Sportello Unico per le Imprese

Servizio convenzionato tra i Comuni di

Albiolo, Binago, Bizzarone, Cagno, Castelnuovo Bozzente, Cavallasca, Drezzo, Faloppio, Gironico, Olgiate Comasco, Oltrona San Mamette, Pare', Rodero, Ronago, San Fermo d.B., Solbiate, Uggiate Trevano, Valmorea

Sede: Via Roncoroni n. 7, Olgiate Comasco

Tel. 031.990739 sito web: www.suap-olgiatese.it PEC: <u>suapolgiatese@legalmail.it</u>

Prot. n. 0004597

SUAP/pa

Olgiate Comasco, lì 07/11/2013

Prat. n. 06.03/000112 ANNO 2013

Provvedimento dirigenziale n. 94/A/ECO del22/10/2013

OGGETTO: RINNOVO AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

IL RESPONSABILE SPORTELLO UNICO IMPRESE

VISTA l'istanza inoltrata in data 28/03/2013, prot. n. 1302, dal Sig. BORNHOEFT MARCO, nato a il 13/03/1977, C.F. BRNMRC77C13Z112X, residente in CERNOBBIO, VIA DELLA LIBERTA' 1/A, in qualità di rappresentante legale della Società COMET SPA con sede legale a SOLBIATE, VIA CADORNA 27, P.IVA 03260430966 tesa ad ottenere il rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata dalla Regione Lombardia con D.D.S. n. 10883 del 01/10/2007, ai sensi della parte II del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;

VISTO il Provvedimento Dirigenziale emesso dalla Provincia di Como, settore ecologia ed ambiente, al n. 43636 di protocollo e n. 94/A/ECO del 22 ottobre 2013, allegato alla presente quale parte integrante e sostanziale ed a cui si rimanda per i contenti;

VISTO il D. Lgs. 31.03.1998 n. 112 ed il correlato D.P.R. 07.09.2010 n. 160 e s.m.i.;

VISTI

- il D.Lgs. 03 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 sm.i.
- la D.G.R. 4626 del 28 dicembre 2012 e sm.i.
- la D.G.R. 2970 del 2 febbraio 2012 e sm.i.
- il D.M. 24 aprile 2008 e s.m.i.
- la Legge 15 maggio 1997 n. 127 e sm.i.

VISTI gli artt. 107 e 109 del D. Lgs. 18 agosto 2000 n. 267;

VISTA la Legge 07 agosto 1990 n. 241 e s.m.i.;

VISTO il D.D.S. n. 10883 del 01/10/2007 di autorizzazione integrata ambientale (IPPC), ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59, rilasciata a Comet s.p.a. con sede legale ed impianto produttivo a Concagno fraz. di Solbiate, in Via Cadorna n. 27;

PRESO ATTO che nella seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, riunitasi in data 29/08/2013, i soggetti intervenuti hanno espresso parere favorevole con prescrizioni al rinnovo con modifica dell'autorizzazione in oggetto, ed i lavori della Conferenza di Servizi erano rimasti aperti in attesa dell'acquisizione del parere endoprocedimentale della Società per la tutela ambientale del bacino del Fiume Olona in Provincia di Varese, in quanto non pervenuto;

PRESO ATTO CHE i lavori della Conferenza dei Servizi si sono conclusi in data 18/09/2013, a seguito dell'acquisizione del parere favorevole da parte della Società per la tutela ambientale del bacino del fiume Olona in Provincia di Varese

VISTA la vigente Convenzione per la gestione dello Sportello Unico per le Imprese sottoscritta dai comuni associati, con particolare riferimento all'art. 5 che prevede specifica delega di funzioni allo Sportello Unico del Comune di Olgiate Comasco, capoconvenzione;

VISTO il Decreto Sindacale n. 07 del 10/01/2013 di nomina a Responsabile di Area di posizione Sportello Unico per le Imprese;

RAVVISATA la propria competenza in merito all'adozione del presente provvedimento;

APPROVA

il decreto dirigenziale emesso dalla Provincia di Como, settore ecologia ed ambiente n. 94/A/ECO del 22/10/2013 e l'allegato tecnico, quale esito dell'istruttoria per il rinnovo e modifica NON sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'impianto I.P.P.C. sito in Solbiate, fraz. Concagno, Via Cadorna n. 27, gestito da Comet s.p.a. per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.7 dell'allegato VIII alla parte seconda del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

STABILISCE, ai sensi del comma 3, dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., che la durata dell'autorizzazione è di sei anni dalla data di emanazione e che la relativa istanza di rinnovo dovrà essere presentata sei mesi prima della scadenza della stessa

Si fanno salvi eventuali ulteriori concessioni, autorizzazioni, prescrizioni e/o disposizioni di altri Enti ed Organi di controllo per quanto di rispettiva competenza, in particolare in materia igienico-sanitaria, di prevenzione incendi, sicurezza e tutela nell'ambito dei luoghi di lavoro.

Si allega quale parte integrante e sostanziale del provvedimento abilitativo:

- provvedimento dirigenziale n. 94/A/ECO del 22/10/2013
- allegato tecnico

Il presente atto:

viene rilasciato a favore del richiedente senza pregiudizio dei diritti e degli interessi dei terzi;

- non incide sulla titolarità della proprietà o di altri diritti reali relativi agli immobili realizzati per effetto del suo rilascio.

Il presente provvedimento è trasmesso mediante notifica. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale (TAR) entro 60 giorni dalla data di notificazione, di comunicazione o di piena conoscenza comunque acquisita, oppure, in alternativa ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla data di notificazione, di comunicazione o di piena conoscenza comunque acquisita. Qualora si ritengano violate le norme a tutela della concorrenza e del mercato potrà essere inviata specifica segnalazione all'Autorità Garante della concorrenza e del mercato ai sensi e per gli effetti dell'art. 21 bis della legge 287/1990.

IL RESPONSABILE SPORTELLO UNICO IMPRESE POLO CATASTALE DELL'OLGIATESE

Istr. Dir. Massimiliano Travagliati

Sportello Unico per le Imprese Servizio convenzionato tra i Comuni di

Albiolo, Binago, Bizzarone, Cagno, Castelnuovo Bozzente, Cavallasca, Drezzo, Faloppio, Gironico, Olgiate Comasco, Oltrona San Mamette, Pare', Rodero, Ronago, San Fermo d.B., Solbiate, Uggiate Trevano, Valmorea

Sede: Via Roncoroni n. 7, Olgiate Comasco

Tel. 031.990739 PEC: <u>suapolgiatese@legalmail.</u>it sito web: www.suap-olgiatese.it

N. Reg.	•••							
******	******	********	******	******	*****	*****	*****	*****
Il giorno	del me	ese di	anno di	uemila		io so	ottoscritt	o Messo
Comunale addette	o allo Sportell	o Unico per l	le Imprese	e dei Comi	uni Ass	ociati a (Olgiate (Comasco
certifico: di aver	notificato al si	g./ra BORNH	OEFT MA	ARCO resid	dente a	CERNOE	BBIO, il	presente
provvedimento	mediante	consegna	della	copia	a	mani	del	sig./ra
		q	uale incar	ricato/a al	ritiro	che firma	a per rio	cevuta e
consegna al/la des	stinatario/a l'at	to.						
II	l Messo				Il De	estinatario)	

N° 94/A/ECO del 22 ottobre 2013



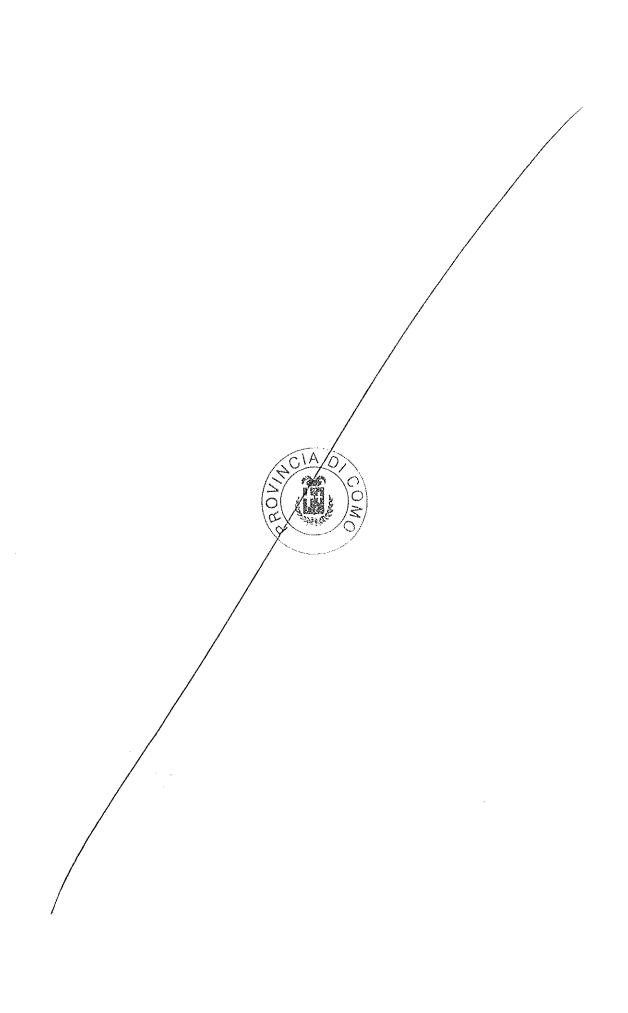
PROVINCIA DI COMO

"PROVVEDIMENTO DIRIGENZIALE" SETTORE ECOLOGIA E AMBIENTE

Ditta: COMET Spa con sede legale in Comune di Solbiate, via Cadorna 27. Esito dell'istruttoria tecnica per il rinnovo e modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata dalla Regione Lombardia con D.D.S. n.10883 del 1/10/2007, ai sensi della parte II del D.Lgs 152/06 e s.m.i.

(VEDASI RELAZIONE INTERNA)

IL DIRIGENTE DEL SETTORE
ECOLOGIA L'AMBIENTE
(Dario Galetti)





IL DIRIGENTE DEL SETTORE ECOLOGIA E AMBIENTE

Ditta: COMET Spa con sede legale in Comune di Solbiate, via Cadorna 27. Esito dell'istruttoria tecnica per il rinnovo e modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata dalla Regione Lombardia con D.D.S. n.10883 del 1/10/2007, 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.;
- ii D.lgs. 18 agosto 2000, n° 267;
- la D.G.R. 4626 del 28 dicembre 2012:
- la D.G.R. 2970 del 2 febbraio 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 titolari delle funzioni amministrative in materia di 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 D.D.S. n.10883 del 1/10/2007 di autorizzazione integrata ambientale (IPPC), ai sensi del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n.59, rilasciata a Comet Spa con sede legale a Concagno fraz. di Solbiate (CO) in via Cadorna 27 per l'impianto a Concagno fraz. di Solbiate (CO) in via Cadorna 27 e successive modifiche;

ATTESO che il SUAP di Olgiate Comasco, con nota prot.n. 1418 del 8/04/2013, ha trasmesso l'istanza presentata da COMET Spa di rinnovo e modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al suddetto D.D.S. n.10883 del 1/10/2007, comunicando contestualmente l'avvio del relativo procedimento ai sensi degli artt.7 e 8 della L.241/90;

PRESO ATTO CHE nella seduta conclusiva della Conferenza dei Servizi, riunitasi in data 29/8/2013, i soggetti intervenuti hanno espresso parere favorevole con prescrizioni al rinnovo con modifica dell'autorizzazione in oggetto e i lavori della Conferenza erano rimasti aperti in attesa di acquisire il parere da parte della Società per la tutela ambientale del bacino del fiume Olona in Provincia di Varese;

PRESO ATTO CHE, con nota prot.n.3738 del 18/9/2013, il SUAP di Olgiate Comasco ha comunicato la chiusura dei lavori della Conferenza di servizi a seguito dell'acquisizione del parere favorevole da parte della Società per la tutela ambientale del bacino del fiume Olona in Provincia di Varese.

PRECISATO CHE:

- L'istruttoria tecnica della pratica è stata svolta da ARPA Dip. Como in base alla convenzione quadro stipulata con questa Provincia approvata con DGP n.51 del 26/4/2013 e D.D. n.451 del 9/5/2013;
- Le condizioni di esercizio dell'impianto e le prescrizioni relative sono riportate nell'allegato tecnico, che costituisce parte integrante del presente provvedimento e che sostituisce



integralmente l'allegato tecnico al D.D.S. n.10883 del 1/10/2007 e smi;

- L'istruttoria tecnica si è conclusa con valutazione favorevole, ferme restando le prescrizioni riportate nell'allegato tecnico sopra richiamato;
- La durata dell'autorizzazione integrata ambientale è di sei anni, ai sensi dell'art.29-octies comma 3 del D.Lgs. 152/06 e smi;

RITENUTO pertanto, a conclusione dell'istruttoria tecnica, di procedere alla trasmissione dell'esito della medesima al SUAP di Olgiate Comasco, 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 il rinnovo e modifica non sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale per l'impianto IPPC sito in Solbiate, fraz. Concagno, via Cadorna 27 gestito da COMET Spa per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.7 dell'allegato VIII alla Parte seconda del D.Lgs 152/06 e smi;
- 2. di stabilire, ai sensi del comma 3 dell'art. 29-octies del D.lgs.152/06 e smi, che la durata dell'autorizzazione è di sei anni dalla data di emanazione e che la relativa istanza di rinnovo dovrà essere presentata sei mesi prima della scadenza della stessa;
- 3. di fare salve eventuali ulteriori concessioni, autorizzazioni, prescrizioni e/o disposizioni di altri Enti ed Organi di controllo per quanto di rispettiva competenza, in particolare in materia igienico-sanitaria, di prevenzione incendi, sicurezza e tutela nell'ambito dei luoghi di lavoro.

DISPONE

La notifica del presente atto al SUAP di Olgiate Comasco 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

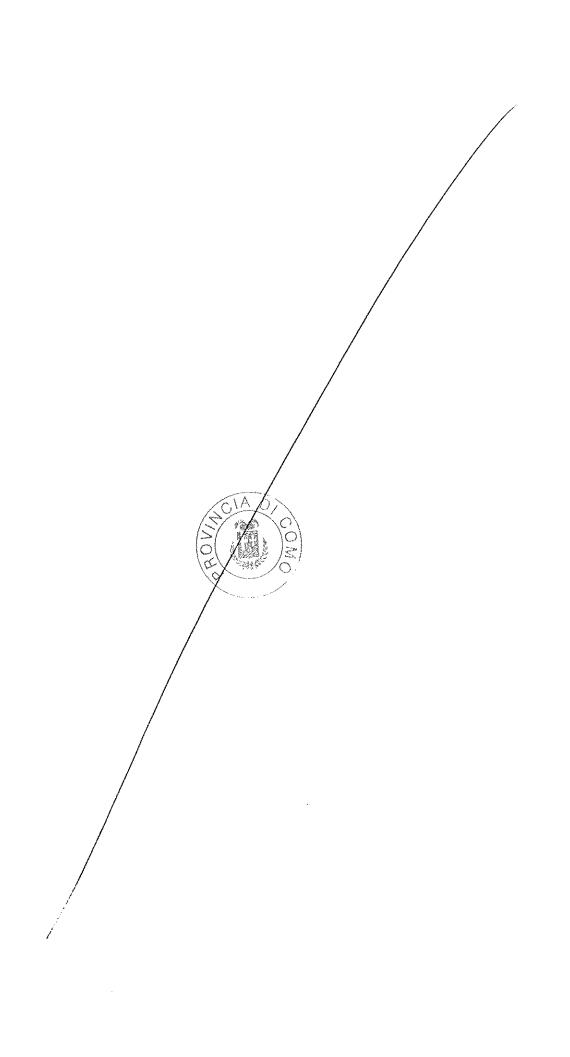
(Dott. Dario Baletti



ALLEGATO TECNICO al P.D. n. 94/A/ECO del 22 ottobre 2013

ldeni	ificazione del Complesso IPPC
Ragione sociale	COMET S.p.A.
Indirizzo Sede legale	Via Cadorna, 27 – Concagno fraz. di Solbiate (CO) 22070
Indirizzo Sede operativa	Via Cadorna, 27 – Concagno fraz. di Solbiate (CO) 22070
Tipo d'impianto	Esistente ai sensi del D.Lgs. 152/06
Codice e attività IPPC	6.7 Impianti di trattamento di superficie di prodotti utilizzando solventi organici (apprettare, stampare, sgrassare, impermeabilizzazione, incollare, verniciare, pulire o impregnare) >150 kg/ora o >200 tonnellate/anno (consumo solvente)
Varianti richieste	Comunicazione di modifica non sostanziale per il progetto di separazione della rete delle acque civili dalle acque industriali con conseguente realizzazione di un nuovo allaccio alla fognatura esclusivo per le acque civili; contestuale dismissione dell'impianto trattamento acque reflue. Nuova emissione E71 cappe di laboratorio qualità



