

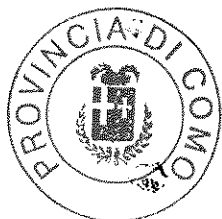
N° 17291 di protocollo

N° 35/A/ECO del 29 aprile 2013



PROVINCIA DI COMO
“PROVVEDIMENTO DIRIGENZIALE”
SETTORE ECOLOGIA E AMBIENTE

Ditta: Chemiplastica S.p.A. con sede legale in Milano, Via Saffi 27 e impianto sito in Carbonate, Via Dante 60. Esito dell'istruttoria tecnica per l'approvazione della modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al P.D. n. 71/A/ECO del 3 dicembre 2012, rilasciata dal Dirigente del Settore Ecologia e Ambiente della Provincia di Como, ai sensi della parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.



PROVINCIA DI COMO
SETTORE ECOLOGIA ED AMBIENTE
Ai sensi di legge attesto che il presente documento composto da nr.12..... facciate, è copia conforme all'originale qui esistente.
Como, il30/4/13

IL DIRIGENTE DEL SETTORE
ECOLOGIA E AMBIENTE
Dr. Franco Binaghi

(VEDASI RELAZIONE INTERNA)

IL DIRIGENTE DEL SETTORE
ECOLOGIA E AMBIENTE
(Franco Binaghi)



IL DIRIGENTE DEL SETTORE ECOLOGIA E AMBIENTE

Ditta: Chemiplastica S.p.A. con sede legale in Milano, Via Saffi 27 e impianto sito in Carbonate, Via Dante 60. Esito dell'istruttoria tecnica per l'approvazione della modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al P.D. n. 71/A/ECO del 3 dicembre 2012, rilasciata dal Dirigente del Settore Ecologia e Ambiente della Provincia di Como, ai sensi della parte II del D.Lgs 152/06 e s.m.i.

VISTI:

- il D.lgs. 3 aprile 2006 n° 152 e s.m.i.;
- la L.R. 12 dicembre 2003 n° 26 e s.m.i.;
- la L.R. 11 dicembre 2006 n° 24 e s.m.i.;
- il D.lgs. 18 agosto 2000, n° 267;
- il D.P.R. 7 settembre 2010 n. 160;
- la D.G.R. 7492 del 20 giugno 2008;
- la D.G.R. 8831 del 30 dicembre 2008;
- la D.G.R. 2970 del 2 febbraio 2012;
- la D.G.R. 4626 del 28 dicembre 2012;
- il D.M. 24 aprile 2008;
- la Legge 15 maggio 1997 n° 127;
- la Legge 7 agosto 1990 n° 241;



RAMMENTATO che le province risultano autorità competenti al rilascio, rinnovo e riesame dell'autorizzazione integrata ambientale sulla base di quanto disposto dalla l.r. 11 dicembre 2006 n° 24 e s.m.i., con esclusione delle autorizzazioni relative alle attività di cui all'allegato VIII punto 5.2 alla parte seconda del D. Lgs 152/06 e s.m.i. di competenza regionale;

PRESO ATTO che, ai sensi del D.P.R. n. 160/2010, il SUAP è l'unica amministrazione titolata al rilascio di autorizzazioni a conclusione di qualsiasi procedimento che abbia ad oggetto l'esercizio di attività produttive, ivi comprese le autorizzazioni integrate ambientali;

VISTO il P.D. n. 71/A/ECO del 3 dicembre 2012 del Dirigente del Settore Ecologia e Ambiente della Provincia di Como, di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, rilasciata dalla Regione Lombardia con D.d.s. n. 10827 del 28/09/2007, ai sensi della parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

ATTESO che il SUAP del Comune di Carbonate, con nota in atti provinciali prot. 10668 del 15/03/2013, ha trasmesso l'istanza presentata dalla Chemiplastica Spa di modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al suddetto P.D. n. 71/A/ECO del 3 dicembre 2012;

ATTESTATA l'avvenuta regolare istruttoria tecnica della pratica da parte dei competenti uffici provinciali, precisando che:

- la descrizione delle modifiche non sostanziali all'autorizzazione integrata ambientale è riportata nell'allegato tecnico, approvato con il presente atto;
- l'istruttoria tecnica si è conclusa con valutazione favorevole alla modifica non sostanziale, ferme restando le prescrizioni riportate nel medesimo allegato tecnico;
- la durata dell'autorizzazione integrata ambientale resta invariata rispetto a quanto previsto dal P.D. n. 71/A/ECO del 3 dicembre 2012;

