto a confine P1, oppure in alternativa, presenti valutazioni in merito ai livelli di pressione sonora delle sorgenti che hanno funzionamento anche in orario notturno, ciò al fine di verificare la loro significatività.

❖ Gestione dell'emergenza

In caso di emergenza ambientale dovranno essere eseguite le modalità e le indicazioni riportate nelle procedure operative definite nel Piano di emergenza adottato dalla Ditta.

❖ Piano di Monitoraggio

Il Piano di Monitoraggio e Controllo è stato in parte adeguato eliminando voci non più pertinenti (es. prelievo acque per uso domestico) ed aggiungendone altre (es. verifica funzionalità sistemi di depurazione, sistemi di contenimento, ecc).

Altre modifiche al piano di monitoraggio sono già state dettagliate nei precedenti paragrafi della presente sezione.

Si rammenta che la periodicità dell'ispezione programmata di Arpae E.R.-A.P.A. Area Centro Modena è quella stabilita dalla Regione Emilia Romagna con appositi provvedimenti di carattere generale.

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

D SEZIONE DI ADEGUAMENTO E GESTIONE DELL'IMPIANTO - LIMITI, PRESCRIZIONI, CONDIZIONI DI ESERCIZIO.

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

Ai fini dell'adeguamento, ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06, alle BAT Conclusions relative ai "sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica" di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) 2022/2427 della Commissione del 06/12/2022 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea il 12/12/2022) Tecnoelastomeri S.r.l. è tenuta:

1. in adempimento a quanto previsto al **punto xxv. della BAT1** a presentare **entro il 31/03/2025** documentazione aggiornata relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento", siccome rispetto al documento agli atti del 2015 risultano da modificare dati relativi ad alcune sostanze in uso, ai quantitativi utilizzati, ecc. Nel caso in cui dalle verifiche effettuate risultassero anche sostanze di cui all'art. 271 comma 7-bis della Parte Quinta del D. Lgs 152/06 (sostanze classificate come cancerogene o tossiche per la riproduzione o mutagene – H340, H350, H360 – e delle sostanze di tossicità e cumulabilità

particolarmente elevata) il gestore dovrà ottemperare anche agli obblighi di comunicazione previsti dall'articolo stesso;

2. in adempimento a quanto previsto ai **punti ii. e iii. della BAT2** a presentare **entro il 31/03/2025** l'elenco delle sostanze classificate come CMR 1A, CMR 1B o CMR 2, la cui presenza può, ad esempio, essere valutata in base ai criteri del regolamento (CE) n. 1272/2008 relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio (CLP). Dovranno essere specificate anche per quali attività vengono utilizzate, i quantitativi e le eventuali emissioni convogliate o diffuse associate. Alla luce di tale analisi dovrà essere verificato anche quanto previsto dalle **BAT11, BAT20 e BAT22** in cui si fa riferimento a tali sostanze;
3. in adempimento a quanto previsto dalla **BAT3** presentare entro il **12/12/2026** (cioè entro 4 anni dalla pubblicazione delle BATC, scadenza non prorogabile) un "Piano di gestione delle condizioni di esercizio diverse da quelle normali - OTNOC" (ricompreso nel S.G.A. di cui alla BAT1), avente tutte le caratteristiche richieste a quanto previsto dalla BAT stessa.

I documenti di cui ai punti precedenti dovranno essere trasmessi ad ARPAE di Modena e Comune di Castelfranco Emilia (MO) e per i punti n. 1 e 2 anche all'AUSL di Modena.

D2 CONDIZIONI GENERALI PER L'ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

D2.1 Finalità

- 1 La ditta Tecnoelastomeri 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'impianto è tenuto a presentare all'**ARPAE di Modena e Comune di Castelfranco Emilia annualmente entro il 30/04** una relazione relativa all'anno solare precedente, che contenga almeno:
 - i dati relativi al piano di monitoraggio: i dati dell'anno vanno riepilogati e commentati in modo approfondito confrontandoli con i dati storici. In caso di dati anomali rispetto alle serie storiche dovrà essere elaborato un breve commento di correlazione con le attività presenti nell'area al momento del monitoraggio;
 - un riassunto delle variazioni impiantistiche effettuate rispetto alla situazione dell'anno precedente;
 - un commento ai dati presentati in modo da evidenziare le prestazioni ambientali dell'impresa nel tempo, valutando tra l'altro il posizionamento rispetto alle MTD (in modo sintetico, se non necessario altrimenti), nonché, la conformità alle condizioni dell'autorizzazione;
 - documentazione attestante l'eventuale ottenimento o mantenimento di sistemi di gestione ambientali certificati (UNI EN ISO 14001 e/o registrazione EMAS secondo regolamento CE n° 761/2001).