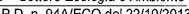




INDICE

Α.	QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE	4
	A.1. Inquadramento del complesso e del sito	4
	A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo	4
	A.1.2. Inquadramento geografico - territoriale del sito	5
	A.2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA	6
В.		
	B.1. Produzioni	
	B.2. Materie prime	<i>i</i>
	B.3. Consumi idrici ed energetici	/
	B.3. Consumi larici ed energetici	. 10
	B.3.1. Consumo di acqua	. 10
	B.3.2. Produzione di energia	. 10
	B.3.3. Consumi energetici	. 12
	B.4. Cicli produttivi	13
	QUADRO AMBIENTALE	
	C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento	
	C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento	30
	C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento	
	C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	
	C.5 Produzione Rifiuti	37
	C.6 Bonifiche	38
	C.7 Rischi di incidente rilevante	38
D.	QUADRO INTEGRATO	. 39
	D.1 Applicazione delle MTD	39
	D.2 Criticità riscontrate	43
F	QUADRO PRESCRITTIVO	
	E.1 Aria	
	E.1.1 Valori limite di emissione	44
	E.1.2. Requisiti e modalità per il controllo	
	E.1.3 Prescrizioni impiantistiche	50
	E.1.4 Prescrizioni generali.	51
	E.2 Acqua	52
	E.2.1 Valori limite di emissione	52
	E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo	5 <u>2</u>
	E.2.3 Prescrizioni impiantistiche	53
	E.2.4 Prescrizioni generali	54
	E.3 Rumore	54
	E.3.1 Valori limite	54
	E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo	55
	E.3.3 Prescrizioni impiantistiche	55
	E.3.4 Prescrizioni generali	55
	E.4 Suolo	56
	E.5 Rifiuti	56
	E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo	56
	E.5.2 Prescrizioni impiantistiche	56
	E.5.3 Prescrizioni generali	57
	E.6 Ulteriori prescrizioni	58
	E.7 Monitoraggio e Controllo	60
	E.8 Prevenzione incidenti	
	E.9 Gestione delle emergenze	
	E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività	61
=	PIANO DI MONITORAGGIO	
Γ.	F.1 Finalità del monitoraggio	
	F. I. Finding Uti Monitoring	UZ
	F.2 Chi effettua il self-monitoring	ሀረ ድኅ
	F.3.1 Impiego di Sostanze	02 ድን
	F.3.2 Dispress energation	OC
	F.3.2 Risorsa idrica	00

Provincia di Como – Settore Ecologia e Ambiente



		P.D. n. 94A/ECO del 22/10/2013
F.3.4	Aria	63
F.3.5	Acqua	
F.3.6	Rumore	
F.3.7	Rifiuti	
	ione dell'impianto	
F.4.1	Individuazione e controllo sui punti critici	66
F.4.2 Area	e di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)	67
G. PLANIMET	RIE DI RIFERIMENTO	67





A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

I dati riportati nei paragrafi A,B,C e D sono desunti dalla documentazione trasmessa dall'azienda.

A.1. Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1. Inquadramento del complesso produttivo

Lo stabilimento della ditta COMET S.p.A. è sito nel Comune di Solbiate in fraz. di Concagno (CO) ed è identificabile mediante le coordinate Gauss - Boaga, riferite all'ingresso dell'insediamento, di seguito riportate:

GAUSS - BOAGA
Est: 1492860
Nord: 5071870

Il complesso Comet nasce nel 1953 come attività di produzione nastri adesivi e cerotti. Le attività principali venivano svolta nella attuale stabile A (palazzina uffici). Il restante terreno era di tipo boschivo - agricolo. Con gli anni attraverso ampliamenti ed acquisizioni di aree si è giunti alla conformazione attuale.

Nel 1978 inizia la produzione di nastri adesivi con tecnologia HOT MELT (senza solventi nell'adesivo); nei primi anni ottanta si sperimentano adesivi a base acqua.

Nel 1990 attraverso la fusione della ditta COMET SARA S.p.a. con la Beiersdorf S.p.a inizia una ristrutturazione protrattasi fino al 1996 che stabilisce l'attuale configurazione del sito; l'ultimo ampliamento risale al 2008 e riguarda l'area denominata "New Loading Area" (attracco per i camion in area coperta).

La condizione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

Tabella I-A: Condizione dimensionale dello stabilimento

Superficie totale (m²)	Superficie coperta (m²)	Superficie Scoperta Impermeabilizzata (m²)	Superficie scolante * (m²)	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
72.575	26.629	31.497	51.939	1953	2008

^(*) Così come definita all'art. 2, comma 1, lettera f) del Regolamento Regionale 24-03-2006, n.4 recante la disciplina dello smaltimento delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne.

Si riporta di seguito una breve descrizione delle superfici riportate in tabella:

- Superficie scoperta impermeabilizzata (escluse le coperture ma comprensiva delle aree di pertinenza costituite dal piazzale carico-scarico, parcheggio dipendenti e area cabina metano): 31497 mq
- Superficie permeabile (aree a verde) totale: 14449 mg
- Superficie scolante utilizzata per il dimensionamento delle vasche di separazione della acque meteoriche di prima pioggia (comprensiva della superficie dei tetti calpestabili): 49906 mg (area di pertinenza scarico S1) + 2033 mg (area di pertinenza scarico S3)

L'attività svolta può essere così sintetizzata:

Tabella II-A: Attività IPPC e NON IPPC

N. ordine	Codice	Attività IPPC	Capacità produttiva di	Utilizzo di
attivit à IPPC	IPPC		progetto	solvente



1	6.7	Impianti di trattamento di superficie di prodotti utilizzando solventi organici (apprettare, stampare, sgrassare, impermeabilizzazione, incollare, verniciare, pulire o impregnare) >150 kg/ora o >200 tonnellate/anno (consumo solvente)	560.000.000 m²	11.000 t/anno di solvente
N. ordine attività non IPPC	Codice ATECO	Attività NON IPPC		
2	22.29.09	Fabbricazione di altri articoli di materiale plastico r	non classificati altrir	nenti (n.c.a.)

A.1.2. Inquadramento geografico - territoriale del sito

Il territorio ove sorge l'azienda si trova circa 50 km a nord-ovest di Milano, in provincia di Como nel comune di Solbiate, frazione Concagno, nei pressi del confine con la provincia di Varese. Il sito risulta anche prossimo (alcuni chilometri) al confine Svizzero.

I lati sud e sud-ovest dell'insediamento confinano con aree ad uso abitativo - residenziale, mentre i lati nord ed est con aree agricole e boschive.

Nei pressi del lato sud è presente un piccolo corso d'acqua che alimenta il torrente "Quadronna" immissario del fiume Olona.

I territori circostanti, compresi nel raggio di 500 m, hanno le seguenti principali destinazioni d'uso secondo il PGT adottato con DCC 29.09.2009 n. 32 dal Comune di Solbiate:

Tabella III-A: Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT vigente dei Comuni di Solbiate e di Cagno

	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso
	Comune di Solbiate: Riqualificazione naturale paesistica	area adiacente ad ovest e nord-ovest della ditta
	Comune di Solbiate: Protezione ambientale urbana	area adiacente a sud-ovest della ditta
	Comune di Solbiate: Aree e attrezzature pubbliche o di interesse generale	area adiacente a sud della ditta
	Comune di Solbiate: Tessuto urbano di completamento	area adiacente a sud-est della ditta
Destinazione d'uso	Comune di Solbiate: Tessuto urbano ad alta incidenza di verde	aree a sud a 20 mt circa dalla ditta
dell'area secondo il PGT vigente	Comune di Solbiate: Ambiti sottoposti a pianificazione attuativa vigente - residenziale	area a sud a 50 mt circa dalla ditta
	Comune di Solbiate: Ambito agro- colturate	aree a est a 50 mt circa dalla ditta
	Comune di Solbiate: Ambito di trasformazione - residenziale	aree a est a 150 mt circa dalla ditta
	Comune di Solbiate: Produttivo consolidato	aree a sud a 400 mt circa dalla ditta
	Comune di Solbiate: Ambito di trasformazione produttiva	aree a sud a 400 mt circa dalla ditta
	Comune di Solbiate: Nuclei di antica formazione	aree a sud -est a 400 mt circa dalla ditta
	Comune di Cagno (CO): Agricolo	Aree adiacenti a est e nord-est della ditta





A.2. Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

Lo stato autorizzativo della COMET s.p.a. è così definito:

Tabella IV-A: Stato autorizzativo del complesso

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione	Scadenza	N. ordine attività IPPC e non	Note
	D.Lgs. 59/05	REGIONE LOMBARDIA	Decreto AIA n. 10883	01.10.2007	01.10.2013	01/02	Autorizzazione Integrata Ambientale
A.I.A.	D.Lgs. 152/06	Provincia di Como	P.D. 73/A/ECO del 25.11.2011	25.11.2011		01/02	Modifica non sostanziale e aggiornamento dell'Allegato Tecnico
Cert. ISO 14001	ISO 14000:2004	CSQ	9191.TES4	25.07.2011	30.07.2014	01/02	-
Prev. Incendi	Certificato prevenzione incendi	V.V.F.F. di Como	C.P.I. prot. 16821/10 del 29/10/2010	pratica di rinnovo num.1681 del 5/08/2013		01/02	-

VALUTAZIONE DI CONFORMITA' ALL' ART 275 del D.Lgs. 152/2006

L'Azienda è soggetta all'art. 275 del D.Lgs. 152/2006 per l'esercizio dell'attività di "Rivestimento adesivo", con una soglia di consumo di solventi superiore a 5 ton/anno, individuata al punto 1 nella parte II dell'allegato III alla parte V del medesimo decreto (rif. Limiti parte III dell'allegato II alla parte V punto 16).





B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1. Produzioni

L'insediamento produttivo COMET di Concagno produce nastri autoadesivi per usi differenti (Imballo, Industria automobilistica, ecc.), con tre diverse tecnologie che si differenziano principalmente in base al tipo di massa adesiva utilizzata:

- Solvente (massa adesiva sciolta in solventi organici);
- Hot Melt (massa adesiva fusa ed estrusa);
- Water Based (massa adesiva in emulsione acquosa).

Semplificando, la produzione dei nastri autoadesivi avviene secondo le seguenti fasi elementari:

- preparazione delle masse adesive;
- spalmatura del supporto (applicazione delle masse adesive);
- taglio (realizzazione dei singoli rotoli);
- confezionamento.

La seguente tabella riporta i dati relativi alle capacità produttive dell'impianto:

Tabella I-B: Capacità produttiva

		Са	pacità produtti	va dell'impianto
N. ordine attività IPPC e non	Prodotto	Capacità (di progetto	Capacità effettiva di esercizio (2012)
		mq/anno	mq/giorno	mq/anno
01	01. nastri adesivi da massa adesiva a solvente	200.000.000	570.000	69.627.379 (*)
02	02.nastri adesivi da massa adesiva a base acqua	200.000.000	570.000	91.861.706
01/02	03. nastri adesivi da massa adesiva hot melt	160.00.0000	450.000	22.550.406
TOTALE				184.039.491

^(*) Il quantitativo è comprensivo della quota di nastri adesivi hot melt con vernice a solvente prodotti.

Tutti i dati di produzione, consumo ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2012 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente.

B.2. Materie prime

Quantità, caratteristiche e modalità di stoccaggio delle materie prime impiegate dall'attività produttiva vengono specificate nella tabella seguente:





der Hiller	B: Caratteristiche de			IVITA' IPPC E	NON IPPC)		
N. ordine prodotto/ Attività(*)	Materia Prima	Classe di pericolosità (Frasi R/H)**	Stato fisico	Quantità Annua (2012)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito	Quantità massima di Stoccaggio
1/3	solventi (esano e toluene)	R11 R38 R48/20 R51/53 R62 R63 R65 R67 H225 H304 H315 H336 H361.F2D0 H373 H411	Liquido	2675 tonn (****)	Serbatoio doppia intercapedine	serbatoi interrati	165 mc
1/2/3	Supporti in materiale plastico (es. PVC, PE, PP, MOPP, Cellophane)(***)	Non classificata	Solido	177000000 mq	al coperto in imballi originali su bancali o scaffali	Al coperto, in apposito locale, superficie impermea bilizzata	950 tonn
1/3	gomma	Non classificata	Solido	1200 tonn	al coperto in imballi originali su bancali o scaffali	Al coperto, in apposito locale, superficie impermea bilizzata	150 tonn
1/3	resine	Non classificata	Solido/ Liquido	1500 tonn	al coperto in imballi originali su bancali o scaffali	Al coperto, in apposito locale, superficie impermea bilizzata	350 tonn
3	Supporto in materiale cartaceo	Non classificata	Solido	8000000 mg	al coperto in imballi originali su bancali o scaffali	Al coperto, in apposito locale, superficie impermea bilizzata	160 tonn
1/2/3	Sostanze ausiliarie di processo (additivi)	Non classificata	Solido/ Liquido	19 tonn	al coperto su area impermeabiliz zata e/o in	Al coperto, in apposito locale,	250 tonn
1/2/3	Sostanze ausiliarie di processo (coloranti)	Non classificata	Solido/ Liquido	97 tonn	imballi originali su bancali o scaffali	superficie impermea bilizzata	
1/2/3	Sostanze ausiliarie di processo (isocianati)	Xn R20 R36/37/38 R42/43 R40 R48/20 H315 H317	Liquido	5 tonn			CIAO



		H319 H332		
		H334 H335		
		H351 H373		
1/2/3	Sostanze	R52/53	Liquido	28 tonn
	ausiliarie di	H412 H413		
	processo			
	(antiossidanti/			
	antischiuma)			
1/2/3	Sostanze	Xi R43	Liquido	3330 tonn
	ausiliarie di		•	
	processo			
	(emulsioni			
	acriliche)			
1/2/3	Sostanze	Non	Liquido	1 tonn
	ausiliarie di	classificata		
	processo			
	(emulsione			
	acquosa)			
1/2/3	Sostanze	Non	Solido/	10 tonn
	ausiliarie di	classificata	Liquido	
	processo			
	(plastificante)			
1/2/3	Sostanze	Non	Liquido	14 tonn
	ausiliarie di	classificata		
	processo (olio)			

^(*) come da sopra esposta Tabella I-B

Quantità e caratteristiche delle materie prime impiegate e soggette alle disposizioni di cui all'art.275 del D.Lgs. 152/06 vengono specificate nella tabella seguente:

Tabella III-B: Caratteristiche materie prime attività di cui all'art.275 del D.Lgs. 152/06

N		0/	11		14 (141). 14 4	F	rasi	R				
Numero d'ordine attività	Tipologia Materia prima	% Residuo secco	% cov*	R40	R45	R46	R49	R60	R61	R68	Quantità annua 2012	Quantità annua di progetto
1	Solvente per processo toluene	0	100	-	1	1	-	<u> </u>	1	•	(kg/anno) 56 9.9⊻ 8*	(kg/anno) 2. 669 1000
1	Solvente per processo esano	0	100	,	ı	ł	-	-	1	1	2.109.558*	9.000.000
2	Solvente per pulizia	0	100	-	-	=	-	1	-	1	5.140	
TOTALE											2.682.926	11.000.000

^{*} I quantitativi indicati sono comprensivi del solvente acquistato e recuperato dall'impianto dai carboni attivi e immesso nel processo produttivo.

^(**) Sono riportate tutte le classi di pericolosità associate alle materie prime facenti parte delle relative categorie.
(***) Tra questi è compreso anche il supporto plastico con fibra di vetro il cui utilizzo è notevolmente ridotto, da ritenersi non rilevante (circa 900.000 mq, ovvero circa lo 0,5%).

^(****) Il valore di solvente indicato è inteso come solvente totale utilizzato dall'azienda, ovvero la somma del solvente acquistato + rigenerato (Solvente acquistato 120 tonn/anno + solvente rigenerato 2.555 tonn/anno).



B.3. Consumi idrici ed energetici

B.3.1. Consumo di acqua

L'approvvigionamento idrico avviene esclusivamente mediante l'allacciamento all'acquedotto comunale; l'acqua prelevata viene utilizzata per tre scopi principali:

- usi civili (servizi igienico sanitari, mensa aziendale, impianti di umidificazione e condizionamento dei reparti ed irrigazione aiuole);
- o usi industriali (per miscelazione di resine ad acqua, alimentazione delle caldaie, rigenerazione impianto osmosi e acque delle torri di raffreddamento);
- rete antincendio.

I consumi idrici del complesso relativi all'anno 2012 sono sintetizzati nella tabella seguente:

Tabella IV-B: Approvvigionamenti idrici anno 2012 (dati fomiti dal Gestore)

Approvvigionamento:	totale		rtizione del prelievo an	nuo (m³)
Acquedotto	(m³)	Acque Processo (Caldaia)	Industriali Antincendio	Usi Civili
Anno di riferimento: <u>2012</u>	43.841	27.391	1.331	15.119

Il bilancio idrico per l'attività IPPC, considerando i dati relativi all'anno 2012, risulta il seguente:

Tabella V-B: Bilancio idrico

I = acqua in ingresso	43.841 m ³	
Civile	15.119 m³	35%
Antincendio	1.331 m³	3%
Caldaie	27.391 m³	62%
U = acqua in uscita	9.899 m³ (*)	22.6%

^(*) Questo quantitativo è determinato dalla lettura di un contatore posizionato sullo scarico S1.