RITENUTO pertanto, a conclusione dell'istruttoria tecnica, di procedere alla trasmissione dell'esito della medesima al SUAP del comune di Carbonate, per l'adozione dei provvedimenti di competenza ai sensi del D.P.R. 160/2010;



DÀ ATTO che il presente provvedimento non è soggetto a controllo ai sensi dell'art. 17 comma 32 e 33 della L. 127/97;

VISTO infine l'art. 107 commi 2 e 3 del D.Lgs. 267 del 18 agosto 2000: "Testo unico leggi sull'ordinamento degli Enti Locali";

DETERMINA

di approvare l'allegato tecnico al presente provvedimento quale esito dell'istruttoria per l'approvazione della modifica non sostanziale all'impianto IPPC sito in Carbonate, Via Dante 60, del gestore Chemiplastica SpA, con sede legale in Milano, Via Saffi 27;

DISPONE

la notifica del presente atto in copia conforme all'originale al SUAP di Carbonate ai fini dell'adozione dei provvedimenti di competenza;

DÀ ATTO

che ai sensi dell'art. 3 della L. 241/90 avverso al presente provvedimento può essere proposto ricorso giurisdizionale al TAR competente entro 60 giorni dalla data di notifica, ovvero ricorso amministrativo straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla data di notifica.



IL DIRIGENTE DEL SETTORE
ECOLOGIA E AMBIENTE
(Dott. Franco Binaghi)



Allegato Tecnico al P.D. n. 35/A/ECO del 29 aprile 2013

Gestore: Chemiplastica SpA
Sede Legale: Milano, Via Saffi 27
Sede Operativa: Carbonate, Via Dante 60



1. Descrizione della variante non sostanziale.

La variante all'autorizzazione in essere riguarda la riduzione del numero di emissioni in atmosfera, del carico inquinante associato all'emissione idrica e una diminuzione della produzione di rifiuti e rumore a seguito della riduzione dell'attività produttiva. Questa riduzione comporta la fermata definitiva di alcuni impianti (reparto Fenolica) e la fermata a tempo indeterminato di altri. La riduzione dell'attività produttiva è prevista anche nel reparto di preparazione di prodotti colorati granulati a secco, che sarà svolta saltuariamente su un numero limitato di macchine.

2. Modifiche all'allegato tecnico dell'Autorizzazione integrata ambientale di cui al P.D. n. 71/A/ECO del 24 aprile 2013

L'allegato tecnico al P.D. n. 71/A/ECO del 3 dicembre 2012 del Dirigente del Settore Ecologia e Ambiente della Provincia di Como, di "rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, rilasciata dalla Regione Lombardia con D.d.s. n. 10827 del 28/09/2007, ai sensi della parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i." viene modificato nelle parti di seguito riportate.

2.1 QUADRO A

Nel paragrafo A.1.1, la tabella A.1.1/b va eliminata in quanto in azienda non è più presente l'attività non IPPC, lavorazione di resine fenoliche.

Attualmente il numero di addetti totali è di 57 persone.

2.2 QUADRO B

L'azienda produce masse da stampaggio amminoplastiche (resine ureiche e melamminiche) prodotte dalla lavorazione di un semilavorato proveniente da un'unità produttiva esterna. La produzione del semilavorato a partire da materie prime è stata sospesa a tempo indeterminato dal 01/01/2013.

2.2.1 Paragrafo B.1 Produzioni

Ciclo produttivo amminoplasti

Cucina a colori:

Questa fase, comune sia alla lavorazione degli amminoplasti bianchi che colorati, è variata nella durata del funzionamento settimanale che è passato da 6 gg/settimana a 5 gg/settimana.



A - Lavorazione amminoplasti

A seguito della fermata della produzione del semilavorato degli amminoplasti sono stati fermati a tempo indeterminato gli impianti relativi alle prime tre fasi di questa lavorazione tra cui taglierine cellulosa, impastatrici, essiccatoi e serbatoi materie prime (sia per bianchi che colorati e sia per la linea delle resine ureiche che melamminiche).

A partire invece dalla quarta fase, ossia dalla macinazione ad urto e a biglie e alle fasi di estrusione, macinazione, vagliatura, omogeneizzazione e insaccaggio, i processi rimangono invariati con il solo cambiamento del numero di giorni lavorativi a settimana, che passano da 6 gg/settimana a 5 gg/settimana. Lo schema a blocchi rimane invariato.