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 all'installazione (come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda) all'ARPAE di Modena, al Comune di Castelfranco Emilia (MO). Tali modifiche saranno valutate dalla Struttura Autorizzazioni e Concessioni (SAC) - ARPAE di Modena ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda. Il SAC - ARPAE di Modena, ove lo ritenga necessario,

aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/06 Parte Seconda, ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2.

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

3. Il gestore, esclusi i casi di cui al precedente punto 2, informa l'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** l'ARPAE di Modena e Comune interessato in caso di violazioni delle condizioni di autorizzazione, adottando nel contempo le misure necessarie a ripristinare nel più breve tempo possibile la conformità.
5. Le difformità tra i valori misurati e i valori limite prescritti, accertate nei controlli di competenza del gestore, devono essere da costui specificamente comunicate ad Arpae di Modena **entro 24 ore dall'accertamento**. I superamenti dei valori limite emissivi autorizzati potranno essere suscettibili di sanzioni secondo l'art. 29-quattordicesimo comma 3 e comma 4 della Parte Seconda del D.Lgs. 152/06;
6. Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore è tenuto ad informare **immediatamente** l'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'ARPAE di Modena.
7. alla luce dell'entrata in vigore del D.Lgs. 46/2014, recepimento della Direttiva 2010/75/UE, e in particolare dell'art. 29-sexies comma 6-bis del D.Lgs. 152/06, nelle more di ulteriori indicazioni da parte del Ministero o di altri organi competenti, si rende necessaria l'**integrazione del Piano di Monitoraggio** programmando **specifici controlli sulle acque sotterranee e sul suolo** secondo le frequenze definite dal succitato decreto (almeno ogni cinque anni per le acque sotterranee ed almeno ogni dieci anni per il suolo). Pertanto, il gestore deve **trasmettere ad Arpae di Modena, entro la scadenza disposta dalla Regione Emilia Romagna con apposito atto, una proposta di monitoraggio** in tal senso. In merito a tale obbligo, si ricorda che il Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare, nella circolare del 17/06/2015, ha disposto che la validazione della pre-relazione di riferimento potrà costituire una valutazione sistematica del rischio di contaminazione utile a fissare diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo. Pertanto, qualora l'Azienda intenda proporre diverse modalità o più ampie frequenze per i controlli delle acque sotterranee e del suolo, dovrà provvedere a presentare **istanza volontaria di validazione della pre-relazione di riferimento** (sotto forma di domanda di modifica non sostanziale dell'AIA);
8. il gestore è tenuto ad aggiornare la documentazione relativa alla "verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento" (presentata nel 2015), 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 o acque sotterranee. A tal

proposito, il gestore deve rispettare quanto già prescritto al punto 1 della sezione D1 del presente atto;

9. il gestore deve fornire, unitamente al report annuale, una scheda riassuntiva di dettaglio nella quale riportare i quantitativi acquistati e i consumi di solventi per le varie fasi produttive relative sia all'attività di produzione e applicazione adesivi, sia a quella di produzione elastomeri poliuretani e relativo stampaggio.
10. il gestore **nel primo semestre del 2025** relativamente ai punti di emissione associati ai forni preriscaldamento a metano (E8, E9, E10, E13, E15 ed E16) dovrà effettuare un'indagine conoscitiva finalizzata alla ricerca di Composti Organici Volatili - COV (determinazione dei singoli composti UNI CEN/TS 13649:2015) ed Isocianati mediante un'analisi per ogni forno (n.6 analisi complessive). **Entro 60 giorni dall'ultima analisi** effettuata dovrà essere inviata relazione ad Arpae di Modena riportante i risultati delle indagini eseguite ed, in caso si riscontrasse la presenza significativa di tali inquinanti, dovranno essere proposte anche soluzioni per abbattere gli stessi;
11. il gestore **entro il 31/03/2025** dovrà installare a servizio dei filtri a tessuto (E2A, E2B ed E33) misuratori di pressione differenziale e, sempre entro la medesima scadenza, inviare ad Arpae di Modena relazione in cui sia specificata la tipologia di misuratori installati, allegando riscontro fotografico dell'avvenuta installazione;
12. il gestore **entro il 31/03/2025** dovrà integrare il documento d'impatto acustico del 09/04/2024 con rilievi in periodo notturno almeno in corrispondenza del punto a confine P1 o, in alternativa, presentare relazione specifica riportante valutazioni in merito ai livelli di pressione sonora delle sorgenti che hanno funzionamento anche in orario notturno (es. forni di preriscaldamento), ciò al fine di verificare la loro significatività. I documenti dovranno essere trasmessi ad Arpae e Comune di Castelfranco Emilia;
13. facendo riferimento alla rete fognaria aziendale esistente e relativi scarichi associati (di cui alla planimetria "*Allegato_3B_Tecnoelastomerisrl_08.2024*") si ritiene necessario che il gestore **entro il 31/03/2025** presenti ad Arpae di Modena, Comune di Castelfranco Emilia ed Hera S.p.A. un progetto di adeguamento (con relative tempistiche di attuazione) in cui sia previsto:
 - che i reflui derivanti dalle n. 2 aree "sosta camion" veicolate nello scarico N2, previo passaggio in disoleatore, siano staccate dalla rete nera e collegate alla rete bianca confluyente allo scarico B1. Infatti, da tali aree non si originano né acque di 1^a pioggia, né acque di dilavamento, sono acque meteoriche che possono essere collettate nella rete bianca;
 - che i reflui derivanti dal controlavaggio delle resine dell'addolcitore confluenti allo scarico B1, essendo scarichi di tipo industriale, siano staccati dalla rete bianca e collegati alla rete nera recapitante allo scarico N2.