Il gestore dello stabilimento dichiara che al fine di ridurre le perdite della rete idrica, sono stati effettuati i seguenti interventi:

- Installazione contatori in continuo sulle 3 distinte reti di approvvigionamento idrico che permettono di monitorare costantemente i consumi idrici e quindi rilevare eventuali anomalie:
- Interventi puntuali su specifiche anomalie riscontrate sulla rete idrica antincendio a seguito di indagine effettuata sulle tubature per la verifica della loro integrità.

B.3.2. Produzione di energia

L'azienda produce energia termica (calore) utilizzato sia per l'attività produttiva (vapore) che per il riscaldamento degli ambienti di lavoro



Tabella VI-B: Caratteristiche delle unità termiche di produzione energia (dati forniti dal Gestore)

Macchina	Attività IPPC e non IPPC	Anno di costruzione	Tipo di generatore	Tipo di implego	Fluido termoconvettore	Emissione collegata
M44:caldaia Mingazzini a metano (potenzialità nominale 10463 KW - potenzialità al focolare 11600 KW)	2	2011	generatore di vapore	produzione vapore per produzione / riscaldamento	vapore	E1
M45:caldaia Bono 305 a metano potenzialità nominale 10500 KW - potenzialità al focolare 11627 KW)	2	2002	generatore di vapore	produzione vapore per produzione / riscaldamento	vapore	E2
M46:caldaia Girola 303 a metano (potenzialità nominale 10465 KW – potenzialità al focolare 11759 KW)	2	1992	generatore di vapore	produzione vapore per produzione / riscaldamento	vapore	E 3
n. 3 Bruciatori Itas annessi all'impianto M25 (potenzialità totale 4700 KW)	2	2000	bruciatori	Produzione aria calda per M25	aria	E6-7-23
n. 1 Gruppo elettrogeno Spark energy alimentato a gasolio (potenzialità 97 KW)	2	1993	Gruppo elettrogeno	Produzione e.e. per apertura cancelli di accesso allo stabilimento in caso di emergenza	-	-





Tabella VII-B: Produzione di energia

N° d'ordine	Combu	ıstibile		Energia	termica
attività IPPC e non	Tipologia	Quantità annua (2012)	Impianto	Potenza nominale di targa (kW)	Energia prodotta (KWh/anno)
02	Metano	3.486.635	Tutte le caldaie (M44 M45 M46 bruciatori)	36.128	37.214.000

Tabella VIII-B: Emissioni di gas serra (dati fomiti dal Gestore)

Tipo di combustibile	Quantità annua (2012)	PCI	Fattore di emissione (tCO₂/TJ)	Emissioni complessive (tCO ₂)
Metano	3.486.635	35,03 GJ/1000Smc	56,00	6.806

B.3.3. Consumi energetici

I consumi specifici di energia per tonnellata di materia finita prodotta nell'anno 2012 sono riportati nelle tabelle seguenti:

Tabella IX-B: Consumo di energia per tonnellata di prodotto

Prodotto (t)	Termica (kWh/t)	Elettrica (kWh/t)	Totale (kWh/t)
13.683	2.720	729	3449

Tabella X-B: Consumo di energia per metro quadrato di prodotto

Prodotto (1000 m²)	Termica (kWh/1000 m²)	Elettrica (KWh/1000 m²)	Totale (kWh/1000 m ²)
184.040	202	54,2	256,2

La tabella seguente riporta il consumo totale di combustibile, espresso in tep, e riferito agli anni 2010-2011-2012, per l'intero complesso (attività IPPC + non IPPC)

Tabella XI-B: Consumi energetici specifici (dati forniti dal Gestore)

Consumo totale	di combustibile, espresso		omplesso IPPC
Fonte energetica	Anno 2010	Anno 2011	Anno 2012
Metano	3.453	3.002	2.859
	(4.211.227 m ³)	(3.661.099 m³)	(3486635 m³)
Energia elettrica	2.434	2.373	2.294
	(10.581.728 Kwh)	(10.315.533 Kwh)	(9975926 Kwh)

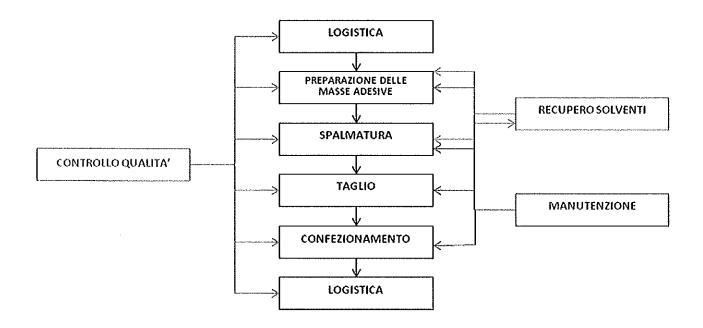
^(*) Fattori di conversione: energia elettrica 1 Mwh = 0.23 TEP (media tensione) – metano 1000 mc = 0.82 tep





B.4. Cicli produttivi

Le attività produttive sono organizzate per fasi elementari a cui si aggiungono le attività di supporto alla produzione, come riassunto nello schema di flusso.



Flusso di processo e attività di supporto

Di seguito è riportato un elenco dei reparti aziendali:

1. Produzione Area Flex

- Reparto C₁: Preparazione masse a base acqua
- Reparto O₅: Preparazione masse a solvente.
- · Reparto C: Spalmatura
- Reparto A: Taglio e confezionamento
- Reparto B: Taglio e confezionamento
- Reparto H: Ribobinatura e confezionamento

2. Produzione Area Water Based

- Reparto Q₁: Stoccaggio masse adesive
- · Reparto P: Spalmatura

3. Area Taglio e Confezionamento

- Reparto X: Taglio e confezionamento
- Reparto Y₁: Taglio e confezionamento
- Reparto X₁: Magazzino Taglio e Confezionamento
- Reparto Q: Taglio e confezionamento

4. Produzione Area Solvente





P.D. n. 94A/ECO del 22/10/2013

- Reparto M: Spalmatura a solvente
- Reparto D₁: Granulazione.
- Reparti O₂, O₃, O₄: Preparazione masse a solvente.

5. Produzione Hot-Melt

- Reparto Y: Spalmatura
- Reparto K₁: Preparazione masse Hot Melt

6. Magazzini materie prime, prodotti finiti

- Magazzino K:
- Magazzino N e magazzino Z
- Magazzino per Officina W2
- Tettoia R:

7. Aree varie di servizio

- Stoccaggio solventi e pensilina scarico
- Impianti recuperi solventi 104-110:
- Reparti E, F, H1: Centrale Termica, Locale compressori aria, cabina Metano
- Officina meccanica (L) e magazzino officina (D):
- Locali G e W Ricarica carrelli elevatori / officina
- Cabine elettriche C.E. CT 1 CT 2 CT 3
- Impianto di depurazione S
- Mensa e Cucina W1
- Deposito materiale e DPI antincendio (H2)

8. Attività tecnica, contabile e amministrativa

- Area A1 N: Uffici
- Area A2: Laboratorio
- Area D2: Archivio

Di seguito è riportata una descrizione dei cicli produttivi:

Descrizione Delle Attività - AREA FLEX

Reparto C₁: Preparazione masse a base acqua

Vari componenti chimici solidi o liquidi sono inseriti in apposito mescolatore che realizza la massa adesiva, che è stoccata in predisposti serbatoi per essere alimentata in automatico per l'uso alla linea M23 installata nel confinante stabile C. In 4 serbatoi si prepara la massa adesiva a base acqua utilizzata sulla linea M25 nel reparto P. Nel reparto si effettua anche la preparazione, in fusti mobili, di altri adesivi utilizzati sulle due linee M23 e M25.

Reparto C: Spalmatura solvente e Water Based.

In questo stabile è installata una linea di spalmatura (M23).

Supporti di vario genere (PVC, polietilene, ecc.) svolti da bobine sono spalmati con adesivi base solvente o base acqua a seconda del tipo di prodotto. Il solvente o l'acqua evaporano in appositi tunnel di evaporazione e i supporti sono riavvolti realizzando stecche o bobine di semilavorato.

Reparto A: Taglio e confezionamento (torni)

In questo reparto sono installati tre torni, di cui uno collegato a una macchina di confezionamento.



Semilavorati (stecche) prodotti dalla linea M23 (stabile C) o realizzati nel reparto ribobinatrice (stabile H) sono tagliati trasversalmente nelle larghezze commerciali. I rotoli così ottenuti vengono confezionati manualmente o in automatico a seconda del tornio e della tipologia produttiva e inscatolati. Nel reparto è presente un'apposita area di stoccaggio delle stecche in arrivo da M23 e ribobinatrice in attesa della lavorazione.

• Reparto B: Taglio e confezionamento (spolettatrice)

Nel reparto è installata una spolettatrice per il taglio delle bobine di semilavorato per la produzione di spolette di lunghezza variabile e inscatolati manualmente. E' presente una piccola officina di reparto per piccole riparazioni e pulizia dei componenti delle macchine (es. gruppi di taglio).

• Reparto H: Ribobinatura e confezionamento

In questo reparto sono realizzate, partendo da bobine madri di semilavorato, le stecche jumbo di nastro adesivo per poi essere commercializzate tali e quali o tagliate con torni presenti nel reparto A. Le stecche realizzate sono confezionate manualmente in scatole di cartone a dare il prodotto finito, o poste in contenitori metallici per la seguente fase di taglio al tornio.

Reparti O4, O5: Preparazione masse adesive speciali base solvente

Nel reparto O₅ sono realizzate le masse adesive base solvente (toluene), inserite in contenitori mobili e trasferiti con carrello elevatore al reparto C. Nel reparto O₄ vengono preparate le masse a base esano per la spalmatrice M23, trasferite in automatico nel reparto O₅.

Per la preparazione delle masse a base toluene i vari componenti chimici solidi (gomme, resine, pigmenti, antiossidanti, ecc.) sono inseriti in un mescolatore con l'aggiunta di toluene, il quale provvede a sciogliere e omogeneizzare i vari prodotti. Il toluene è pompato direttamente dal deposito solventi (cisterne interrate).

Reparto D₁: Granulazione

Il caucciù, proveniente dal magazzino in imballi originali, è prelevato dalle gabbie di legno, tramite apposita attrezzatura di sollevamento, è spellicolato e inserito su tappeti che convogliano le balle di gomma da 25 kg alla bocca di un trituratore e poi alimentate ad un granulatore. Durante queste fasi è nebulizzata una soluzione acquosa di stearato di zinco (o talco) che ha funzioni lubrificanti durante la fase di taglio e anti impaccante nella fase di stoccaggio. Tramite trasporto pneumatico i granuli sono stoccati in appositi serbatoi rotanti nell'attesa del prelievo per le fasi di lavorazione successive.

Descrizione Delle Attività - AREA WATER BASED

Reparto Q1: Stoccaggio masse adesive

In questo locale sono installati serbatoi fissi per lo stoccaggio della massa adesiva base per la produzione degli adesivi formulati e utilizzati dalla linea M25 (stabile P). Il personale è presente solo durante le fasi di scarico delle autocisterne e per eventuali controlli.

Reparto P: Spalmatura

In questo stabile è installata una linea di spalmatura (M25).

Supporti di propilene svolti da bobine sono spalmati con massa adesiva WB proveniente da impianto di stoccaggio posto nel reparto Q1 e da cisterne da 1 mc riempite nel reparto C1. La massa è modificata in colore e caratteristica chimica, con impianto di miscelazione automatica posto nello stesso reparto P.

La fase acquosa è evaporata in appositi tunnel di evaporazione e il semilavorato è riavvolto in bobine.

<u>Descrizione Delle Attività – AREA SOLVENTE</u>

• Reparto D₁: Granulazione





Il caucciù, proveniente dal magazzino in imballi originali, è prelevato dalle gabbie di legno, tramite apposita attrezzatura di sollevamento, è spellicolato e inserito su tappeti che convogliano le balle di gomma da 25 kg alla bocca di un trituratore e poi alimentate ad un granulatore. Durante queste fasi è nebulizzata una soluzione acquosa di stearato di zinco che ha funzioni lubrificanti durante la fase di taglio e anti impaccante nella fase di stoccaggio. Tramite trasporto pneumatico i granuli sono stoccati in appositi serbatoi rotanti nell'attesa del prelievo per le fasi di lavorazione successive.

Viene inoltre effettuata una lavorazione della gomma con utilizzo di talco come agente anti impaccante. L'operatore accede alla pedana di carico tramite apposita scaletta fissa trasportando manualmente il sacco di talco. Il prodotto viene dosato direttamente all'interno della bocca di carico in sommità al granulatore tramite pala manuale. Il granulato cade per gravità su un piatto metallico collocato a terra sotto la tramoggia di scarico. Il piatto è quindi sollevato manualmente e caricato su un pallet trasportato mediante carrello elevatore nei reparti di utilizzo (Verticali).

Reparti O₂, O₃, O₄: Preparazione masse a solvente.

In questo reparto sono realizzate le masse adesive e gli altri fluidi di processo base solvente (toluene, esano).

I vari componenti chimici solidi (resine, pigmenti, antiossidanti, ecc.) sono inseriti in mescolatori con l'aggiunta di solventi i quali provvedono a sciogliere e omogeneizzare i vari prodotti. I solventi sono pompati direttamente dal deposito solventi (cisterne interrate).

I fluidi ottenuti sono stoccati provvisoriamente in serbatoi dedicati e alimentati tramite pompa alle teste di spalmatura della linea M24 (stabile M).

Reparto M: Spalmatura a solvente

In questo stabile è installata una linea di spalmatura (M24).

Supporti di vario genere (PVC, polipropilene, carta ecc.) svolti da bobine sono spalmati con primer, release e adesivi base solvente. Il solvente è evaporato in appositi tunnel di evaporazione e i supporti sono riavvolti realizzando bobine di semilavorato.

All'interno dell'area di lavoro si sono definite apposite zone per i magazzini di reparto dei semilavorati e delle bobine grezze, fabbricati e utilizzati sulla macchina spalmatrice M24.

Descrizione Delle Attività – AREA HOT MELT

Reparto K₁: Preparazione masse Hot Melt

Tramite un estrusore i vari componenti chimici (gomme sintetiche, resine, pigmenti, ecc.) alimentati con un impianto di dosaggio gravimetrico sono fusi e miscelati realizzando la massa adesiva Hot Melt.La resina è riscaldata in appositi scaldafusti a 120°C.

La massa adesiva calda (circa 170°C) e in pressione, è alimentata tramite pompe alla macchina M31 installata nel confinante stabile Y.

Reparto Y: Spalmatura

In questo stabile è installata una linea di spalmatura (M31).

Supporti di vario genere (polipropilene, polietilene, carta, cellophane, tessuto non tessuto) svolti da bobine sono spalmati con la massa adesiva realizzata nello stabile K₁, utilizzando due differenti teste di spalmatura. Alcuni articoli (polipropilene, cellophane) vengono anche spalmati con release base toluene preparato in loco. In questi casi il solvente è asciugato in appositi tunnel di evaporazione. Dopo la fase di spalmatura il supporto è raffreddato e riavvolto in bobine di semilavorato.

Descrizione Delle Attività - AREA TAGLIO E CONFEZIONAMENTO

Reparto X: Taglio comune e confezionamento

Nel reparto sono installate 8 macchine taglierine e di confezionamento.





P.D. n. 94A/ECO del 22/10/2013

Bobine di semilavorato (madri) sono svolte, tagliate longitudinalmente, e ribobinate in rotoli di lunghezza predefinita con l'uso delle macchine taglierine. I rotoli ottenuti sono convogliati alle linee di confezionamento, inscatolamento e pallettizzazione che può essere automatica o manuale.

Le scatole sono poste su bancali che, a completamento, vengono avvolti mediante filmatrice con un film estensibile.

I carrellisti di reparto effettuano il caricamento del prodotto finito sugli automezzi dei corrieri attraverso apposite ribalte di carico.

E' presente un'area dedicata allo stoccaggio dei cambi formati delle taglierine, collocati su appositi supporti.

Reparto X₁: Magazzino

E' il magazzino temporaneo di reparto dell'area taglio e confezionamento, in cui vengono stoccati semilavorati e prodotti da packaging.

Reparto Q: Taglio e confezionamento

Nel reparto è installata una macchina taglierina e di confezionamento automatico.

Bobine di semilavorato (madri) sono svolte, tagliate longitudinalmente, e ribobinate in rotoli di lunghezza predefinita con l'uso della macchina taglierina. I rotoli ottenuti sono convogliati alla linea di confezionamento. Dalla linea di confezionamento escono bancali già avvolti con film estensibile.

Reparto Y₁: Taglio e confezionamento

Nel reparto è installata una macchina taglierina e di confezionamento automatico/manuale. Bobine di semilavorato (madri) sono svolte, tagliate longitudinalmente, e ribobinate in rotoli di lunghezza predefinita con l'uso della macchina taglierina. I rotoli ottenuti sono convogliati alle linee di confezionamento e pallettizzazione che può essere automatica o manuale. I rotoli vengono poi posti in scatole manualmente.