B – Lavorazione amminoplasti colorati

A seconda del tipo di lavorazione subito dal materiale semilavorato si ottengono:

- Resine granulate a secco, tramite estrusione

La prima fase di carico del semilavorato nell'impianto di trasporto pneumatico rimane invariato tranne la durata del funzionamento che passa da 24h/gg per 6gg/settimana a 24h/gg per 5 gg/mese, non continuativo.

Nella seconda fase il ciclone/filtro effettua la separazione del prodotto dall'aria: il prodotto precipita nel mulino attraverso una manichetta collegata ermeticamente al boccaporto del mulino stesso, mentre l'aria viene filtrata e convogliata al camino E30. Il semilavorato viene quindi macinato a secco nei tre mulini a biglie presenti, dopo che sono stati aggiunti pigmenti e additivi manualmente. I mulini sono dotati di aspirazione localizzata.

Il prodotto macinato viene scaricato, in rotazione lenta, dalla tramoggia in big-bags da 400/500 kg: in questa fase le polveri disperse vengono aspirate ed abbattute dal filtro di reparto.

In questa fase la variazione riguarda, come sotto schematizzato, sia il numero dei mulini che la durata del funzionamento:

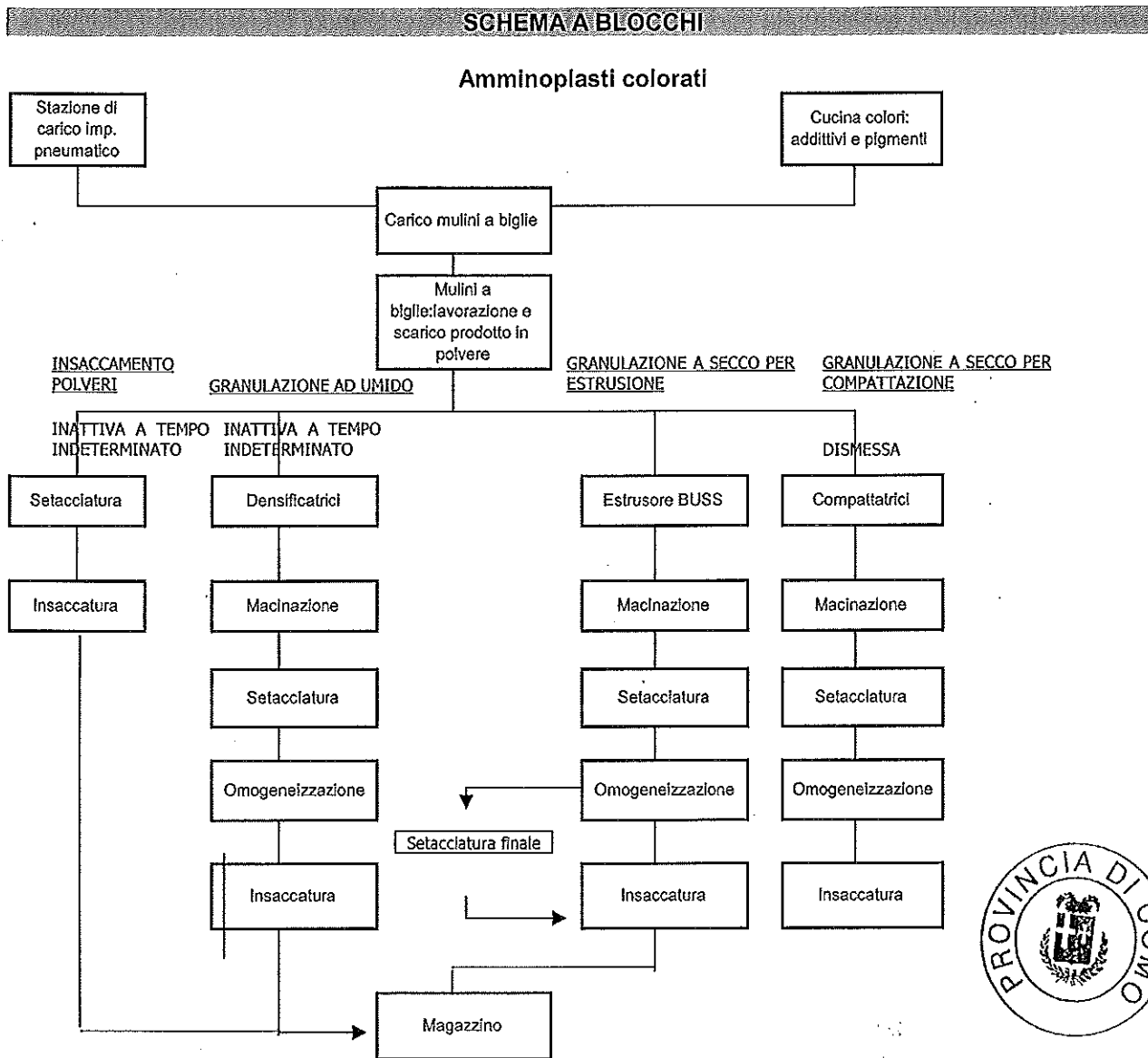
IMPIANTI	FUNZIONAMENTO	TEMPO DI ARRESTO
N.3 mulini a biglie con capacità di 8000 l	24h/gg per 5 gg/settimana Non continuativo Mediamente risultano funzionanti contemporaneamente 1/2 mulini.	istantaneo