Nel progetto, inoltre, dovranno essere riportate valutazioni relative anche alle acque meteoriche ricadenti sull'area identificata come "Isola ecologica" in cui sono stoccati diversi rifiuti aziendali. Il gestore dovrà fare riferimento a quanto previsto nelle DGR 286/05 e 1860/06 relative alle acque meteoriche e di dilavamento e nelle linee guida di ARPA del 14/04/2008. In particolare, dovrà essere specificato se tale area, in base alle tipologie di rifiuto stoccato ed alle modalità di stoccaggio e protezione attuate rientra nell'ambito di applicazione delle DGR suddette. In caso affermativo, dovrà essere specificato se:

- a. l'area in esame può dare origine ad acque reflue di 1^a pioggia; in tal caso, la portata di 1^a pioggia deve essere separata dalla portata di 2^a pioggia tramite un by pass, da realizzare in testa all'impianto di trattamento affinché la 1^a pioggia venga trattata e poi, scaricata alla pubblica fognatura per acque nere e la 2^a pioggia separata, senza alcun trattamento, possa andare a scaricare nella pubblica fognatura bianca. E' necessario verificare che il disoleatore possieda i requisiti necessari per i sistemi di trattamento di 1^a pioggia prescritti da normativa;

- b. l'area in esame può dare origine ad acque di dilavamento di sostanze inquinanti; in tal caso, la superficie da trattare genera una portata che dura per tutto l'arco dell'evento piovoso e che viene tutta smaltita in pubblica fognatura nera. E' necessario verificare l'esistenza di un volume di invaso appropriato e risulterà necessario installare anche una valvola regolatrice di portata tarata a 3,5 mc/h (per il dettaglio vedere note sezione C3 del presente atto);
- c. in alternativa ai punti suddetti, è possibile escludere tale area dall'esposizione agli eventi piovosi, ad esempio, mediante la realizzazione di apposita tettoia, in modo da convogliare le acque meteoriche non contaminate direttamente in pubblica fognatura bianca senza necessità di alcun trattamento.

Al progetto dovrà essere allegata planimetria aggiornata, completa di legenda riportante tutte le informazioni che dovessero risultare necessarie. Nella planimetria, inoltre, dovranno essere identificati i pozzetti di campionamento nel caso, a seguito della proposta fatta, dovessero risultare diversi da quelli attualmente identificati.

D2.3 raccolta dati ed informazioni

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

D2.4 emissioni in atmosfera

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare sono i seguenti:

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E1 - Cabine di incollaggio (n.2)	PUNTO DI EMISSIONE E2A - Sabbatura automatica	PUNTO DI EMISSIONE E2B - Sabbatura manuale	PUNTO DI EMISSIONE E4 - Reattori n. 4 (R3, R4, R5, R7), confezionamento, lavaggio reattori
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	20.000	1.000	1.000	6.000
Altezza minima dal suolo (m)	12	12	12	12
Durata (h/g)	8	8	8	16
Materiale Particellare (mg/Nmc)	/	10	10	/
Composti organici volatili (determinazione singoli composti) (mg/Nmc)	50	/	/	50
Isocianati (mg/Nmc)	/	/	/	5
Impianto di depurazione	filtro a pannello	filtro a maniche	filtro a cartucce	/
Autocontrollo	semestrale portata e inquinanti	annuale portata e inquinanti	annuale portata e inquinanti	semestrale portata e inquinanti