Le scatole sono poste su bancali che, a completamento, vengono avvolti con film estensibile.

<u>Descrizione Delle Attività - MAGAZZINI MATERIE PRIME, SEMILAVORATI E PRODOTTI</u> FINITI

- Magazzino K: In questo magazzino sono stoccati parte dei semilavorati (bobine madri spalmate con adesivo) ed alcune materie prime, i materiali di confezionamento e alcuni prodotti chimici utilizzati nella vicina area "preparazione masse adesive Hot Melt". Il materiale è disposto su scaffalature.
- Magazzino N: In questo stabile vengono stoccati le materie prime, semilavorati, supporti, i
 prodotti chimici non infiammabili nelle confezioni originali e i tubi di cartone. Le bobine di
 materiale sono disposte su licopallet impilati.
- Magazzino Z: In questo stabile vengono stoccati le materie prime, semilavorati, supporti, i
 prodotti chimici non infiammabili nelle confezioni originali, i tubi di cartone ed il materiale non
 conforme. Il materiale è disposto su scaffalature.
- Tettoia R: Consiste in due zone destinate allo stoccaggio degli scarti speciali e alle materie prime infiammabili.

Descrizione Delle Attività - AREA MANUTENZIONE

Officina meccanica (L) – Magazzino officina ed officina elettrica (D)

Nelle officine avvengono le attività di riparazione/manutenzione di macchine ed impianti e la costruzione di particolari meccanici. Le officine sono dotate di banchi di lavoro per i singoli manutentori e dotate di macchine utensili fisse e portatili. L'area L comprende altresì una zona spogliatoio/servizi igienici, gli uffici di reparto, il magazzino manutenzione, il locale saldatura e postazioni di lavoro dotate di PC. La conduzione delle officine è affidata alla Manutenzione.

Descrizione Delle Attività - AREE DI SERVIZIO



Stoccaggio solventi e pensilina scarico

L'area è destinata allo stoccaggio di Esano/Toluolo in serbatoi interrati collegati ad una baia di scarico per il travaso dei solventi dalle autocisterne ai serbatoi stessi. Nella zona della baia di scarico vi sono anche le pompe per il trasferimento dell'Esano/Toluolo nell'area di formulazione delle masse adesive e gli sfiati di emergenza dei serbatoi. Nell'area in esame il personale è presente solo nelle fasi di travaso dei solventi dalle autobotti ai serbatoi. E' presente una procedura per il carico e scarico solvente.

• Impianti recupero solventi 104-110:

Questi impianti sono connessi ai reparti produttivi in cui si utilizzano solventi; infatti le apparecchiature di miscelazione contenenti Esano/Toluolo e le macchine spalmatrici sono dotate di impianto d'aspirazione collegato ad una serie di filtri a carboni attivi rigenerabili mediante vapore saturo a bassa pressione, allo scopo di recuperare i vapori dei solventi emessi durante i diversi processi produttivi. La conduzione/gestione di questi due impianti non richiede una presenza costante dei lavoratori; il personale dei reparti connessi agli impianti saltuariamente effettua sopralluoghi per il controllo e verifica del corretto funzionamento.

La gestione degli impianti può comunque essere effettuata da quadri posti nel reparto M.

• Locale compressori aria (Reparto H1)

In questo locale sono presenti tre compressori, un essiccatore ed un disoleatore per la produzione dell'aria compressa (6 bar) a servizio dello stabilimento. Nel locale non è richiesta la costante presenza di personale.

Cabina metano (esterna al perimetro aziendale)

Si trova all'esterno del recinto aziendale in un'area adibita all'arrivo del metano necessario all'approvvigionamento dello stabilimento. Sono inoltre presenti due contatori per il conteggio dei metri cubi di metano consumati. L'accesso all'area è consentito, inoltre, ai tecnici Snam Rete Gas. Nel locale non è richiesta la costante presenza di personale.

• Locale gruppo elettrogeno per cancello elettrico e gruppo MSA C.T. (esterno Reparto X)

Nel locale è presente un gruppo elettrogeno per servizi di emergenza: il gruppo elettrogeno ha un serbatoio a gasolio che viene testato da un addetto di manutenzione mensilmente. Nel locale non è richiesta la costante presenza di personale.

Locale materiale antincendio e deposito DPI/vestiario (H2)

Il locale adiacente allo stabile H, contiene il materiale a servizio della squadra di emergenza interna e altro materiale di riserva antincendio.

Inoltre, in esso, sono stoccati su apposite scaffalature i DPI ed il vestiario di lavoro. Sono anche presenti alcune bombole di CO2 di riserva.

Nel locale non è richiesta la costante presenza di personale.

Distributore gasolio

Trattasi di un serbatoio esterno di carburante per i carrelli elevatori diesel dotato di apposita vasca di raccolta di eventuali versamenti. Nell'area non è richiesta la costante presenza di personale.

• Deposito oli (W)

In questo locale vengono stoccati gli oli ad uso industriale su appositi scaffali. I fusti contenenti gli oli sono dotati di bacini di contenimento. Il locale è separato dal resto dell'area da portoni tagliafuoco REI120. Nel locale non è richiesta la costante presenza di personale.

Magazzino per Officina (W2)

E' un locale manutentivo utilizzato prevalentemente da azienda esterna per piccole riparazioni di elementi macchina. Nel locale non è richiesta la costante presenza di personale.

• Locale ricarica carrelli (W e G)



I due distinti locali sono così ubicati: il locale G in prossimità del magazzino N-Z, il W all'interno dello stabile in cui sono presenti il Deposito Oli e l'Officina W.

Sono presenti le ricariche batterie dei carrelli collegate ad un impianto di aspirazione automatico per l'eliminazione di atmosfere potenzialmente esplosive (H2). Nel locale non è richiesta la costante presenza di personale.

Centrale Termica (E, F)

Lo stabile contiene 3 caldaie (303, 304 e 305) per la produzione di vapore a servizio dello stabilimento. E' inoltre presente un impianto a osmosi inversa. C'è un controllo costante del funzionamento delle centrali di vapore da parte di personale della ditta esterna (Crim). Nello stabile sono presenti sensori per la rilevazione di atmosfere potenzialmente esplosive (CH₄).

Nel locale non è richiesta la costante presenza di personale Comet. Le caldaie sono condotte da una sola persona per turno, munita di patentino di 2° grado.

• Cabine elettriche (CT1, CT2, CT3, Cabina Enel):

La cabina Enel, che si trova in prossimità del magazzino K, riceve la media tensione dall'esterno a 15.000 Volt. Le cabine CT1, CT2, CT3 (rispettivamente nel corridoio ufficio A1, sotto lo stabile M, in prossimità dello stabile X), riceve la media tensione della cabina Enel e, mediante l'ausilio di trasformatori, la convertono in bassa tensione. All'esterno di ogni cabina è presente un pulsante di sgancio generale. L'ingresso alle cabine è consentito solo a manutentori elettrici debitamente formati ed informati. Nel locale non è richiesta la costante presenza di personale.

Cucina e mensa (W1)

L'area cucina – mensa è formata da un'area comune a libero accesso per i dipendenti Comet e da un'area cucina dove vengono preparati i pasti al momento. Alla cucina può accedere solamente il personale della ditta esterna (Break Lunch). Il locale cucina è inoltre dotato di rilevatori per la presenza di atmosfere esplosive (CH₄).

Archivio (D)

L'archivio tecnico che si trova nello stabile D a ridosso del magazzino di manutenzione, è adibito all'archiviazione di documentazione aziendale obsoleta. Nel locale non è richiesta la costante presenza di personale.

Parcheggi

L'area parcheggi è composta da parcheggio esterno dipendenti chiuso da sbarre e video sorvegliato e parcheggio esterno visitatori a libero accesso adiacente alle ribalte di carico del magazzino N-Z.

Saletta RSU (G)

Si trova al primo piano dello stabile G e viene utilizzata per assemblea sindacali e per ufficio RSU. Nel locale non è richiesta la costante presenza di personale.

Tettoia rifiuti (R)

L'area, sita in prossimità del confine di stabilimento in zona ribalta di scarico dietro stabile X, è adibita allo stoccaggio di rifiuti speciali e materiale infiammabili che non vengono stoccati a magazzino (es. Acetone). Sono presenti impianti di rilevazione antincendio e vasca di contenimento per versamenti. L'accesso, regolato da una sbarra, è consentito solo a personale logistica. Nell'area non è richiesta la costante presenza di personale.

Infermeria

All'interno dello stabile ufficio A1 è presente un locale infermeria adibito alle periodiche visite da parte del medico competente e ai monitoraggi sanitari di routine. All'interno dell'infermeria è presente la cassetta di primo soccorso. Nel locale non è richiesta la costante presenza di personale.



Aree esterne aziendali

Le aree esterne sono occupate da piazzali e vie di transito, pertanto i principali rischi sono legati al transito veicolare (carrelli elevatori, autoveicoli, mezzi pesanti). La viabilità interna dello stabilimento è definita e regolamentata; sono chiaramente identificati gli spazi per il transito di pedoni e il loro attraversamento delle corsie destinate al passaggio dei veicoli (essenzialmente carrelli). Nelle aree esterne sono installate lampade per l'illuminazione nelle ore di oscurità.

Descrizione Delle Attività - AREA UFFICI E LABORATORIO

- a) Area A₁.N Vi si svolgono le seguenti attività:
- Direzione di stabilimento
- · Direzione di produzione;
- Risorse Umane;
- · Amministrazione;
- · Controllo gestione;
- Servizio Acquisti;
- · Ricerca e Sviluppo;
- Sicurezza ed Ambiente;
- · Ricevimento Merci;
- Pianificazione;
- · Customer Service.

b) Laboratorio

A₂: si effettuano i controlli di accettazione delle materie prime, prodotti intermedi e finiti, mediante analisi chimiche, prove meccaniche e di spalmatura in cui si utilizzano, oltre alle normali attrezzature utilizzate per le prove chimico-fisiche (forni, gascromatografi, ecc.), anche impianti pilota per test di formulazione, di spalmatura, ecc.

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1. Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

La seguente tabella riassume le emissioni atmosferiche dell'impianto



Provincia di Como – Settore Ecologia e Ambiente P.D. n. 94A/ECO del 22/10/2013

abella I-C; Emissioni in atmosfera (dati fomiti dal Gestore

Sigla dei condotti di scarico collegati	Descrizione	Reparto	Descrizione	Attività relative all'emissione IPPC (1) e non IPPC (2)	Portata emissione (Nm3/h)*	+ (O)	Sistemi di conteniment o delle emissioni	Altezza dal suolo (m)	Ø o lati del condotto (m)	Inquinante
П.	rep. E-F - caldaia Mingazzini	<u> </u>	Fumi di caldaia	7	15000	180	1	10	0.75	[CO] - Monossido di carbonio; [NOx] - Ossidi di azoto (NO + NO2) come NO2;
<u>a</u>	rep. E-F Caldaia Bono 305	П Г	Fumi di caldaia	7	15000	180	ı	0	1.00	[CO] - Monossido di carbonio; [NOX] - Ossidi di azoto (NO + NO2) come NO2;
E3	rep. E-F Caldaia Girola 303	п	Fumi di caldaia	2	10000	180	3	10	1.00	[CO] - Monossido di carbonio; [NOx] - Ossidi di azoto (NO + NO2) come NO2;
E5	rep.C-M 26 - linea spalmatura mista (acqua)	U	Spalmatura ad acqua, asciugamento	2	11000	50	ž	8	0.98 x 0.98	[SOV] di classe IV e V – Sostanze Organiche Volatili; [NH3] - Ammoniaca;
E6	rep.P- M25 spalmatura masse adesive base acqua	۵	Spalmatura ad acqua, asciugamento	2	41000	06	r.	80	1.00 × 1.00	[SOV] di classe IV e V – Sostanze Organiche Volatili; [NH3] - Ammoníaca;
E7	rep.P- M25- linea spalmatura ad acqua	Ω.	Spalmatura ad acqua, asciugamento	7	32000	06	ŀ	ω	0.80 × 0.80	[SOV] di classe IV e V – Sostanze Organiche Volatili; [NH3] - Ammoniaca;
69	rep.O - ricambio aría rep. verticali	0	Aspirazione per ricambio aria da buche reparto verticali	-	2500	Ambiente	1	7	0.42 x 0.58	[COV] – Composti organici totali espressi come C;



Provincia di Como – Settore Ecologia e Ambiente P.D. n. 94A/ECO del 22/10/2013

-						1			-	
E10	rep.O - ricambio aria rep. verticali	0	Aspirazione per ricambio aria da buche reparto verticali		2500	Ambiente	ı	7	0.42 x 0.58	[COV] – Composti organici totali espressi come C;
E11	rep.O - ricambio aria rep. verticali	0	Aspirazione per ricambio aria da buche reparto verticali	ν	2500	Ambiente	Ĭ	7	0.42 x 0.58	[COV] – Composti organici totali espressi come C;
E12	rep.O - ricambio aria rep. verticali	0	Aspirazione per ricambio aria da buche reparto verticali	-	4000	Ambiente	1	7	0.50 x 0.58	[COV] – Composti organici totali espressi come C;
E13	imp. carboni attivi recupero toluene da M24,M26,M28, M13, M 14, M15, M16, M17, M 18	R104	Emissione dell'impianto di recupero toluene R104	~	84000	35	Adsorbitore a carboni attivi a rigenerazio ne interna	_	1.40	[COV] – Composti organici totali espressi come C;
41 41	imp.carb.att. rec. esano M14, M24, M26, M4, M5, M6, M7, M8, M9, M10, M11,	R110	Emissione dell'impianto di recupero esano R110	₹-	120000	35	Adsorbitore a carboni attivi a rigenerazio ne interna	12	1.80	[COV] – Composti organici totali espressi come C;
E18	rep.C-M26- linea spalmatura mista (acqua)	U	Spalmatura ad acqua, asciugamento	2	20000	40	1	ω	0.98 × 0.98	[SOV] di classe IV e V – Sostanze Organiche Volatili; [NH3] - Ammoniaca;
E19	rep.O-pesatura materie prime per massa adesive	0	Aspirazione polveri di reparto	~	4000	ambiente	ambiente depolveratore a secco a mezzo filtrante (Filtro a tessuto)	5	0.40	[PTS] - Polveri totali - PTS;



[SOV] di classe IV e V – Sostanze Organiche Volatili; [PTS] – Polveri totali – PTS;	[PTS] - Polveri totali - PTS;	[PTS] - Polveri totali - PTS;	[PTS] - Polveri totali - PTS;	[PTS] - Polveri totali - PTS;	[NH3] - Ammoniaca; [COV] – Composti organici totali espressi come C;	1	t	1	1
0.50	0.25	0.35	0.40 x 0.40	0.31	0.50 × 0.60	72, comma	72, comma	72, comma	ità di due o utilizzato mici sono ere" che
8	ω	8	ω	9,5	10	l'articolo 2	l'articolo 2	l'articolo 2	ime quant li un liquid brodotti chi nopropilet
FILTRO A MANICHE	1	depolveratore a secco a mezzo filtrante (Filtro a tessuto)	Abbattitore a umido	Filtro a cartucce	ī	ficativa ai sensi dell 5 del D.Lgs. 152/06	ficativa ai sensi dell 5 del D.Lgs. 152/06	ficativa ai sensi dell 5 del D.Lgs. 152/06	utilizzate min ottenimento c tecniche. I p
30	ambiente	30	ambiente	ambiente	75	significativa 5 del D	significativa 5 del D	significativa 5 del D	s vengono i storio per l'o ne di prove g" ed "Etilen
12000	2500	3700	4000	4000	0008	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06	Si specifica che vengono utilizzate minime quantità di due prodotti di laboratorio per l'ottenimento di un liquido utilizzato per l'effettuazione di prove tecniche. I prodotti chimici sono "Formammide" ed "Etilene glicole monopropiletere" che
2	2	2	7	2	2	2	2	2	7
Aspirazione vapori melt da estrusione e spalmatura	Aspirazione polveri derivanti dall'estrusore e dal travaso resine	Aspirazione polveri derivanti dall'estrusore e dal travaso resine	Aspirazione polveri della fase di granulazione	Aspirazione polveri talco della fase di granulazione	Aspirazione tunnel asciugamento primer M25	Aspirazione idrogeno da zona ricarica carrelli	Aspirazione cappe	Aspirazione cappe	Aspirazione cappe
>	>	>	2	10	С	N,Z	A2	A2	A2
Rep.Y – M28- linea spalmatura Hot Melt	rep.Y: E21/A(Travaso resine);	rep.Y: E21/B (masse adesive)	rep.D1: M1, M2 - granulatori gomma	Aspirazione polveri talco granulatore M3	rep.P-linea spalmatura masse adesive base acqua	ric.aria magazzini vari (N,Z)	ric.aria lab.contr.qual. (A2)	ric.aria lab. Controllo qualità (A2)	ric.aria lab. Controllo qualità (A2)
E20	E21A	E21B	E22A	E22B	E23	E24	E25	E26	E27