Le fasi di setacciatura e confezionamento del prodotto in polvere sono inattive a tempo indeterminato.

L'unica lavorazione per l'ottenimento di resine in svariati colori rimasta attiva in azienda è la granulazione a secco: infatti la granulazione ad umido è sospesa a tempo indeterminato, la



granulazione a secco per compattazione è dismessa, mentre quella per estrusione funziona saltuariamente (passa cioè da 24h/gg per 6gg/settimana a 24h/gg per 5 gg/mese). Lo schema a blocchi è variato nel seguente modo:



Attualmente quindi il ciclo produttivo dell'azienda comprende la lavorazione di amminoplasti e amminoplasti colorati per granulazione a secco.

La quantità giornaliera di semilavorato in fiocco e/o polveri semilavorate per ottenere il prodotto finito è mediamente di circa 65000 kg/g, in parte in lavorazione e in parte in deposito temporaneo. La produzione massima totale dei reparti di lavorazione amminoplasti è di circa 2710 kg/h di prodotto amminoplastico, di cui circa 2300 kg/h di prodotto ureico e circa 410 kg/h di prodotto melamminico.

La capacità della produttività annua prevista dei reparti è stimata in circa 13000 tonnellate, di cui l'85 % di prodotto ureico e il 15% di prodotto melamminico.



Ciclo produttivo fenoplasti

La produzione di masse fenoplastiche resterà inattiva a tempo indeterminato: le masse da stampaggio finite a base di resina fenolica, attualmente provenienti da fornitori esteri, vengono immagazzinate in lotti e commercializzati.

Le fasi di miscelazione a secco e a caldo, di macinazione, di vagliatura e di omogeneizzazione verranno soppresse e resterà attiva solo la fase di insaccaggio.

La tabella B1, che riassume la capacità produttiva del complesso IPPC per l'anno 2012, è quindi la sostituita dalla seguente:

Tabella B 1 – Capacità produttiva del complesso I.P.P.C

N° d'ordine attività	N° d'ordine prodotto	Prodotto	Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio anno 2012	
			t/a	t/a	t/a	t/g
1	1.1	Trasformazione masse da stampaggio ammino-plastiche	20000	84	11250	45.0

2.2.2 Paragrafo B.2 Materie Prime

La tabella B. 2/a viene sostituita dalla seguente:



Tabella B.2/a – Qualità e Quantità specifica di materia prima

N° d'ordine del prodotto	Categoria omogenea di materie prime	Quantità annua (ton)	Classi di pericolosità Frasi di rischio	Stato fisico	Quantità specifica (kg per t di Intermedi o prodotto finito)
1.1	Semilavorato prodotto esternamente (fiocco)	12500	Non pericolosa Frasi di rischio: nessuna	solido	960
1.1	Pigmenti e coloranti Stearati	450	Non pericolosa Frasi di rischio: nessuna	solido	35
	Linquad BLM 50 (Antibatterico)	35	Xn-NOCIVO C-CORROSIVO N-PERICOLOSO PER L'AMBIENTE	liquido	4 (utilizzo specifico per alcuni prodotti)
	Esamina	15	F – Facilmente infiammabile Xn-NOCIVO Frasi di rischio: R 11-42/43	solido	1