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E5 - Colata, stagionatura, lavaggio teste miscelatrici	PUNTO DI EMISSIONE E7 - Laboratorio prove: reattori, confezionamento	PUNTI DI EMISSIONE E8 - E9 - E10 - Forni preriscaldamento a metano	PUNTO DI EMISSIONE E12 - Reattore R6, confezionamento, lavaggio reattore
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	27.000	3.600	100 cad.	2.000
Altezza minima dal suolo (m)	12	12	12 cad.	12
Durata (h/g)	8	saltuaria	24	16
Composti organici volatili (determinazione singoli composti) (mg/Nmc)	50	50	/	50
Isocianati (mg/Nmc)	5	5	/	5
Impianto di depurazione	/	/	/	/

Autocontrollo	semestrale portata e inquinanti	-	(°)	semestrale portata e inquinanti
---------------	---------------------------------	---	-----	---------------------------------

(°) rif. prescrizione specifica sezione **D2.2**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTO DI EMISSIONE E13 - Forno preriscaldamento a metano	PUNTO DI EMISSIONE E14 - Pompe vuoto (n. 6)	PUNTI DI EMISSIONE E15 - E16 - Forni preriscaldamento a metano	PUNTI DI EMISSIONE E17 - E18 - E19 - E20 - E21 - E22 - Laboratori analisi
Messa a regime	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nmc/h)	100	30	100 cad.	1.080 cad.
Altezza minima dal suolo (m)	12	12	12 cad.	12 cad.
Durata (h/g)	24	saltuaria	24	saltuaria
Composti organici volatili (determinazione singoli composti) (mg/Nmc)	/	50	/	50
Isocianati (mg/Nmc)	/	5	/	5
Impianto di depurazione	/	scrubber	/	/
Autocontrollo	(°)	-	(°)	-

(°) rif. prescrizione specifica sezione **D2.2**

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	PUNTI DI EMISSIONE E23 - E24 - E25 - E26 - E27 - E28 - E29 - Laboratori prove	PUNTO DI EMISSIONE E31 - Reattore R1, confezionamento e lavaggio reattore	PUNTO DI EMISSIONE E33 - Avalon e manutenzione	PUNTO DI EMISSIONE E34 - Laboratorio prove: colata e lavaggio teste miscelatrici
Messa a regime	a regime	a regime	(*)	a regime
Portata massima (Nmc/h)	1.080 cad.	2.000	10.000	3.500
Altezza minima dal suolo (m)	12 cad.	12	12	12
Durata (h/g)	saltuaria	16	saltuaria	saltuaria
Materiale Particellare (mg/Nmc)	-	-	10	-
Composti organici volatili (determinazione singoli composti) (mg/Nmc)	50	50	50	50
Isocianati (mg/Nmc)	5	5	5	5
Impianto di depurazione	/	/	/	/
Autocontrollo	-	semestrale portata e inquinanti	Annuale portata e inquinanti	-

(*) rif. prescrizioni **n. 3, 4 e 5**

PRESCRIZIONI RELATIVE AI METODI DI PRELIEVO ED ANALISI

- Il gestore dell'installazione è tenuto ad attrezzare e rendere accessibili e campionabili le emissioni oggetto della autorizzazione, per le quali sono fissati limiti di inquinanti e autocontrolli periodici, sulla base delle normative tecniche e delle normative vigenti sulla sicurezza ed igiene del lavoro. In particolare, devono essere soddisfatti i requisiti di seguito riportati:
 - Punto di prelievo: attrezzature 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 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 per il controllo (Arpae APA).

In funzione delle dimensioni del condotto, devono essere previsti uno o più punti di misura sulla stessa sezione di condotto, come stabilito dalla norma UNI EN 15259:2008; quantomeno 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 ostacolino 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 antisdrucciolo,
- 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 particellare</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 (determinazione singoli composti)</i>	UNI CEN/TS 13649:2015 (*)
<i>Isocianati</i>	- US EPA CTM 36 + 36A; - UNICHIM 488:1979 (**); - UNICHIM 429 (**); - UNI ISO 16702:2010 (**)
<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.

- La Ditta deve comunicare la data di **messa in esercizio** degli impianti nuovi o modificati (E33) **almeno 15 giorni prima** a mezzo di PEC ad ARPAE di Modena ed al Comune di Castelfranco Emilia (MO).
- La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC ad Arpae di Modena e Comune di Castelfranco Emilia (MO) **i dati relativi alle analisi di messa a regime** delle emissioni, ovvero, i risultati dei monitoraggi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuati possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime degli impianti nuovi o modificati**, in particolare:

- per il punto di emissione **E33** un'analisi per portata ed inquinanti alla data di messa a regime;

Tra la data di messa in esercizio e quella di messa a regime (periodo ammesso per prove, collaudi, tarature, messe a punto produttive) non possono intercorrere più di 60 giorni.