Provincia di Como – Settore Ecologia e Ambiente P.D. n. 94A/ECO del 22/10/2013

R60-61 e i meno	72, comma -		0.40 × 0.40 [PTS] - Polveri totali - PTS;	0.40 × 0.40 [PTS] - Polveri totali - PTS;	0.33 [NH3] - Ammoniaca; [SOV] di classe IV e V – Sostanze Organiche Volatili;	0.60 × 0.60 [NH3] - Ammoniaca; [SOV] di classe IV e V – Sostanze Organiche Volatili;	0.50 x 0.70 [COV] — Composti organici totali espressi come C;	72, comma -	72, comma -
ne R 61 e l altri prodott	l'articolo 27	l'articolo 27	∞	ω	σ	œ	8	l'articolo 2 ⁻ 3	l'articolo 2.
ettivamente con sostituibili con a pericolosi.	ificativa ai sensi dell' 5 del D.Lgs. 152/06	fficativa ai sensi dell' 5 del D.Lgs. 152/06	•	t	ı	1	ı	ficativa ai sensi dell 5 del D.Lgs. 152/06	ficativa ai sensi dell 5 del D.Lgs. 152/06
ttati rispettiv essere sost peri	significativa 5 del D.I	significativa 5 del D.I	ambiente	ambiente	ambiente	ambiente	ambiente	significativa 5 del D.	significativa 5 del D.
risultano etichettati rispettivamente come R 61 e R60-61 non risultano essere sostituibili con altri prodotti meno pericolosi.	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06	3500	2000	500	200	4500	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06
	7	2	7	2	N	2	1/2	2	2
	Aspirazione cappe	Aspirazione impianto di spalmatura pilota	Ricambio d'aria dei torni con aspirazione delle nebbie oleose e termosaldatura	Ricambio d'aria dei torni	Aspirazione mescolatore emulsioni acriliche stabilizzate con ammoniaca	Aspirazione reparto serbatoi primal	Aspirazione reparto C	Aspirazione idrogeno da zona ricarica carrelli	Aspirazione idrogeno da zona ricarica carrelli
	\$	A2	A	A			ပ	თ	O
	ric.aria lab. Controllo qualità (A2)	ric.aria lab. Controllo qualità (A2)	ric.aria reparto A	ric.aria reparto A	ric.aria prep.adesivi (C1)	ric.aria prep.adesivi (C1)	ric.aria spalmatura (C)	ric.aria locale G	ric.aria officine (D)
	E28	E29	E30	E31	E32	E33	E34	E35	E36



Provincia di Como – Settore Ecologia e Ambiente P.D. n. 94A/ECO del 22/10/2013

					,					
[COV] – Composti organici totali espressi come C;	ł	[COV] – Composti organici totali espressi come C;		ŧ	[COV] – Composti organici totali espressi come C;	[COV] – Composti organici totali espressi come C;	Ī			
0.70 × 0.40	0.60 × 0.20	0.21 × 0.16	0.50 × 0.60	272, comma	0.40 × 0.25	272, comma	272, comma	0.34 × 0.35	0.65 × 0.65	272, comma
ဖ	မ	9	7	l'articolo 3	8	l'articolo ;	l'articolo 3	ω	80	l'articolo 3
1	ı	ı	ı	fficativa ai sensi dell' 5 del D.Lgs. 152/06		ficativa ai sensi dell 5 del D.Lgs. 152/06	ificativa ai sensi dell' 5 del D.Lgs. 152/06	1		ficativa ai sensi dell 5 del D.Lgs. 152/06
ambiente	ambiente	ambiente	ambiente	significativa 5 del D	ambiente	significativa 5 del D	significativa 5 del D	ambiente	ambiente	significativa 5 del D
6500	2500	300	5500	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06	2000	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06	700	17000	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06
1	-	~	۲	-	2	2	2	2	2	2
Aspirazione diffusa M24	Aspirazione diffusa M24	Aspirazione diffusa M24	Aspirazione diffusa M24	Aspirazione sfiati serbatoi Q1	Aspirazione termoretrazione M39	Aspirazione cappa per controllo grammatura M25	Aspirazione idrogeno da zona ricarica carrelli	Aspirazione reparto Y	Aspirazione termoretrazione taglio comune	Sfiato di sicurezza
Σ	Σ	Σ	Σ	g	a	a .	*	>	×	0
ric.aria spalmatura solv(M24)	ric.aria spalmatura solv(M24)	ric.aria spalmatura solv(M24)	ric.aria spalmatura solv(M24)	sfiati sicurez.serb. (rep.Q1)	ric.aria rep.Q	ric.aria spalmatura acqua(P)	ric.aria ricarica carr.(W)	ric.aria spalm.hot melt(Y)	ric.aria confez. bob.(X)	sfiato sicurez.rec. esano(O)
E37	E38	E39	E40	E41	E42	E43	E44	E45	E46	E48



		-								
1		[Ozono]	[Ozono]	[Ozono]	[Ozono]	[Ozono]	[Ozono]	[Ozono]	[Ozono]	[Ozono] PRO
72, comma	72, comma	0.12	0.12	0.10	0.19	0.19	0.12	0.12	0.12	0.20
articolo 2	articolo 2	_∞	ω	ဖ	8	œ	∞	ω	œ	∞
fficativa ai sensi dell' 5 del D.Lgs. 152/06	ificativa ai sensi dell' 5 del D.Lgs. 152/06	1	I	1	1	ı	1	1	ı	î
significativa 5 del D.	significativa 5 del D.	ambiente	ambiente	ambiente	ambiente	ambiente	ambiente	ambiente	ambiente	ambiente
Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06	1000	1000	200	500	909	500	500	7500	1500
0	C1	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Sfiato di sicurezza serbatoi toluene	Sfiato di sicurezza serbatoi toluene	Aspirazione trattamento a corona M25	Aspirazione trattamento a corona M25	Aspirazione trattamento a corona M26	Aspirazione trattamento a corona M28	Aspirazione trattamento a corona M28	Aspirazione trattamento a corona M31	Aspirazione trattamento a corona M33	Aspirazione trattamento a corona M37	Aspirazione trattamento a corona M39
>	>	۵	۵	ပ	>	>	×	×	×	Ø
sfrati sicurez.serb releas(Y)	sfiati sicurez.serb. releas(Y) emis.poco signif.P27	ric.aria spalmatura acqua(P)	ric.aria spalmatura acqua(P)	ric.aria spalmatura (C)	ric.aria spalm.hot melt(Y)	ric.aria spalm.hot melt(Y)	ric.aria taglio bob.(X)	ric.aria taglio bob.(X)	ric.aria taglio bob.(X)	ric.aria taglio bobine(rep.Q)
E49	E50	E51	E52	E53	E54	E55	E56	E57	E58	E59



[Ozono]	[PTS] - Polveri totali - PTS; [COV] Composti organici totali espressi come C;		[PTS] - Polveri totali - PTS;	[COV] – Composti organici totali espressi come C	[COV] – Composti organici totali espressi come C			[PTS] - Polverí totali	OHO
0.20	0.25	72, comma	0.25 × 0.25	0.22	0.27 × 1.00	.72, comma	.72, comma	0.30	72, comma
∞	Q	articolo 2	8	8	∞	'articolo 2	articolo 2	10	'articolo 2
,	į.	ificativa ai sensi dell' 5 del D.Lgs. 152/06	1	ŀ	ì	ificativa ai sensi dell' 5 del D.Lgs. 152/06	ficativa ai sensi dell' 5 del D.Lgs. 152/06	Filtro a maniche	ificativa ai sensi dell' 5 del D.Lgs. 152/06
ambiente	ambiente	significativa 5 del D	ambiente	ambiente	30	significativa 5 del D	significativa 5 del D	ambiente	significativa 5 del D
1000	2500	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06	1500	3000	5000	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06	1200	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06
7	2	2	7	_	-	1/2	~	7	2
Aspirazione trattamento a corona M40	Aspirazione officina meccanica taglio comune	Aspirazione preparazione masse laboratorio	Aspirazione localizzata per saldatura	Aspirazione aria per tappeto aspirato	Aspirazione tunnel di raffreddamneto M26	Aspirazione dei 2 sfiati serbatoi C1	4 sfiati di sicurezza dei serbatoi interrati esano(3) e toluene(1)	Aspirazione aria dai filtri per polveri derivanti da box insonorizzante impianto taglio anime di cartone taglierina M39	Aspirazione Cappa laboratorio reparto Y
Σ	×	A2		ပ	U	ົວ	Pensili na solvent i	Ø	>
ric.aria taglio bobine(repY1)	ricambio aria offic. mecc.(rep.X)-	cappa labor.contr.qual	aspirazione saldatura officina (L)	tappeto aspirato M26 (rep. C)	aspirazione tunnel di raffreddamento (rep.C) M26	aspirazione sfiati serbatoi (C1)	sfiati di sicurezza pensilina di carico solventi	Aspirazione filtri a maniche per polveri taglierine	cappa labor.contr.
E60	E61	E62	E63	E64	E65	E66	E67	E70	E71

(*) il valore di portata indicato corrisponde al valore di portata medio desunto dai dati di monitoraggio, condotto utilizzando gli impianti alla portata massima





Precisazioni fornite dal Gestore dello stabilimento, ad integrazione della tabella I-C:

Punto di emissione E5: i solventi principalmente utilizzati sono Esano (Classe V), Toluene (Classe IV) e per operazioni di pulizia Acetone (Classe V). Punto di emissione E6: il solvente principalmente utilizzato per operazioni di pulizia è Acetone (Classe V). Punto di emissione E7: il solvente principalmente utilizzato per operazioni di pulizia è Acetone (Classe V).

Punto di emissione E18: i solventi principalmente utilizzati sono Esano (Classe V), Toluene (Classe IV) e per operazioni di pulizia Acetone (Classe

Punto di emissione E20: i solventi principalmente utilizzati sono Toluene (Classe IV) e per operazioni di pulizia Acetone (Classe V). Punto di emissione E32: il solvente utilizzato saltuariamente per operazioni di pulizia è l'Acetone (Classe V).

Punto di emissione E33: di norma non vengono utilizzati solventi.

Punto di emissione E61: il solvente principalmente utilizzato per operazioni di pulizia è l'Acetone (Classe V).



Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni sono riportate di seguito:

Tabella II-C: Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera (dati fomiti dal Gestore)	sbattimento emis	sioni in atmosfera	(dati forniti dal G	estore)				
Sigla emissione	E 43	E14	E19	E20	E21B	E22A	E22B	E70
Portata max di progetto	84000 Nmc/h	120000 Nmc/h	4000 Nmc/h	12.000 Nmc/h	3700 Nmc/h	4000 Nmc/h	4000 Nmc/h	1200 Nmc/h
Tipologia del sistema di abbattimento	Carboni attivi	Carboni attivi	Filtro a tessuto	Filtri a tessuto	Filtro a tessuto	Abbattitore ad assorbimento ad acqua	Filtro a cartucce	Filtro a maniche
Inquinanti abbattuti/trattati	000	000	Polveri totali (PTS)	Polveri totali (PTS)	Polveri totali (PTS)	Polveri totali (PTS)	Polveri totali (PTS)	Polveri (PTS)
Rendimento medio garantito (%)	66	66	95	95	95	95	66	pu
Rifiuti prodotti kg/giorno dal sistema	1	1	20	ı	10	/	,	,
Ricircolo effluente idr.	ï	জ	ŧ	t	1	ଊ	ı	1
Perdita di carico mm c.a	1	•	,	1		4	1	1
Consumo d'acqua (m²/h)	0.5	2.4	B]	1	1	1	ŀ
		The state of the s						

Provincia di Como – Settore Ecologia e Ambiente P.D. n. 94A/ECO del 22/10/2013

6 H								
Gruppo di continuità (combustibile)	No	No	No	No	No	No	ON	No
Sistema di riserva	ON	No	No	No	No	No	ON	No
Trattamento acque e/o fanghi risulta	,	. /	1	1	/	/	ON O	No
Manutenzione ordinaria (ore/settimana	10	10		~-	•	~	7	-
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	16	16	10	10	10	10	10	10
Sistema di Monitoraggio in continuo	Si (COT)	Si (COT)	No	ON	No	No	o _N	No
W-11								





C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Sono attualmente presenti tre scarichi decadenti dall'insediamento produttivo:

- > **\$1**: Scarico in fognatura dove sono convogliate le seguenti tipologie di acque:
- Civili previa depurazione con depuratore biologico (questa componente verrà eliminata nel momento in cui verrà attivato lo scarico S4).
- Industriali (dell'osmosi inversa, del troppo pieno della vasca delle torri di raffreddamento, della condensa dei compressori e degli impianti di condizionamento (previa disoleazione), acque reflue derivanti dal lavaggio carrelli (previa disoleazione), scarico acque di caldaia.
- Meteoriche: di prima pioggia di tutto lo stabilimento, incluse le coperture e i piazzali ad esclusione dell'area di carico/scarico (di pertinenza dello scarico S3), dopo opportuno trattamento di sedimentazione e disoleazione.
 - Si sottolinea che l'eventuale caratterizzazione delle sole acque reflue industriali può essere eseguita in corrispondenza dello scarico S1, in assenza di precipitazioni meteoriche.
- > **S2:** Scarico in torrente Quadronna delle acque di seconda pioggia delle stesse aree di pertinenza dello scarico S1;
- > **S3**: Scarico in fognatura dove sono scaricate le acque di prima pioggia della parte esterna (piazzale di carico e scarico) dello stabilimento dopo opportuno trattamento di sedimentazione e disoleatura e le acque di seconda pioggia della medesima area.

Di prossima realizzazione lo scarico S4:

> **S4**: Scarico in fognatura delle acque reflue civili. Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nello schema seguente:

Tabella III-C: Caratteristiche scarichi idrici (dati forniti dal Gestore)

SIGLA	COORD.	TIPOLOGIE DI ACQUE	FR	EQUENZA SCARIC		PORTATA	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMEN
SCARICO	(N-E)	SCARICATE	h/g	g/sett	giorni/m ese	(m³/anno)		ТО
S1	N: 5071870 E: 1492860	- Produttive - Meteoriche I pioggia - Civile***	n.đ.	6-7	25-30	20.000 (**)	Fognatura comunale*	Impianto di depurazione biologico
\$2	N: 5072040 E: 1492850	Meteoriche II pioggia	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	Acque superficiali: Torrente Quadronna	-
S 3	N: 5071870 E: 1492860	Meteoriche I e II pioggia area di carico/scarico	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	Fognatura comunale	Disoleatore
S4****	N: 5071870 E: 1492860	Civili	24	6	25-30	n.d.	Fognatura comunale	-

^(*) La fognatura comunale è gestita dalla Società per la Tutela Ambientale del bacino del fiume Olona in Provincia di Varese SPA.

(****) Scarico dal momento in cui sarà attivato

^(**) Questo dato potrà subire notevoli variazioni a seguito della scorporazione delle acque di natura civili

^(***) Questa componente verrà eliminata con l'attivazione dello scarico S4



La tabella seguente descrive i sistemi di abbattimento presenti nello stabilimento relativi agli scarichi idrici industriali: impianto di depurazione biologico (scarico S1) e disoleatore (scarico S3)

Tabella IV-C: Sistemi di abbattimento emissioni in acqua (dati fomiti dal Gestore)

Sigla emissione	S1 (*)	S3
Portata max di progetto	20000 mc/anno	mc/h : n.d.
Tipologia del sistema di abbattimento	Impianto di depurazione biologico	Disoleatore
Inquinanti abbattuti/trattati	pH, COD, BOD ₅ , Azoto nitroso, Rame, Zinco, Solfati, Cloruri, Fosforo totale, Azoto ammoniacale Azoto nitrico Tensioattivi anionici Tensioattivi non ionici Solidi Sospesi Totali Solventi organici aromatici	Cadmio Cromo totale Rame Ferro Nichel Piombo Zinco Idrocarburi totali Solventi organici aromatici
Rendimento medio garantito (%)	80	-
Rifiuti prodotti kg/giorno dal sistema	0,5	-
Ricircolo effluente idr.	M	
Perdita di carico mm c.a	<u>.</u>	-
Consumo d'acqua (m³/h)	-	-
Gruppo di continuità (combustibile)	-	-
Sistema di riserva	-	-
Trattamento acque e/o fanghi risulta		
Manutenzione ordinaria (ore/settimana	3	
Manutenzione straordinaria (ore/anno)	16	
Sistema di Monitoraggio in continuo	Si (pH)	-

^(*) l'impianto verrà dismesso con l'attivazione dello scarico s4

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

L'azienda dichiara di svolgere l'attività lavorativa dal lunedì al sabato.

Il Comune di Solbiate ha approvato con Delibera n. 5 del 28.03.07 il Piano di Classificazione Acustica del territorio. Il Comune di Cagno (comune adiacente all'area di proprietà Comet S.p.A.) ha adottato in data 30.05.2011 la classificazione acustica del territorio che risulta essere tutt'ora in attesa di approvazione. L'area sulla quale insiste l'attività è inserita parte in classe V "aree prevalentemente industriali", in classe IV "aree di intensa attività umana" e parte in classe III "aree di tipo misto" e classe VI "esclusivamente industriale". I ricettori sono ubicati nel lato sud (via Volta), lato ovest (area magazzino) e, per il comune di Cagno, nella parte est e nord-est dell'impianto. Le zone immediatamente circostanti sono rappresentati da terreni agricoli o da vie di percorrenza comunale.