Anche la tabella B.2/b, nella quale sono riportate le caratteristiche dello stoccaggio, viene sostituita dalla seguente:

Tabella B.2/b – Caratteristiche dello stoccaggio

Categoria omogenea di materie prime	Modalità di stoccaggio	Caratteristica del deposito	Quantità massima di stoccaggio (ton)
Semilavorato (fiocco)	Big bags	Edificio coperto	200
Pigmenti ed additivi	Sacchi o fustini	Edificio coperto	5

2.3 QUADRO C

2.3.1 Paragrafo C.1 – Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento



La tabella C.1.1/a viene sostituita dalla seguente:

Tab. C.1.1/a Emissioni in atmosfera

Attività IPPC Reparto	Sigla condotti di scarico	Num. Macchina	Descrizione Macchina presidiata	Portata di progetto	Temp. aeriforme	Sistemi di contenimento o delle emissioni	Durata emissione		Altezza camino (m)	Sezione e camino (mq)	Inquinanti monitorati
				(Nm ³ /h)	(°C)		(h/die)	(die/a)			
1	E1*	M7	Caldaia Tosi	2660	253	-	-	-	12	0,50	-
1	E2	M6	Caldaia Macchi	2660	165	-	Nota	Nota	11	0,50	NOx CO
1	E3	M8	Caldaia Cospe	2660	224	-	Nota	Nota	10	0,20	NOx CO
2	E4*	M1	Reparto Fenolche Calandra n° 1 ed aspirazioni di servizio	16000	30,8	Filtri a maniche	-	-	7	0,33	-
2	E5*	M2	Reparto Fenolche Calandra n° 2 ed aspirazioni di servizio	16000	35,4	Filtri a maniche	-	-	7	0,33	-
2	E6*	M3	Reparto Fenolche Calandra n° 3 ed aspirazioni di servizio	20000	32,5	Filtri a maniche	-	-	7	0,56	-
1	E7*	M9	Raffreddamento essiccatoio n° 1	3000	35	Filtri a maniche	-	-	5	0,10	-
1	E8*	M10	Raffreddamento essiccatoio n° 2	4000	38,5	Filtri a maniche	-	-	6	0,07	-
1	E9*	M11	Raffreddamento essiccatoio n° 3	4000	32,7	Filtri a maniche	-	-	5	0,20	-
1	E12*	M19	Scarico essiccatoi e serbatoi formaldeide (postcombustore)	25000	210	Combustore	-	-	6	0,78	-
1	E13	M17	Semilavorato macinazione 1 e 2	18000	49,5	Filtri a maniche	24	200	8	0,81	Formaldeid e Polveri
1	E14	M18	Semilavorato macinazione 3	21600	50,3	Filtri a maniche	24	200	8	0,56	Formaldeid e Polveri
1	E15	M24	Impianto Buss 200/1	19000	37,5	Filtri a maniche	24	200	17	0,84	Formaldeid e Polveri
1	E16	M23	Impianto Buss 200/2	11000	38,5	Filtri a maniche	24	200	17	0,36	Formaldeid e Polveri
1	E17	M22	Impianto Buss 140/3	11000	34,7	Filtri a maniche	24	200	17	0,36	Formaldeid e Polveri