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI IMPIANTI DI ABBATTIMENTO

7. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria o straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere annotata con modalità 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.

PRESCRIZIONI RELATIVE A GUASTI E ANOMALIE

9. 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.

10. Le anomalie di funzionamento, i guasti o l'interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione e/o registrazione di funzionamento) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati devono essere comunicate (preferibilmente via PEC) ad Arpae di Modena **entro le 8 ore successive** al verificarsi dell'evento stesso, indicando:
 - il tipo di azione intrapresa;
 - l'attività collegata;
 - il periodo presunto di ripristino del normale funzionamento.

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

PRESCRIZIONI RELATIVE AGLI AUTOCONTROLLI

11. Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati dal Gestore sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e il carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) dovranno essere annotati su apposito registro dei controlli discontinui con pagine numerate e bollate da ARPAE APA, firmate dal gestore o dal responsabile dell'installazione e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione dell'Autorità di Controllo per almeno 5 anni;
12. 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.

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.

D2.5 emissioni in acqua e prelievo idrico

1. Il **quadro complessivo degli scarichi ammessi, le caratteristiche ed i limiti da rispettare** sono riportati nella seguente tabella (rif. "Allegato_3B_Tecnoelastomerisrl_08.2024"):

Identificazione, collocazione e caratteristiche degli Scarichi	Scarico N 1	Scarico N2	Scarico B1
	Acque di dilavamento isola ecologica e Reflui domestici	Acque meteoriche ricadenti sui piazzali destinati alla sosta camion, condensa compressori, acque di lavaggio delle pompe a vuoto e reflui domestici	Acque meteoriche da pluviali e piazzali non soggetti a dilavamento, Acque di raffreddamento, controlavaggio resine addolcitori e lavaggio reattori
Recettore	pubblica fognatura nera via F. Magellano confermare	pubblica fognatura nera via F. Magellano	pubblica fognatura bianca via F. Magellano
Quantitativo massimo scaricabile	4 m ³ /h		-
Limiti da rispettare norma di riferimento	Tab.3 – Allegato 5 (scarico in pubblica fognatura), Parte Terza - D.Lgs. 152/06 e ss.mm. + Regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato per reflui domestici		Tab.3 – Allegato 5 (scarico in pubblica fognatura), Parte Terza - D.Lgs. 152/06 e ss.mm.
Pozzetto Campionamento	5 (*)	7 (*)	78 (*)
Impianto di depurazione	Pozzetto Disoleatore a coalescenza per isola ecologica + Fossa imhoff per servizio igienico (attualmente non attivo)	Pozzetto Disoleatore a coalescenza + Fosse imhoff e Pozzetti degrassatori	Sistema a calza di granulometria 100 mesh per filtrazione reflui lavaggio reattori
Parametri da ricercare per autocontrolli (mg/litro)	pH, SST, COD	pH, SST, COD, idrocarburi	pH, SST, COD, Cloruri
Frequenza autocontrollo	Annuale	Annuale	Annuale

(*) pozzetto di prelievo fiscale

2. i disoleatori, degrassatori, sistemi di filtrazione e gli impianti di trattamento dei reflui domestici (fosse imhoff e degrassatori) devono essere mantenuti in piena efficienza. Ogni disattivazione di tali impianti dovuta anche a cause accidentali dovrà essere immediatamente comunicata ad ARPAE di Modena, Comune di Castelfranco Emilia e all'Ente Gestore del Servizio idrico integrato;
3. tutti i contatori volumetrici devono essere mantenuti sempre funzionanti ed efficienti; eventuali avarie devono essere comunicate immediatamente via PEC all'ARPAE di Modena. I medesimi devono essere sigillabili in modo tale da impedirne l'azzeramento;
4. i pozzetti di controllo devono essere sempre facilmente individuabili (evidenziati con apposito cartello o specifica segnalazione), nonché, accessibili al fine di effettuare verifiche o prelievi di campioni;
5. è sempre consentito lo scarico in pubblica fognatura nera di acque reflue domestiche (previo trattamento) nel rispetto del regolamento del Gestore del Servizio Idrico Integrato. L'eventuale miscelazione con lo scarico industriale è consentita solo a valle dell'impianto di trattamento dei reflui industriali e nel pozzetto di prelievo fiscale la confluenza dei reflui domestici deve

essere separata da quella dei reflui industriali, al fine di garantire un campionamento dedicato di quest'ultimi;

6. è **vietato qualsiasi scarico di acque industriali non previamente autorizzato**;
7. i valori limite associati agli scarichi industriali autorizzati non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
8. è vietata l'immissione in pubblica fognatura di reflui o altre sostanze incompatibili con il processo di depurazione biologico e potenzialmente dannosi o pericolosi per il personale addetto alla manutenzione e per i manufatti fognari, secondo quanto stabilito dal Regolamento del Servizio Idrico Integrato;