C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

All'interno dello stabilimento si distinguono 31497 m² di aree impermeabili e 14449 m² di aree permeabili; Il piazzale di carico e scarico ha una superficie impermeabile di 2033 m². L'azienda dichiara che non possiede strumentazione contenente PCB/PCT in concentrazione superiore a quella fissata dalla normativa vigente.

Di seguito si riporta una tabella comprensiva dei serbatoi presenti nell'azienda.

L'azienda dichiara che per i serbatoi interrati vengono eseguite prove di tenuta con frequenza biennale, mentre per i serbatoi contenenti solventi le verifiche sono eseguite quotidianamente



ردجت
455

Tabella	Tabella V-C: Elenco serbatoi						
Sigla	Ubicazione	Contenuto	Capacità m³	Tipologia costruttiva	Bacino di contenimen to	Bacino di m³ Bacino di conteniment to o	ultimo controllo tenuta
SE1	Piazzale serbatoi caldaia	Olio combustibile denso BTZ Il serbatoio è stato bonificato nel Luglio 2012 come da certificazione disponibile in azienda	20	Interrato a doppia parete	ı	1	01/06/2012
SE2	Piazzale serbatoi caldaia	Olio combustibile denso BTZ Il serbatoio è stato bonificato nel Luglio 2012 come da certificazione disponibile in azienda	90	Interrato a doppia parete	•	ı	01/06/2012
SE3	Piazzale serbatoi caldaia		Smantellato	ıto			
SE4	Piazzale recuperi	Esano	50	Interrato a doppia parete	1	•	26/04/2012
SE5	Piazzale recuperi	Esano	50	Interrato a doppia parete	ŧ	•	26/04/2012
SE6	Piazzale recuperi	Toluene	20	Interrato a doppia parete	•	ı	26/04/2012
SE7	Piazzale recuperi	Esano	15	Interrato a doppia parete	ı	•	26/03/2012
SE8	Retro Hot Melt	Il serbatoio è stato messo in sicurezza in data 12.11.2012 come da comunicazione inviata ad ARPA e Comune di Solbiate in data 15.11.2012	come da c	omunicazione inviat	ta ad ARPA e	Comune di Sol	biate in data
SE9	Retro Hot Melt	Il serbatoio è stato messo in sicurezza in data 12.11.2012 come da comunicazione inviata ad ARPA e Comune di Solbiate in data 15.11.2012	come da c	omunicazione inviat	ta ad ARPA e	Comune di Sol	biate in data
SE10	Piazzale gruppo elettrogeno	Possibilità stoccaggio gasolio per gruppo elettrogeno, mai utilizzato e non collegato	3	Interrato a parete semplice	-	ı	17/05/2012
SE11	Centrale termica	Smantellato				I	
SE12	Centrale termica	Smantellato					
SE13	Centrale termica	Acqua (ritorno condense)	16	Sollevato da terra	ou		•
SE14	Centrale termica	Acqua (degasatore)	25	Sollevato da terra	ou	1	ı
SE15	C1	Serbatoio primal (S1) Emulsione acrilica a base acquosa	23,2	Fuori terra, in vasca di contenimento	۵.	40	ı
SE16	C1	Serbatoio primal (S2) Emulsione acrilica a base acquosa	23,2	Fuori terra, in vasca di confenimento	5	2	- ABON
							/

ı	ď)
ŧ	~	
ŧ	C	,
ŧ	S	Į
ŧ	>	
ŧ	⋍	_
ŧ	7.	_
ŧ	0	J
ı	Ò	j
ı	_	
ŧ	a)
ı	で	j
i	Ξ	
ı	C)
ı	7	١
ı	∺	1
ŀ	뜬	-
ı	ā	2
ı	7	ì
ł	\sim	١,
İ	~	•
۱	_	
1	١.	•
ı	_	ċ
ı	ட	1
ı	^	•
l	D n 944/FCO del 22/40/2013	
١		
۱		
۱		
١		
۱		

								-				10
	-	1	1	1	j .	•	ļ	ı	ľ	1	2	
		ŀ	•			40				38		
		ou	OΠ			. <u>v</u>				. <u>n</u>		
Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	Sollevato da terra	Sollevato da terra	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento
23,2	23,2	9,0	1	4	4	4	ر. ک	۲,5	30	30	30	30
Serbatoio primal (S3) Emulsione acrilica a base acquosa	Serbatoio primal (S4) Emulsione acrilica a base acquosa	Serbatoio Mesamoli (S14) Emulsione acrilica a base acquosa	Serbatoio DOP (S8)	Serbatoio Maturazione (S5) Miscelazione di due differenti emulsioni acrilica base acquosa	Serbatoio Maturazione (S6) Miscelazione di due differenti emulsioni acrilica base acquosa	Serbatoio Maturazione (S7) Miscelazione di due differenti emulsioni acrilica base acquosa	Serbatoio Mesamoll – DOP Emulsione acrilica a base acquosa - DOP	Serbatoio plastificante Emulsione acrilica a base acquosa	Serbatoio primal (S1) Emulsione acrilica a base acquosa	Serbatoio primal (S2) Emulsione acrilica a base acquosa	Serbatoio primal (S3) Emulsione acrilica a base acquosa	Serbatoio primal (S4) Emulsione acrilica a base acquosa
2	C1	Cd	Ω	CJ	20	٥	δ	5	Q1	Ø	0.1	Ω1
SE17	SE18	SE19	SE20	SE21	SE22	SE23	SE24	SE25	SE26	SE27	SE28	SE29

		1	1	· T	F			1	-			1		Т		- 1			- 1			-	1.	
	ı	1	-	*	•		,				•		•		ı			ı			1		(NOA)/	
			ľ.		13,2					ä	ţ							12		•	48			
•			no	ОП	<u>.</u> <u>.</u> <u>.</u>					ï	ō							<u>.8</u>		,	ัช			
•	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	Sollevato da terra	Sollevato da terra	Fuori terra, in vasca di	contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di		Fuori terra, in	contenimento	Fuori terra, in	vasca di contenimento	Fuori terra, in	vasca di	contenimento	Fuori terra, in	vasca di	contenimento	Fuori terra, in	vasca di	contenimento	Fuori terra, in	vasca di
	30	30	~	ν-	7		~	-		٥	0		∞		ω			7			_			_
	Serbatoio primal (S5) Emulsione acrilica a base acquosa	Serbatoio primal (S6) Emulsione acrilica a base acquosa	Serbatoio release A - Escoat P20 Sono presenti toluene e carbammato (non pericoloso)	Serbatoio release B - Escoat P20 Sono presenti toluene e carbammato (non pericoloso)	Dissolutore massa adesiva a base solvente		Serbatoio A - Stoccaggio primer Sono presenti toluene, gomma, resine e isocianato	Serbatoio B - Preparazione primer Non ci sono reazioni chimiche, è una miscelazione		Change of the contract of the	Verincale A - preparazione massa adesiva a base solvente		Verticale B - preparazione massa adesiva a base solvente	The second secon	Stoccaggio - preparazione massa adesiva a base solvente			Dissolutore massa adesiva a base solvente			Verticale 1 - preparazione massa adesiva a base solvente			Verticale 2 - preparazione massa adesiva a base solvente
	ğ	20	01	01	05		02	02		ć	70		05	- Control of the Cont	05			ဗ			ဝိ			03
4	SE30	SE31	SE32	SE33	SE36		SE34	SE35		2	0E3/		SE38		SE39			SE40			SE41			SE42

35



															MOIA Carrie
•	•	,	1	T T	ŧ	ı	ı	1	1	-	5	1	ı	, P.R.O.	
-			46		12	17,5	9,5	1	a	B	1	c.))		
٠			<u>.</u> Ω		. <u>n</u>	,ī	. <u>n</u>	no	ou	no	ou	· u	5	S.	
•	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	Sollevato da terra	Sollevato da terra	Sollevato da terra	Sollevato da terra	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	Fuori terra, in vasca di contenimento	
•	2,5	7	7	7,5	2	52	က	က	2	3	1,5	0,5	0,5	2	
	Stoccaggio - massa adesiva a base solvente	Verticale 3 - preparazione massa adesiva a base solvente	Verticale 4 - preparazione massa adesiva a base solvente	Stoccaggio - massa adesiva a base solvente	Dissolutore massa adesiva a base solvente	Stoccaggio - massa adesiva a base solvente	Dissolutore - massa adesiva a base solvente	Stoccaggio - massa adesiva a base solvente	Dissolutore - massa adesiva a base solvente	Azoto liquido (Serbatoio in comodato d'uso)	Schiumogeno	Serbatoio release Sono presenti toluene e carbammato (non pericoloso)	Serbatoio release Sono presenti toluene e carbammato (non pericoloso)	Gasolio per autotrazione	
	03	04	04	04	04	05	05	05	05	Esterno locale O	Esterno locale O	Locale Y	Locale Y	Retro locale X	
	SE43	SE44	SE45	SE46	SE47	SE48	SE49	SE50	SE51	SE52	SE53	SE54	SE55	SE56	



C.5 Produzione Rifiuti

Nella tabella sottostante si riporta una descrizione dei principali rifiuti prodotti e il relativo destino:

Tabella VI-C: Caratteristiche rifiuti prodotti (dati fomiti dal Gestore)

i abella v	/I-C: Caratteristiche rifiuti prodotti (dati fomiti dal Gesto	ie)		
C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito**	Destino** (R/D)
06.13.02*	Carbone attivato esaurito (tranne 06.07.02)	Solido	Big-Bags	D/R
07.02.13	Rifiuti plastici	Solido	Container 25/30m³/ cassa da 1m³	D/R
08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08.03.17	Solido	Contenitori in cartone	D/R
08.04.09*	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Liquido	Fusti in metallo da 200 lt	D/R
08.04.10	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08.04.09	Solido	Container 25/30m ³ / Bancali	D/R
08.04.16	Rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08.04.15	Liquido	Casse da 1m³/ Fusti in PE HD 100/150 lt	D/R
13.02.08*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Liquido	Fusti in metallo da 200 lt	D/R
13.08.02*	Altre emulsioni	Liquido	Casse da 1m³/ Fusti in metallo da 200 lt	D/R
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	Solido	Container 25/30m ³	D/R
15.01.02	lmbajlaggi in plastica	Solido	Container 25/30m ³	D/R
15.01.03	Imballaggi in legno	Solido	Bancali in legno	D/R
15.01.04	Imballaggi metallici	Solido	Bancali in legno	D/R
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	solido	Bancali in legno	D/R
15.02.02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Solido	Fusti in metallo da 200 lt	D/R
16.02.13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alla voci 16.02.09 e 16.02.12	Solido	Scatole di cartone/ bancali in legno	D/R
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16.02.09 a 16.02.13	Solido	Scatole di cartone/ bancali in legno	D/R
16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16.03.05	Liquido/ Solido	Casse da 1m³/ Fusti in PE HD 100/150 It	D/R
16.05.06*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	Liquido	Fusti in PE-HD 100/150 It	D/R
16.06.01*	Batterie al piombo	Solido	Fusti in PE HD 100/150 lt	D/R
16.10.02	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16.10.01	Liquido	Casse da 1m³	D/R
16.01.07*	Filtri dell'olio	Solido	Fusti in metallo da 200 lt	D/R
17.04.05	Ferro e acciaio	Solido	Container 25/30 m ³	D/R
17.04.11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10	Solido	Cesta in ferro 1 m ³	D/R
20.01.21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti	Solido	Scatole di cartone	D/R



3187.												
		merc	curio),			te	lesc	copiche.			
++ 11 11	 a #1 a	الأفازا مام محد	٠٠:	otopopagio"	indicato	potrobbore	variara	in	annings	dolla	richiesta	lah

** Il "Destino" e "Le modalità di stoccaggio" indicate potrebbero variare in ragione della richiesta del trasportatore/impianto di destino.

L'area di stoccaggio dei rifiuti speciali è appositamente dedicata a tale scopo e coperta; presenta inoltre un bacino di contenimento.

Sono presenti inoltre dei container ove vengono stoccati i rifiuti non pericolosi più ingombranti (quali imballaggi, ecc.).

C.6 Bonifiche

Lo stabilimento non è stato e non è attualmente soggetto alle procedure di cui al titolo V della Parte IV del D.Lgs.152/06 relativo alle bonifiche dei siti contaminati.

C.7 Rischi di incidente rilevante

Il Gestore del complesso industriale COMET SPA ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 e s.m.i.



D. QUADRO INTEGRATO

D.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento.

Tabella I-D: Controlli sui punti critici – fomita dall'azienda

Tecnica	Sezione	BAT	Stato di applicazione	Note
Strumenti per la gestione ambientale	20.1.1	Definizione di una politica ambientale appropriata all'impatto ambientale derivante da questa tipologia di produzione ed in accordo con le normative (comunali, regionali e statali) che costituiscono i targets minimi	APPLICATA	L'azienda è certificata UNI EN ISO 14001. Nel programma di gestione è definito uno specifico organigramma con precisi ruoli e relative responsabilità nella gestione e nel conseguimento dei targets.
		Pianificazione e programmazione di obiettivi e target	APPLICATA	
		Definizione di procedure ben documentate e istruzione , formazione del personale	APPLICATA	Le procedure del sistema di gestione della qualità ed ambientale riguardano anche: - la manutenzione di macchinari; - la conservazione dei prodotti chimici, la loro manipolazione, dosaggio e distribuzione controllo e manutenzione degli impianti di raccolta, - convogliamento e depurazione dei reflui gassosi (COV) e idrici - controllo e gestione (stoccaggio e smaltimento) dei rifiuti - gestione delle emergenze Nel programma di gestione sono previste specifiche procedure, ben documentate, di istruzione e formazione del personale : - Coinvolgimento del personale - Addestramento, consapevolezza e competenza - Comunicazione
		Controllo delle performance e interventi correttivi	APPLICATA	-Monitoraggio e misurazione -Azioni correttive e preventive -Mantenimento delle registrazioni -Audit interni
		Riesame della direzione	APPLICATA	



Tecnica	Sezione	BAT	Stato di applicazione	Note
		Preparazione di un regolare rapporto ambientale	APPLICATA	Durante l'annuale riesame della direzione viene preparato un rapporto ambientale disponibile al pubblico
		Verifica di un ente di certificazione	APPLICATA	Azienda certificata ISO 14001:2004
		Considerazioni di progettazione per il ciclo di fine vita, dismissione dello stabilimento	APPLICATA	Integrate in modo formale nel sistema di gestione ambientale con l'istruzione operativa U7IOW030
		Benchmarking	APPLICATA	Al momento è operativo un confronto sistematico con gli stabilimenti del gruppo (quattro in Germania, uno in Svizzera, uno negli Stati Uniti, quattro in Asia)
Miglioramento ambientale continuo ed effetti trasversali	20.1.2		APPLICATA	In fase di definizione degli investimenti e di sviluppo di nuovo prodotti vengono valutati tutti gli aspetti, compresi quelli economici in modo trasversale (es. riduzione del consumo energetico in seguito all'installazione del sistema di monitoraggio in continuo dei camini dell'impianto di recupero solvente, in modo da impostare la rigenerazione all'effettiva saturazione dei carboni).
Benchmarking	20.1.3		APPLICATA	Al momento è operativo un confronto sistematico con gli stabilimenti del gruppo (quattro in Germania, uno in Svizzera, uno negli Stati Uniti, quattro in Asia)
Progettazione, costruzione e conduzione delle installazioni	20.2		APPLICATA	valutazione aspetti ambientali significativi; sistemi di contenimento; serbatoi e tubazioni a doppia camicia; piano di emergenza; piattaforma stoccaggio rifiuti pericolosi





Tecnica	Sezione	BAT	Stato di applicazione	Note
Monitoraggio	20.3	Migliore conoscenza delle immissioni ed emissioni	APPLICATA	In azienda sono inoltre attive procedure del sistema di gestione ambientale che permettono di verificare gli input: - controlli di qualità di materie prime e prodotti chimici; - consumi di : + energia elettrica; + acqua; + energia termica; e gli output di: - prodotti finali; - acque di scarico; - emissioni in atmosfera; - rifiuti; - dismissione di impianti.
Bilancio di massa dei solventi	20.3.1		APPLICATA	Vedi bilancio di massa allegato.
Gestione dell'acqua	20.4	Ottimizzare il consumo di acqua	APPLICATA	L'azienda ottimizza i consumi di acqua al fine di ridurre gli sprechi mediante: - il controllo dei livelli di consumo; - il miglioramento delle pratiche operative.
		Acqua di scarico	APPLICATA	-Sostituzione delle resine a scambio ionico con impianto a osmosi inversa per la produzione di acqua demineralizzata con conseguente minor formazione/eliminazione di reflui di controlavaggio nello scaricoMiglioramento processo depurazioneMonitoraggio dei parametri inquinanti.
Gestione dell'energia	20.5	Ottimizzare il consumo di energia termica	APPLICATA	L'azienda ottimizza l'uso di energia attraverso: - l'isolamento termico di tubazioni, macchinari, valvole e forni; - monitoraggio delle temperature dei forni per evitare temperature eccedenti quelle tecnologicamente stabilite; - controlli dei consumi di combustibile.