Attività IPPC Reparto	Sigla condotti di scarico	Num. Macchina	Descrizione Macchina presidiata	Portata di progetto	Temp. aeriforme	Sistemi di contenimento delle emissioni	Durata emissione		Altezza camino (m)	Sezione camino (mq)	Inquinanti monitorati
				(Nm ³ /h)	(°C)		(h/die)	(die/a)			
1	E18	M21	Impianto Buss 140/4	11000	35,3	Filtri a maniche	24	200	17	0,36	Formaldeid e Polveri
1	E19	M25	Impianto Buss 200/3	10000	34,2	Filtri a maniche	24	200	17	0,81	Formaldeid e Polveri
2	E20*	M5	Aspirazione dosaggio additivi fenoliche	4000	27,4	-	-	-	7	0,07	-
1	E21*	M14	Aspirazione pesatura additivi reparto impastatrici	1500	19	-	-	-	8	0,07	-
1	E22 A*	M27	Sfiato dosatore formaldeide	Naturale	25,4	-	-	-	9	0,002	-
1	E22 B*	M27	Sfiato dosatore formaldeide	Naturale	25,4	-	-	-	9	0,002	-
1	E22 C*	M27	Sfiato dosatore formaldeide	Naturale	25,4	-	-	-	9	0,002	-
1	E23*	M29	Sfiato serbatoio stoccaggio e diluizione formaldeide	Naturale	28,4	-	-	-	8	0,005	-
1	E24 A*	M28	Sfiato serbatoio stoccaggio formurea	Naturale	27,5	-	-	-	8	0,007	-
1	E24 B*	M28	Sfiato serbatoio stoccaggio formurea	Naturale	27,5	-	-	-	8	0,007	-
1	E24 C*	M28	Sfiato serbatoio stoccaggio e miscelazione formurea e formaldeide	Naturale	27,5	-	-	-	8	0,007	-
1	E24 D*	M28	Sfiato serbatoio stoccaggio formurea	Naturale	27,5	-	-	-	8	0,007	-
2	E26**	M4	Reparto fenoliche travasi prodotto finito-usi generici di pulizia	5500	19,7	Filtri a maniche	8	100	7	0,06	Polveri
1	E28*	M20	Semilavorato filtri pulizia	22000	29	Filtri a maniche	-	-	3	0,125	-
1	E29*	M30	Mulini a biglie e densificatrici	9000	20,5	Filtri a maniche	-	-	9	0,64	-
1	E30**	M31	Mulino a biglie – impianto Buss, omogeneizzatore	15000	20,7	Filtri a maniche	24	60	9	0,36	Formaldeid e Polveri
1	E31**	M32	Impianto di pulizia centralizzato	1000	29,0	Filtri a maniche	24	60	9	0,031	Formaldeid e Polveri
1	E32	M26	Cucina colori	5000	18,3	Filtri a maniche	8	200	4	0,07	Polveri
1	E33	M16	Carico dei mulini a sfere tramite trasporto pneumatico	5000	25	Filtri a maniche	24	60	8	0,16	Formaldeid e Polveri

* Emissioni inattive a seguito della sospensione dell'attività di produzione del semilavorato

** Emissioni a funzionamento saltuario

Nota: Le due caldaie che corrispondono a questi punti emissivi attualmente vengono utilizzate in modo alternato: per sei mesi l'anno ne funziona una per 24 h/g per 5gg/sett, mentre nei restanti 6 mesi funziona l'altra per 8 h/g per 1 g/sett.

Si precisa che i punti emissivi E10, E11 ed E27 non sono più presenti in tabella in quanto smantellati.



In particolar modo per le emissioni a funzionamento saltuario E26 ed E30:

E26 – era a presidio della fase di macinazione della resina fenolica e del carico di materie prime mentre ora è a presidio della fase di travaso e confezionamento del prodotto finito, attualmente proveniente da fornitori esteri.

Del sistema di abbattimento presente è stato eliminato il ventilatore di spinta, mantenendo invece il separatore centrifugo prima del filtro a maniche e il ventilatore di coda di aspirazione: in questo modo si avrà una riduzione dei consumi e del flusso totale dell'emissione. La portata dell'aeriforme stimata sarà di circa 4000 Nm³/h (dati reali si avranno a seguito misurazioni a regime).

Gli inquinanti da ricercare in seguito alla modifica saranno le polveri. Si precisa che qualora si dovesse ripristinare la situazione iniziale, ovvero l'emissione dovesse derivare dalla macinazione della resina fenolica e carico delle materie prime, gli inquinanti da ricercare saranno polveri, fenoli e formaldeide, come autorizzato dal P.D. 71/A/ECO del 03/12/2012.

Si conferma l'eliminazione del parametro "CO" dalla tabella E1.1 del piano di monitoraggio relativamente a questo punto emissivo.

E30 – a questo punto emissivo saranno ora convogliati, tramite un by-pass già esistente, anche alcuni dei macchinari precedentemente collegati all'emissione E29. In questo modo verrà utilizzato uno dei due sistemi filtranti presenti, quello con minor numero di maniche che è a presidio di questa emissione, al fine di ridurre i consumi energetici e ottimizzare le aspirazioni. La portata stimata dell'aeriforme sarà di circa 9000 Nm³/h.

2.3.2 Paragrafo C.2.1 – Emissioni idriche

La rete degli scarichi idrici presente nell'impianto produttivo, a seguito della modifica, risulta essere la seguente:

- Scarichi civili
- Acque meteoriche (di dilavamento di tetti e piazzali)
- Acque di raffreddamento degli impianti



A seguito dell'intervento verranno a cessare parte dei volumi di acque derivanti dalla rete delle acque di raffreddamento degli impianti dei fenoplasti e tutti i volumi derivanti dalle acque di processo.