D2.6 emissioni nel suolo

1. Il gestore nell'ambito dei propri controlli produttivi, deve monitorare quotidianamente lo stato di conservazione e di efficienza di tutte le strutture ed i sistemi di contenimento di qualsiasi deposito e/o area di stoccaggio (materie prime, rifiuti, ecc) onde evitare contaminazioni del suolo e mantenere sempre vuoti gli eventuali bacini di contenimento.
2. i rifiuti, le materie prime e i prodotti che possono cedere inquinanti per effetto del dilavamento delle acque meteoriche o, in caso di rottura dei relativi contenitori, devono essere stoccati nelle aree appositamente individuate dotate degli opportuni presidi (es: bacini di contenimento, disoleatori, ecc);
3. non sono ammessi depositi di materiali in genere su pavimentazione permeabile che possano dare luogo a contaminazione del suolo, sottosuolo e acque sotterranee.

D2.7 emissioni sonore

Il gestore deve:

1. intervenire prontamente qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino un evidente inquinamento acustico;
2. effettuare una nuova previsione/valutazione di impatto acustico nel caso di modifiche all'impianto che comportino l'aumento delle emissioni sonore associate allo stabilimento stesso. 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 necessario l'esecuzione di una nuova valutazione, fermo restando che la ditta dovrà acquisire e detenere 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)
<u>Classe V</u>	70	60	5	3

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

4. Utilizzare i seguenti punti di misura per effettuare gli autocontrolli delle proprie emissioni rumorose (rif. *Valutazione impatto acustico del 09/04/2024*):

Punto di misura e recettore (*)	Descrizione
P1	punto al confine ovest, in posizione adiacente l'entrata tra capannone e tensostruttura
P2	punto al confine sud fronte laboratori ed uffici
P3	punto al confine est, fronte uffici e zona sosta camion

(*) I punti di misura ed i recettori sensibili potranno essere integrati o modificati, in caso di variazioni alle delle condizioni abitative presenti nell'intorno dell'impianto o variazioni della localizzazione delle sorgenti aziendali

- Devono essere adottati tempi di misura congrui, in funzione delle caratteristiche di variabilità del rumore, in modo tale da rappresentare adeguatamente l'impatto acustico provocato dal funzionamento delle sorgenti sonore individuate.

D2.8 gestione dei rifiuti

- Le materie prime ed i rifiuti direttamente collegati ad esse, devono essere stoccati in aree coperte; è consentito lo stoccaggio di rifiuti non pericolosi anche all'esterno (area cortiliva), purché, collocati negli appositi contenitori e gestiti con le adeguate modalità. In particolare, dovranno essere evitati sversamenti di rifiuti e percolamenti al di fuori dei contenitori. Sono ammesse aree di deposito non pavimentate solo per i rifiuti che non danno luogo a percolazione e dilavamenti;
- i rifiuti liquidi (compresi quelli a matrice oleosa) devono essere contenuti nelle apposite vasche a tenuta o qualora stoccati in cisterne fuori terra o fusti, deve essere previsto un bacino di contenimento adeguatamente dimensionato;
- allo scopo di rendere nota durante il deposito temporaneo la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, fissi o mobili, devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe indicanti il relativo codice EER e l'eventuale caratteristica di pericolosità (es. irritante, corrosivo, cancerogeno, ecc);
- non è in nessun caso consentito lo smaltimento di rifiuti tramite interrimento.

D2.9 energia

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

D2.10 preparazione all'emergenza

- In caso di emergenza ambientale dovranno essere seguite le modalità e le indicazioni delle procedure specifiche contenute nel piano operativo di gestione delle emergenze interno all'azienda;
- Ai sensi dell'art. 29-undecies, in caso di emergenza ambientale (incidenti o eventi imprevisti che incidono in modo significativo sull'ambiente), il gestore deve immediatamente provvedere ad effettuare gli interventi di primo contenimento del danno informando dell'accaduto quanto prima Arpae di Modena telefonicamente e mezzo PEC. Il gestore deve effettuare gli opportuni interventi di bonifica, informando l'Autorità competente e, successivamente, trasmettere opportuna relazione tecnica.

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

- Qualora il gestore ritenesse di sospendere la propria attività produttiva, dovrà comunicarlo con congruo anticipo tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad ARPAE di Modena - Distretto territorialmente competente e Comune di Castelfranco Emilia. Dalla data di tale comunicazione potranno essere sospesi gli autocontrolli prescritti all'Azienda, ma il gestore dovrà comunque assicurare che l'impianto 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 in essere, al fine della verifica dello stato dei luoghi, dello stoccaggio di materie prime e rifiuti, ecc.
- Qualora il gestore decida di cessare l'attività, deve preventivamente comunicare tramite PEC o raccomandata a/r o fax ad ARPAE di Modena e al Comune di Castelfranco Emilia 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'impianto 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 ed alla loro riparazione nel più breve tempo possibile.