Tecnica	Sezione	BAT	Stato di applicazione	Note
Gestione delle materie prime	20.6	Stoccaggio e utilizzo di prodotti chimici	APPLICATA	Lo scarico di grosse quantità di prodotti chimici liquidi avviene a ciclo chiuso in serbatoi a doppia parete muniti di sistema di allarme. Le moderate quantità sono conservate in serbatoi con bacino di contenimento. In caso di versamento i prodotti vengono assorbiti con materiale inerte e disposti , dopo classificazione, nell'area di raccolta rifiuti per il successivo smaltimento. La distribuzione avviene mediante sistemi automatici non manuali dai serbatoi agli impianti di utilizzo
Asciugamento	20.8		APPLICATA	In particolare quanto previsto dal capitolo 20.8.1.1.
Pulizie	20.9		APPLICATA	Quando possibili si cerca di utilizzate detergenti privi di solventi.
Sostituzione: uso di sostanze meno pericolose	20.10	Privilegiare l'uso di tecniche solvent- less	APPLICATA	L'azienda dove possibile sostituisce la produzione dei nastri adesivi a base solvente con le tecniche hot-melt e base acqua; la sostituzione è legata all'esigenza di mercato, infatti le prestazioni dei prodotti finiti possono cambiare in base alla tecnologia scelta.
		Migliorare qualità del prodotti chimici utilizzati	APPLICATA	E' in continuo sviluppo la ricerca aziendale di miglioramento della qualità dei prodotti chimici utilizzati.
Trattamento dei gas di scarico	20.11	Emissione di solventi	APPLICATA	Adozione di tecnologie di produzione solvent-less (hot-melt e resine a base acqua) Abbattimento e recupero di solventi con impianti ad adsorbimento su carboni attivi
Contenimento e collegamento dei gas di scarico	20.11.2		APPLICATA	Tunnel in depressione (20.11.2.3), aspirazione buche nei reparti di preparazione masse collegate ai recuperi
Ossidazione	20.11.4		NON APPLICABILE	Per le concentrazioni e portate in gioco l'impianto recupero solventi è la soluzione più adeguata (20.11.6).
Condensazione	20.11.5		NON APPLICABILE	Per le concentrazioni e portate in gioco l'impianto recupero solventi è la soluzione più adeguata (20.11.6).





Tecnica	Sezione	BAT	Stato di applicazione	Note
Adsorbimento	20.11.6	·	APPLICATA	Abbattimento e recupero di solventi con impianti ad adsorbimento su carboni attivi con un'efficienza di recupero superiore al 90% del solvente in ingresso ed un'emissione in atmosfera inferiore al 1%. Monitoraggio continuo del COT.
Trattamento dell'acqua di scarico	20.12		NON APPLICABILE	A seguito dell'attivazione dello scarico S4, l'impianto di trattamento biologico verrà disattivato.
Trattamento e riduzione dei rifiuti	20.13	Migliorare qualità dei prodotti finiti	APPLICATA	Si effettua una programmazione ottimale della produzione per evitare sprechi nell'utilizzo di materiali.
		Rifiuti	APPLICATA	-Ottimizzazione dell'analisi dei cicli produttivi per evitare la formazione di quantità eccessive di prodotti non conformi e di residui di produzione -Acquistare, ove possibile, prodotti in contenitori riciclabili -Studio per utilizzare materiale assorbente per pulizia a noleggio e riciclabile.
Recupero di solventi usati dal processo	20.13.1		APPLICATA	Masse di scarto, se processabili, sono utilizzate nelle masse di colore avana
Recupero sul sito dei carboni attivi usati	20.13.7.1		APPLICATA	
Abbattimento dell'odore	20.15		NON APPLICABILE	Non si rilevano diffusioni di odori.
Abbattimento del rumore	20.16		APPLICATA	Per vecchi impianti: manutenzione per evitare deterioramento che possa incrementare il rumore Per nuovi impianti: valutazione dell'impatto acustico prima dell'installazione.

D.2 Criticità riscontrate

l'azienda dichiara di avere in uso un preparato pericoloso che contiene, nella scheda di sicurezza, anche le frasi di rischio R60 e R61. l'azienda dichiara che la sostanza non è ora sostituibile e viene utilizzata per verifiche di laboratorio (ethylene glycol monoethyl ether).





E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro.

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

Nella tabella sottostante si riportano i valori limite per le emissioni in atmosfera.

Tabella I-E: Emissioni in almosfera

Tabella I-E: Emission PROVEN				VALORE LIMITE	
Sigla Emissione	Descrizione	PORTATA [Nm³/h] (*)	INQUINANTI	[mg/Nm³]	
E1	Fumi di caldaia	15000	CO; NOx (NO + NO ₂) come NO ₂ ;	[CO] = 100 [NOx] = 200	
E2	Fumi di caldaia	15000	CO; NOx (NO + NO ₂) come NO ₂ ;	[CO] = 100 [NOx] = 200	
E3	Fumi di caldaìa	10000	CO; NOx (NO + NO ₂) come NO ₂ ;	[CO] = 100 [NOx] = 200	
E5	Spalmatura ad acqua, asciugamento	11000	[SOV] di classe IV e V NH3	[SOV] classe IV= 300 [SOV] classe V = 600 [NH3] = 250	
E6	Spalmatura ad acqua, asciugamento	41000	[SOV] di classe IV e V NH3	[SOV] classe IV= 300 [SOV] classe V = 600 [NH3] = 250	
E7	Spalmatura ad acqua, asciugamento	32000	[[SOV] di classe IV e V NH3	[SOV] classe IV= 300 [SOV] classe V = 600 [NH3] = 250	
E9	Aspirazione per ricambio aria da buche reparto verticali	2500	COV Composti organici totali espressi come C	[COV] = 50 [mg _c /Nm³]	
E10	Aspirazione per ricambio aria da buche reparto verticali	2500	COV Composti organici totali espressi come C	[COV] = 50 [mg _c /Nm ³]	
E11	Aspirazione per ricambio aria da buche reparto verticali	2500	COV Composti organici totali espressi come C	[COV] = 50 [mg _c /Nm ³]	
E12	Aspirazione per ricambio aria da buche	4000	COV Composti organici totali espressi come C	[COV] = 50 [mg _c /Nm ³]	



				(C) \(C) \(C) \(C) \(C) \(C) \(C) \(C) \
	reparto verticali			a 3000
E13	Emissione dell'impianto di recupero toluene R104	84000	COV Composti organici totali espressi come C	[COV] = 150 [mg _c /Nm ³]
E14	Emissione dell'impianto di recupero esano R110	120000	COV Composti organici totali espressi come C	[COV] = 150 [mg _c /Nm³]
E18	Spalmatura ad acqua, asciugamento	20000	SOV di classe IV e V NH3	[SOV] classe IV= 300 [SOV] classe V = 600 [NH3] = 250
E19	Aspirazione polveri di reparto	4000	PTS	[PTS] = 150
E20	Aspirazione vapori melt da estrusione e spalmatura	12000	SOV di classe IV e V PTS	[SOV] classe IV= 300 [SOV] classe V = 600 [PTS] = 150
E21A	Aspirazione polveri derivanti dall'estrusore e dal travaso resine	2500	PTS	[PTS] = 150
E21B	Aspirazione polveri derivanti dall'estrusore e dal travaso resine	3700	PTS	[PTS] = 150
E22A	Aspirazione polveri della fase di granulazione	4000	PTS	[PTS] = 150
E22B	Aspirazione polveri talco della fase di granulazione	4000	PTS	[PTS] = 150
E23	Aspirazione tunnel asciugamento primer M25	8000	NH3 COV Composti organici totali espressi come C	[NH3] = 20 [COV] = 150
E24	Aspirazione idrogeno da zona ricarica carrelli	Emissione poco significativ	va ai sensi dell'artico D.Lgs. 152/06	olo 272, comma 5 del
E25	Aspirazione cappe	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06		
E26	Aspirazione	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del		



,	cappe		D.Lgs. 152/06	
E27	Aspirazione cappe	Si specifica che vengono utilizzate minime quantità di due prodotti di laboratorio per l'ottenimento di un liquido utilizzato per l'effettuazione di prove tecniche. I prodotti chimici sono "Formammide" ed "Etilene glicole monopropiletere" che risultano etichettati rispettivamente come R 61 e R60-61 e non risultano essere sostituibili con altri prodotti meno pericolosi.		
E28	Aspirazione cappe	Emissione poco significa	tiva ai sensi dell'artico D.Lgs. 152/06	olo 272, comma 5 del
E29	Aspirazione impianto di spalmatura pilota	Emissione poco significa	tiva ai sensi dell'artico D.Lgs. 152/06	olo 272, comma 5 del
E30	Ricambio d'aria dei torni con aspirazione delle nebbie oleose e termosaldatur a	3500	PTS	[PTS] = 150
E31	Ricambio d'aria dei torni	5000	PTS	[PTS] = 150
E32	Aspirazione mescolatore emulsioni acriliche stabilizzate con ammoniaca	500	SOV di classe IV e V NH3	[SOV] classe IV= 300 [SOV] classe V = 600 [NH3] = 250
E33	Aspirazione reparto serbatoì primal	200	SOV di classe IV e V NH3	[SOV] classe IV= 300 [SOV] classe V = 600 [NH3] = 250
E34	Aspirazione reparto C	4500	COV Composti organici totali espressi come C	[COV] = 50
E35	Aspirazione idrogeno da zona ricarica carrelli	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 d D.Lgs. 152/06		olo 272, comma 5 del
E36	Aspirazione idrogeno da zona ricarica carrelli	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06		
E37	Aspirazione diffusa M24	6500	COV Composti organici totali espressi come C	[COV] = 50
E38	Aspirazione diffusa M24	2500	COV Composti organici totali espressi come C	[COV] = 50
E39	Aspirazione diffusa M24	300	COV Composti organici totali	[COV] = 50



Sept.				
			espressì come C	
E40	Aspirazione diffusa M24	5500	COV Composti organici totali espressi come C	[COV] = 50
E41	Aspirazione sfiati serbatoi Q1	Emissione poco signific	cativa ai sensi dell'articol D.Lgs. 152/06	lo 272, comma 5 del
E42	Aspirazione termoretrazion e M39	2000	COV Composti organici totali espressi come C	[COV] = 50[mg _c /Nm ³]
E43	Aspirazione cappa per controllo grammatura M25	Emissione poco signific	cativa ai sensi dell'articol D.Lgs. 152/06	lo 272, comma 5 del
E44	Aspirazione idrogeno da zona ricarica carrelli		icativa ai sensi dell'artico tera i) del D.Lgs. 152/06	
E45	Aspirazione reparto Y	700	COV Composti organici totali espressi come C	[COV] = 50[mg _c /Nm ³]
E46	Aspirazione termoretrazion e taglio comune	17.000	COV Composti organici totali espressi come C	[COV] = 50[mg _c /Nm ³]
E48	Sfiato di sicurezza	Emissione poco signific	cativa ai sensi dell'artico D.Lgs. 152/06	lo 272, comma 5 del
E49	Sfiato di sicurezza serbatoi toluene	Emissione poco signific	cativa ai sensi dell'artico D.Lgs. 152/06	lo 272, comma 5 del
E50	Sfiato di sicurezza serbatoi toluene	Emissione poco signific	cativa ai sensi dell'artico D.Lgs. 152/06	lo 272, comma 5 del
E51	Aspirazione trattamento a corona M25	1000	[Ozono]	senza
E52	Aspirazione trattamento a corona M25	1000	[Ozono]	nonitorato mento
E53	Aspirazione trattamento a corona M26	500	[Ozono]	o da tenere monitor limite di riferimento
E54	Aspirazione trattamento a corona M28	500	[Ozono]	Parametro da tenere monitorato senza limite di riferimento
E55	Aspirazione trattamento a	500	[Ozono]	Pan (S)



Sept.				
	corona M28			
E56	Aspirazione trattamento a corona M31	500	[Ozono]	SGIA O
E57	Aspirazione trattamento a corona M33	500	[Ozono]	NOR NOR
E58	Aspirazione trattamento a corona M37	7.500	[Ozono]	
E59	Aspirazione trattamento a corona M39	1500	[Ozono]	
E60	Aspirazione trattamento a corona M40	1000	[Ozono]	
E61	Aspirazione officina meccanica taglio comune	2500	PTS COV Composti organici totali espressi come C	[SOV] classe V = 600 [PTS] = 10
E62	Aspirazione preparazione masse laboratorio	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 269, comma 14, lettera i) del D.Lgs. 152/06		
E63	Aspirazione localizzata per saldatura	1500	PTS	[PTS] = 10
E64	Aspirazione aria per tappeto aspirato	3000	COV Composti organici totali espressi come C	[COV] = 50[mg _c /Nm ³]
E65	Aspirazione tunnel di raffreddamnet o M26	5000	COV Composti organici totali espressi come C	[COV] = 50[mg _c /Nm ³]
E66	Aspirazione dei 2 sfiati serbatoi C1	Emissione poco signif	icativa ai sensi dell'artic D.Lgs. 152/06	olo 272, comma 5 del
E67	4 sfiati di sicurezza dei serbatoi interrati esano(3) e toluene(1)	Emissione poco significativa ai sensi dell'articolo 272, comma 5 del D.Lgs. 152/06		
E70	Aspirazione aria dai filtri per polveri derivanti da box insonorizzante impianto taglio anime di cartone	1200	PTS	[PTS] = 10



	taglierina M39			
E71	Aspirazione Cappa laboratorio reparto Y	Nuova emissione poco signi 14, letter	ficativa ai sensi de a i) del D.Lgs. 152 <i>i</i>	

(*) il valore di portata indicato corrisponde al valore di portata medio desunto dai dati di monitoraggio, condotto utilizzando gli impianti alla portata massima

Tabella II-E: Limite alle emissioni totali

Emissione totale (*)	3.450.000 Kg/anno
Emissioni diffuse (**)	2.200.000 Kg/anno

(*) "Emissione totale"= è stata catcolata come la somma dell'"Emissione diffusa" massima (2.200.000 Kg/anno) + "Emissione convogliata" massima (calcolata moltiplicando per ogni camino la portata massima * limite massimo dei solventi * 24 h/die * 365 die/anno, ovvero 1.250.000 Kg/anno), ovvero 3.450.000 Kg/anno

(**) "Emissione diffusa"= è stata calcolata come il 20% dell'input massimo di solvente (11.000.000 Kg/anno), ovvero 2.200.000 Kg/anno;

E.1.2. Requisiti e modalità per il controllo

- La ditta, ai sensi del comma 3 della D.G.R. n. 3934/2012, dovrà adeguare i propri impianti di produzione di energia a quanto stabilito nell'allegato alla D.G.R. stessa entro il 31 dicembre 2019. Da tale data il nuovo valore limite per gli ossidi di Azoto (No_x espresso come NO₂) sarà di 150mg/Nm₃, resta invariato il limite per il CO.
- Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio e controllo.
- 3. I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione.
- 4. L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.
- 5. Il gestore dell'impianto dovrà rispettare i valori limite di emissione negli scarichi convogliati, i valori limite di emissione diffusa e i valori limite di emissione totale mediante l'applicazione delle migliori tecniche disponibili e, in particolare, utilizzando materie prime a ridotto o nullo tenore di solventi organici, ottimizzando l'esercizio e la gestione degli impianti e, ove necessario, installando idonei dispositivi di abbattimento, in modo da minimizzare le emissioni di composti organici volatili.
- 6. Il gestore fornisce all'autorità competente tutti i dati che consentono a detta autorità di verificare la conformità dell'impianto:
 - a) ai valori limite di emissione negli scarichi gassosi, ai valori limite per le emissioni diffuse e ai valori limite di emissione totale autorizzati;
 - b) all'emissione totale annua autorizzata per l'intero impianto;
 - c) alle disposizioni dell'articolo 275 del D. Lgs. 152/2006, commi 12 e 13 ove applicabili.

A tale scopo il gestore elabora ed aggiorna il piano di Gestione dei Solventi secondo le modalità e con le tempistiche individuate nel Piano di Monitoraggio.

- 7. I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
 - a. Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm3;
 - b. Portata dell'aeriforme espressa in Nm3/h;
 - c. Il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali (273,15 ° K e 101,323 kPa);
 - d. Temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
 - e. Ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.



Se nell'effluente gassoso, il tenore volumetrico di ossigeno è diverso da quello di riferimento, la concentrazione delle emissioni deve essere calcolata mediante la seguente formula:

Dove:

E = Concentrazione da confrontare con il limite di legge;

 E_M = Concentrazione misurata;

 O_{2M} = Tenore di ossigeno misurato;

O = Tenore di ossigeno di riferimento.