2.3.3 Paragrafo C.3 – Emissioni sonore

A seguito della fermata degli impianti di produzione del semilavorato si avrà una riduzione generale del rumore. Sarà programmata una nuova indagine fonometrica al fine di verificare i nuovi valori di rumore nel sito e all'esterno dell'impianto produttivo.

2.3.4 Paragrafo C.4 – Emissioni al suolo

I serbatoi di stoccaggio delle sostanze liquide (formaldeide, formurea, solfato di zinco) sono attualmente vuoti e lo rimarranno a tempo indeterminato.

2.3.5 Paragrafo C.5 – Rifiuti

La produzione di rifiuti non avrà significative variazioni in termini quali-quantitativi.



2.4 QUADRO E

La tabella E.1 viene sostituita dalla seguente:

Tabella E.1.1 – Emissioni in atmosfera

Sigla condotti di scarico	Num. Macchina	Descrizione Macchina presidiata	Inquinanti monitorati	Portata di progetto	mg/Nm ³
E2	M6	Caldaia Macchi	NOx (come NO ₂) CO	2660	250 300
E3	M8	Caldaia Cospe	NOx (come NO ₂) CO	2660	250 300
E13	M17	Semilavorato – macinazione 1 e 2	Formaldeide Polveri	18000	10 10
E14	M18	Semilavorato – macinazione 3	Formaldeide Polveri	21600	10 10
E15	M24	Impianto Buss 200/1	Formaldeide Polveri	19000	10 10
E16	M23	Impianto Buss 200/2	Formaldeide Polveri	11000	10 10
E17	M22	Impianto Buss 140/3	Formaldeide Polveri	11000	10 10
E18	M21	Impianto Buss 140/4	Formaldeide Polveri	11000	10 10
E19	M25	Impianto Buss 200/3	Formaldeide Polveri	10000	10 10
E26**	M4	Reparto fenoliche macinazione resine	Polveri	5500	10
E30**	M31	Impianto Buss 140/5, Compattatrici, Omogeneizzatori e stazione insaccamento polvere	Formaldeide Polveri	15000	10 10
E31**	M32	Impianto di pulizia centralizzato	Formaldeide Polveri	1000	10 10
E32	M26	Cucina colori	Polveri	5000	10
E33	M16	Carico dei mulini a sfere tramite trasporto pneumatico	Formaldeide Polveri	5000	10 10

** Emissioni a funzionamento saltuario

2.5 QUADRO F

2.5.1 Paragrafo F 3.4 – Aria

La tabella F3.4 viene sostituita dalla seguente:

Tabella F3.4- Inquinanti monitorati

Parametro	E2,E3	E26,E32	E13, E14, E15, E16, E17, E18, E19, E30, E31, E33	Frequenza controllo	Metodi
Formaldeide			X	Annuali	NORMA UNI 10169 METODO ASTM D5197
Polveri		x	X	Annuali	NORMA UNI 10169 NORMA UNI EN 13284
NOX	X			Annuali	
CO	X			Annuali	



2.5.2 Paragrafo F 4.1 – Individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle F. 4.1/a e b vengono sostituite dalle seguenti:

Tab. F.4.1/a – Controlli sui punti critici

N. ordine attività	Impianto parte di esso	Controllo	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Modalità di registrazione dei controlli
1-2	Filtri a maniche	-Integrità delle maniche -Differenza di pressione - Sistemi di raccordo	Settimanale	A regime	Visiva Strumentale	Registro
1-2	Impianto trattamento acque	pH formaldeide	Ad ogni scarico	A regime	Strumentale	Registro interno laboratorio

Tab. F.4.1/b – Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

Impianto o parte di esso	Tipo di intervento	Frequenza
Filtri a maniche	Pulizia sistemi filtranti	Annuale
	Sostituzione completa dei filtri	Quadriennale

2.6 QUADRO G

La Planimetria di riferimento relativa alle emissioni in atmosfera è sostituita dalla seguente:

TITOLO	ALLEGATA A	SIGLA	DATA	AGGIORNAMENTO
Emissioni in atmosfera a seguito riduzione produzione	Istanza di modifica non sostanziale del 8 marzo 2013	5158/1	Febbraio 2006	02/02/2013