D3.1 Attività di monitoraggio e controllo

La periodicità dell'ispezione programmata di Arpae E.R. - A.P.A. Area Centro Modena è quella stabilita dalla Regione Emilia Romagna con appositi provvedimenti di carattere generale, disponibili sul "Portale AIA - IPPC" Regionale, all'indirizzo <http://ippc-aia.arpae.emr.it/ippc-aia> (si indica nel seguito la frequenza vigente al momento della stesura del presente atto - Rif. Determina Regione Emilia Romagna n. 356 del 13/01/2022 - Triennio 2022-2024).

D3.1.1. Monitoraggio e Controllo materie prime e prodotti

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (trasmissione)
		GESTORE	ARPAE		
Quantità materie prime in ingresso	procedura interna	ad ogni ingresso	Biennale come da DGR verifica documentale e in sede di ispezione	elettronica e/o cartacea	annuale
Quantità materiali ausiliari in ingresso	procedura interna	ad ogni ingresso		elettronica e/o cartacea	annuale
Quantità Prodotti finiti in uscita	procedura interna	ad ogni uscita		elettronica e/o cartacea	annuale

D3.1.2. Monitoraggio e Controllo risorse idriche

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (trasmissione)
		GESTORE	ARPAE		
Prelievo acque da acquedotto per uso industriale	contatore volumetrico	mensile	Biennale come da DGR verifica documentale in sede di ispezione	elettronica e/o cartacea	Annuale

D3.1.3. Monitoraggio e Controllo energia

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (trasmissione)
		GESTORE	ARPAE		
Consumo totale di energia elettrica	Contatore	mensile	Triennale come da DGR verifica documentale in sede di ispezione	elettronica e/o cartacea	Annuale
Consumo totale di energia termica (gas metano)	Contatore	mensile		elettronica e/o cartacea	Annuale

D3.1.4 Monitoraggio e Controllo Emissioni in atmosfera

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (trasmissione)
		GESTORE	ARPAE		
Portata e concentrazione degli inquinanti	Autocontrollo effettuato da laboratorio esterno	secondo le frequenze indicate al precedente punto 1 della sezione D2.4	Biennale verifica documentale: come da DGR Campionamento all'occorrenza	Registro autocontrolli Elettronica e/o cartacea su rapporti di prova	Annuale
Sistema di controllo (ΔP) di funzionamento degli impianti di abbattimento	Controllo visivo attraverso lettura dello strumento (*)	giornaliera	Biennale		
COV	Dati di consumo (*)	annuale	Biennale	elettronica e/o cartacea	Annuale

(*) rif. prescrizioni specifiche sezione D2.2

D3.1.5. Monitoraggio e Controllo Emissioni in acqua

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (Trasmissione)
		GESTORE	ARPAE		
Scarico N1+N2 - Portata acque reflue industriali scaricate (°)	Contatore volumetrico o altro sistema di misura della portata	mensile	Biennale	elettronica e/o cartacea	annuale
Scarichi N1, N2, B1 - Concentrazione degli inquinanti acque reflue industriali scaricate	verifica analitica effettuata da laboratorio esterno (*)	Frequenza e parametri indicati nella tabella degli scarichi di cui al precedente punto 1 della Sezione D2.5	Biennale (#) se necessario	cartacea su rapporti di prova	Annuale

(°) rif. prescrizione specifica sezione D2.2

(*) da effettuare in corrispondenza dei pozzetti di prelievo fiscale riportato nella tabella degli scarichi di cui al precedente punto 1 della Sezione D2.5

(#) L'Agenzia si riserva la possibilità di effettuare il controllo su più parametri della Tabella III

Per quanto concerne i metodi di campionamento ed analisi il gestore deve fare riferimento a quanto indicato al punto "4 Metodi di campionamento ed analisi" dell'allegato 5 alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.

D3.1.6. Monitoraggio e Controllo Sistemi di depurazione acque

PARAMETRO	MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (Trasmissione)
		GESTORE	ARPAE		
Funzionamento e manutenzione: - n.2 impianti di disoleazione a coalescenza - Fosse imhoff e Pozzetti degrassatori	controllo visivo	giornaliera	---	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti con specifici interventi	annuale
	verifica della funzionalità degli elementi essenziali	semestrale	<i>Biennale</i> come da DGR verifica documentale in sede di ispezione		annuale

D3.1.7. Monitoraggio e Controllo Emissioni sonore

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (Trasmissione)
		GESTORE	ARPAE		
Gestione e manutenzione delle sorgenti fisse rumorose	-	qualora il deterioramento o la rottura di impianti o parti di essi provochino inquinamento acustico	<i>Biennale</i> come da DGR verifica documentale in sede di ispezione	annotazione su supporto cartaceo e/o elettronico limitatamente alle anomalie / malfunzionamenti con specifici interventi	Annuale
Valutazione di impatto acustico	misure fonometriche (*)	Quinquennale o nel caso di modifiche impiantistiche che prevedano variazioni acustiche significative		relazione tecnica (**) eseguita da tecnico competente in acustica	Annuale (allegare la valutazione o indicare la data prevista per la successiva)

(*) utilizzare i punti di misura prescritti alla Sezione **D2.7**

(**) Da inviare ad ARPAE di Modena e Comune di Castelfranco Emilia

D3.1.8 Monitoraggio e Controllo Rifiuti

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (Trasmissione)
		GESTORE	ARPAE		
Rifiuti prodotti in deposito temporaneo	quantità	secondo quanto previsto dalla norma di settore	<i>Biennale</i> come da DGR verifica documentale e in sede di ispezione	come previsto dalla norma di settore	Annuale
Rifiuti prodotti inviati a recupero	quantità	secondo quanto previsto dalla norma di settore		come previsto dalla norma di settore	Annuale
Rifiuti prodotti inviati a smaltimento	quantità	secondo quanto previsto dalla norma di settore		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	Giornaliera		-	-
Corretta suddivisione dei rifiuti prodotti per tipi omogenei nelle rispettive aree contenitori	controllo visivo	In corrispondenza di ogni messa in deposito		-	-

D3.1.9 Monitoraggio e Controllo Suolo e Acque sotterranee

PARAMETRO	SISTEMA DI MISURA	FREQUENZA		REGISTRAZIONE	REPORT Gestore (Trasmissione)
		GESTORE	ARPAE		
Verifica di integrità di vasche interrate e non	controllo visivo	mensile	<i>Biennale</i> come da DGR verifica documentale in sede di ispezione	elettronica e/o cartacea limitatamente alle anomalie/malfunzionamenti che richiedono interventi specifici	annuale

D3.1.10 Monitoraggio e Controllo degli indicatori di performance

Parametro	Misura	Modalità di calcolo	Registrazione	REPORT Gestore (Trasmissione)
Consumo specifico di materie prime	%	Materie prime su prodotto lavorato (per attività IPPC)	Elettronica/ cartacea	Annuale
Fattore specifico di rifiuti pericolosi	kg/ton	Quantità rifiuti non pericolosi / prodotto lavorato (per attività IPPC)	Elettronica/ cartacea	Annuale
Fattore specifico di rifiuti non pericolosi	kg/ton	Quantità rifiuti non pericolosi / prodotto lavorato (per attività IPPC)	Elettronica/ cartacea	Annuale
Consumo idrico specifico	mc/ton	Acqua consumata nel ciclo produttivo / prodotto lavorato (per attività IPPC)	Elettronica/ cartacea	Annuale
Consumo specifico di energia elettrica	Kwh/ton GJ/ton	Energia elettrica consumata / prodotto lavorato (per attività IPPC)	Elettronica/ cartacea	Annuale
Consumo specifico di energia termica	Sm ³ metano/ton GJ/ton	Energia termica consumata / prodotto lavorato (per attività IPPC)	Elettronica/ cartacea	Annuale
Fattore di emissione inquinanti emissioni in atmosfera	gr/ton	Flusso di massa annuale per ogni inquinante / prodotto lavorato (per attività IPPC)	Elettronica/ 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'impianto, 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'impianto 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;
5. Il personale addetto dovrà essere opportunamente addestrato a prevenire ed affrontare le emergenze ambientali;

6. Dovrà essere mantenuta presso l'Azienda tutta la documentazione comprovante l'avvenuta esecuzione delle manutenzioni ordinarie e straordinarie eseguite sull'impianto.
7. Le fermate per manutenzione degli impianti di depurazione devono essere programmate ed eseguite in periodi di sospensione produttiva.
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 provvedere a periodici espurgo e manutenzione dei sistemi di trattamento dei reflui aziendali;
10. Il gestore deve mantenere chiusi i portoni dello stabilimento durante le lavorazioni, fatte salve le normali esigenze produttive.
11. 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.
12. 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.
13. Il gestore è tenuto a verificare che il soggetto a cui consegna i rifiuti sia in possesso delle necessarie autorizzazioni.
14. 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 da n. fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

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