 $E = \frac{21 - O_2}{21 - O_{2M}} * E_M$

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

1. I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.

2. Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili (art. 270 del Dlgs 152/06) dovranno essere presidiate da un idoneo sistema di aspirazione localizzato ed inviate all'esterno dell'ambiente di lavoro. Qualora un dato punto di emissione sia individuato come "non tecnicamente convogliabile" fornire motivazioni tecniche mediante apposita relazione.

3. Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.

4. Per il contenimento delle emissioni diffuse generate da movimentazione, trattamento, stoccaggio delle materie prime e dei rifiuti polverosi devono essere praticate operazioni programmate di umidificazione e pulizia dei piazzali; detta prescrizione non è valida qualora l'emissione contenga polveri pericolose, tossiche, cancerogene, teratogene e mutagene. In tal caso occorre provvedere ad idonea captazione.

5. Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio.

In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:

 manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;

 manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;

 controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.

Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;

- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);

- la descrizione sintetica dell'intervento;

- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Nel caso in cui si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali, le tempistiche di manutenzione e la



gestione degli eventi dovranno essere riviste in accordo con A.R.P.A. territorialmente competente.

- 6. Devono essere tenute a disposizione di eventuali controlli le schede tecniche degli impianti di abbattimento attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici richiesti dalle normative di settore
- 7. Al fine di tutelare la salute umana e l'ambiente, le emissioni dei COV di cui ai punti precedenti sono gestite in condizioni di confinamento e il gestore adotta tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le stesse emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.
- 8. Il gestore, ai sensi del punto 3 della parte I dell'allegato III alla parte V del D. Lgs. 152/2006, installa apparecchiature per la misura e per la registrazione in continuo delle emissioni nei punti di emissione presidiati da dispositivi di abbattimento e con un flusso di massa di COV, espressi come carbonio organico totale, superiore a 10 kg/h al punto finale di scarico, onde verificare la conformità delle stesse emissioni ai valori limite negli scarichi gassosi riportati al paragrafo E.1.1.
- 9. Tutti i sistemi di contenimento delle emissioni in atmosfera adottati successivamente alla data di entrata in vigore della D.G.R. 1 agosto 2003, n. VII/13943 devono almeno rispondere ai requisiti tecnici e ai criteri previsti della stessa. Tutti i sistemi di contenimento delle emissioni in atmosfera, devono almeno rispondere ai requisiti tecnici e ai criteri previsti dalla D.G.R. n. 3552 del 30.05.2012 se installati successivamente all'entrata in vigore della norma stessa.

E.1.4 Prescrizioni generali

- 1. Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271 comma 13 del D.Lgs. 152/06 (ex. art. 3 c. 3 del D.M. 12/7/90).
- 2. Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con l'ARPA competente per territorio.
- 3. In considerazione dell'impraticabilità di installazione di sistemi di controllo della combustione per gli impianti esistenti di potenzialità superiore a 6 MW (analizzatori in continuo dell'O₂ libero nei fumi e del CO; agli analizzatori, deve essere collegato il sistema di regolazione automatica del rapporto aria/combustibile), si ritiene di considerare tale prescrizione solo per i nuovi impianti di combustione.
- 4. Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.
- 5. Qualora siano presenti area adibite ad operazioni di saldatura in postazioni fisse queste dovranno essere presidiate da idonei sistemi di aspirazione e convogliamento all'esterno.
- 6. Le sostanze o i preparati ai quali, a causa del loro tenore di COV, sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R61, sono sostituiti quanto prima con sostanze o preparati meno nocivi.



E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

Il gestore della Ditta dovrà assicurare, per le acque di natura industriale e di prima pioggia, (scarichi S1 ed S3) il rispetto dei valori limite tabella 3 dell'allegato 5 alla parte terza del D.Lgs 152/06 seconda colonna scarico in fognatura comunale

Tabella III-E: Limiti di scarico in pubblica fognatura

Parametri	U.M.	Scarico in P.F.
рН		5,5 – 9,5
Temperatura	°C	≤40
Colore		Non percettibile con diluizione 1:100
Odore		Non deve essere causa di molestie
Materiali sedimentabili	mg/l	assenti
Solidi sospesi totali	mg/l	200
BOD ₅	mgO²/I	250
COD	mgO²/l	500
Alluminio	mg/l	2
Arsenico (As) e composti	mg/l	0,5
Boro	mg/l	4
	mg/l	0,02
Cadmio (Cd) e composti	mg/l	4
Cromo (Cr) e composti		
Cromo VI	mg/l	0,2
Ferro	mg/l	4
Manganese	mg/l	4
Mercurio (Hg) e composti	mg/l	0,005
Nichel (Ni) e composti	mg/l	4
Piombo (Pb) e composti	mg/l	0,3
Rame (Cu) e composti	mg/l	0,4
Selenio	mg/l	0,03
Zinco (Zn) e composti	mg/l	1
Cianuri	mgCN ⁻ /I	1
Cloro attivo libero	mg/l	0,3
Solfuri	mgH ₂ S/I	2
Solfiti	mgSO ₃ ²⁻	2
Solfati	mgSO ₄ ²⁻	1.000
Cloruri	mgCl7/l	1.200
Fluoruri	mg/l	12
Fosforo totale	mgP/I	10
Azoto ammoniacale (come	mgNH4+/I	30
NH4)		
Azoto nitroso (come N)	mgN-NO2-/I	0,6
Azoto nitrico (come N)	mgN-NO3-/I	30
Grassi e olii animali/vegetali	mg/l	40



Idrocarburi totali	mg/l	10
Fenoli	mg/l	1
Aldeidi	mg/l	2
Solventi organici aromatici	mg/l	0,4
Solventi organici azotati	mg/l	0,2
Tensioattivi totali	mg/l	4
Pesticidi fosforati	mg/l	0,1
Pesticidi totali (esclusi i	mg/l	0,05
fosforati)	-	
Tra cui:	·	
aldrin	mg/l	0,01
dieldrin	mg/l	0,01
endrin	mg/l	0,002
isodrin	mg/l	0,002
Solventi clorurati	mg/l	2
Saggio di tossicità acuta	Vedi nota (*)	Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è ≥ del
		80% del totale

NOTA (*) Il saggio di tossicità è obbligatorio. Oltre al saggio su Daphnia magna, possono essere eseguiti saggi di tossicità acuta su Ceriodaphnia dubia, Selenastrum capricornutum, batteri bioluminescenti o organismi quali Artemia salina, per scarichi di acqua salata o altri organismi tra quelli che saranno indicati ai sensi del punto 4 del presente allegato. In caso di esecuzione di più test di tossicità si consideri il risultato peggiore. Il risultato positivo della prova di tossicità non determina l'applicazione diretta delle sanzioni di cui al titolo V, determina altresì l'obbligo di approfondimento delle indagini analitiche, la ricerca delle cause di tossicità e la loro rimozione.

Il limite volumetrico da rispettare per le acque scaricate in fognatura è di 20000 mc/anno.

- 1. Secondo quanto disposto dall'art. 101 comma 5 del D.Lgs 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numerì 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9,10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'allegato 5, relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.
- 2. Lo scarico dei reflui civili è sempre ammesso in fognatura comunale nel rispetto del relativo regolamento di fognatura.

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

- 1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio. Le analisi delle acque di scarico devono essere condotte da un laboratorio legalmente riconosciuto. I certificati dovranno contenere anche le seguenti informazioni: data del prelievo, ora, punto di prelievo, modalità di campionamento, stato meteorico durante il campionamento, prelevatore.
- 2. I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
- 3. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti
- 4. Si sottolinea che l'eventuale caratterizzazione delle sole acque reflue industriali potrà essere eseguita in corrispondenza dello scarico S1, in assenza di precipitazioni meteoriche.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche



- 1. Dovrà essere realizzato entro sei mesi dalla data di rilascio del provvedimento autorizzativo di rinnovo, un idoneo pozzetto di ispezione e campionamento delle sole acque di prima pioggia, a monte della commistione con la rete fognaria che raccoglie anche le acque reflue industriali e attualmente anche le acque reflue civili fino alla realizzazione dello scarico S4
- I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/06, Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
- 3. Qualsiasi modifica della rete fognaria, della destinazione d'uso e/o del titolare dello scarico siano comunicati agli enti preposti al controllo.
- 4. La separazione delle acque di prima pioggia deve essere effettuata ai sensi della normativa vigente.
- 5. Deve essere posto, qualora non presente, un misuratore di portata delle acque scaricate fornito di registratore alfanumerico in continuo.
- 6. Le acque di raffreddamento sono da considerarsi facenti parte del ciclo produttivo. Il prelievo è consentito direttamente nella vasca di contenimento delle torri.

E.2.4 Prescrizioni generali

- Gli scarichi decadenti dall'impianto devono essere conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie e devono essere gestiti nel rispetto del Regolamento del Gestore della fognatura
- 2. Il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente al gestore della fognatura/impianto di depurazione e al dipartimento ARPA competente per territorio.
- Devono essere adottate, per quanto possibile, tutte le misure necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

La ditta è tenuta a rispettare i valori limite assoluti di emissione e di immissione di cui al DPCM 14/11/1997, in relazione alle classi acustiche definite dall'attuale piano di zonizzazione acustica comunale. L'area sulla quale insiste l'attività è inserita parte in classe V "aree prevalentemente industriali", in classe IV "aree di intensa attività umana" e parte in classe III "aree di tipo misto" e classe VI "esclusivamente industriale".

Limiti di immissione:

Tabella IV-E: Valori limite immissioni

CLASSI DI DESTINAZIONE D'USO DEL TERRITORIO	TEMPI DI	RIFERIMENTO
CLASSI DI DESTINAZIONE D'030 DEL TERRITORIO	DIURNO	NOTTURNO
I aree particolarmente protette	50 dB(A)	40 dB(A)
Il aree prevalentemente residenziali	55 dB(A)	45 dB(A)



III aree di tipo misto	60 dB(A)	50 dB(A)
IV aree di intensa attività umana	65 dB(A)	55 dB(A)
V aree prevalentemente industriali	70 dB(A)	60 dB(A)
VI aree esclusivamente industriali	70 dB(A)	70 dB(A)

Limiti di emissione:

Tabella V-E: Valori limite emissioni

CLASSI DI DESTINAZIONE D'USO DEL TERRITORIO	TEMPI DI RIFERIMENTO			
CLASSI DI DESTINAZIONE D'030 DEL TERRITORIO	DIURNO	NOTTURNO		
I aree particolarmente protette	45 dB(A)	35 dB(A)		
Il aree prevalentemente residenziali	50 dB(A)	40 dB(A)		
III aree di tipo misto	55 dB(A)	45 dB(A)		
IV aree di intensa attività umana	60 dB(A)	50 dB(A)		
V aree prevalentemente industriali	65 dB(A)	55 dB(A)		
VI aree esclusivamente industriali	65 dB(A)	65 dB(A)		

Limiti differenziali di immissione:

Tabella VI-E: Valori limite differenziali di immissione

LIMITI DIF	FERENZIALI DI IMMISSIONE
Diurno dB(A) LAeq	Notturno dB(A) LAeq
+5	+3

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

- 1. Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.
- Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste del D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 Prescrizioni impiantistiche

Adottare tutti gli opportuni accorgimenti atti al rispetto delle normative vigenti in materia.

E.3.4 Prescrizioni generali

- 1. Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previa invio della comunicazione alla Autorità competente prescritta al successivo punto E.6. I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell' 8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti da concordare con il Comune ed ARPA, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.
- Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.



E.4 Suolo

- 1. Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- 3. Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- 4. Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
- 5. Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato. Le condizioni dei serbatoi devono essere garantite in buono stato attraverso controlli periodici di tenuto ai sensi della normativa vigente in materia.
- 6. L'istallazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti deve essere conforme a quanto disposto dai provvedimenti attuativi relativi alla legge regionale n.24 del 5/10/04 (D.G.R. 20635 dell'11/02/05).
- 7. L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2004).
- 8. La ditta deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

1. Per i rifiuti in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

E.5.2 Prescrizioni impiantistiche

- 1. Le aree interessate dalla movimentazione dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti; i recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento.
- 2. Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.
- 3. I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
- 4. I serbatoi per i rifiuti liquidi
 - devono riportare una sigla di identificazione;
 - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a apposito sistema di abbattimento.



- possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
- devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi antitraboccamento;
- se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
- 5. I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare
 - i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere carterizzati o provvisti di nebulizzazione;
 - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette
 - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso;

E.5.3 Prescrizioni generali

- 1. Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
- 2. Il gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti.
- 3. L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
- 4. Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera BB) del D.Lgs. 152/06; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art.29-nonies del D.Lgs. 152/06.
- 5. Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
- 6. I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi; devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.
- 7. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
 - evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
 - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
 - · evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
 - · produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
 - · rispettare le norme igienico sanitarie;
 - garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.
- 8. La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.
- 9. La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 o ad uno dei consorzi da costituirsi ai sensi dell'art. 236 del d.Lgs. 152/06 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, gli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.



- 10. Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, o ad uno dei Consorzi costituitisi ai sensi dell'art. 235 comma 1 del D.Lgs. 152/06, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.
- 11. Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D. Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n.62.
- 12. Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.
- 13. Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del D. Lgs. 152/06 e disciplinato dal D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 2009 o per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. 152/06.

E.6 Ulteriori prescrizioni

- Ai sensi dell'art.29-nonies del D.Lgs. 152/06, il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 2, comma 1, lettera m) del Decreto stesso.
- Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente all'Autorità competente, al Comune, alla Provincia e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- 3. Ai sensi del D.Lgs. 152/06, art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
- 4. L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione; l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi della l. 257/92; i rifiuti contenenti amianto devono essere gestiti e trattati ai sensi del D.Lgs. 29 luglio 2004 n.248.
- 5. In particolare, in presenza di coperture in cemento-amianto (eternit) dovrà essere valutato il rischio di emissione di fibre aerodisperse e la Ditta dovrà prevedere, in ogni caso, interventi che comportino l'incapsulamento, la sovracopertura o la rimozione definitiva del materiale deteriorato. I materiali rimossi sono considerati rifiuto e pertanto devono essere conferiti in discarica autorizzata. Nel caso dell'incapsulamento o della sovracopertura, si rendono necessari controlli ambientali biennali ed interventi di normale manutenzione per



conservare l'efficacia e l'integrità dei trattamenti effettuati. Delle operazioni di cui sopra (ivi compresa la rimozione della tettoia indicata in tab. V-d), deve obbligatoriamente essere effettuata preventiva comunicazione agli Enti competenti ed all'ASL competente per territorio

- 6. Nel caso in cui le coperture non necessitino di tali interventi, dovrà comunque essere garantita l'attivazione delle procedure operative di manutenzione ordinaria e straordinaria e di tutela da eventi di disturbo fisico delle lastre, nonché il monitoraggio dello stato di conservazione delle stesse attraverso l'applicazione del protocollo di cui all'allegato A della D.d.g. n. 13237 del 18/11/2008.
- La gestione delle materie prime deve essere fatta in modo tale da garantire la compatibilità delle stesse e, in ogni caso, prevedendo zone di stoccaggio diverse tra i diversi stati fisici delle sostanze.
- 8. Il materiale di scarto e rifiuto deve essere collocato in aree dedicate con opportuna segnaletica verticale.
- 9. Devono essere rispettate le seguenti prescrizioni per le fasi di avvio, arresto e malfunzionamento dell'impianto:

Tabella VII-E: criticità fasi di avvio arresto malfunzionamento

Processo			Abbattimento	Tempi avvio (min)*	Tempi arresto (min)*	Problematiche su fermata		
Granulazione	M1	taglierina Satrind	Polvere	0	2	Necessario aspettare		
gomma	M2 granulatore a umido					l'uscita del materiale in		
	МЗ	granulatore a secco				lavorazione nella taglierina o granulatore.		
Preparazione	M4	dissolutore 1	Polveri, solventi	0	120	Durante la fase di		
massa solvente	M5	verticale a	(recupero			dissoluzione della gomma		
(massa adesiva, primer, release)	M6	verticale b	solventi)			naturale (macchine denominate verticali), la		
primer, release)	M7	dissolutore 2				fermata non programmata		
	M8	verticale 2				comporta la caduta del		
	M9	verticale 1				granulo di gomma sul fondo		
	M10	dissolutore 3				del verticale con conseguente blocco impianto e necessità di		
	M11	verticale 3						
	M12	verticale 4	_			smontare tutto l'impianto		
	M13	dissolutore 5				per riprendere l'attività.		
	M14	verticale 5				*		
	M15	dissolutore release b				KO 2/102		
	M16	dissolutore release a						
	M17	dissolutore primer a						
	M18	dissolutore primer b				(E) Jan		
	M19	agitatore primer						
		dissolutore adesivo				The same and a second of		
Preparazione	M21	estrusore hot melt	Polvere	0	15	La vite dell'estrusore deve		
massa hot melt						essere svuotata prima del fermo impianto.		
Preparazione	M22	dissolutore relaese 1		0	0	<u> </u>		
release	M23	dissolutore relaese 2						
Spalmatura	M24	spalmatura a solvente	Recupero solvente	0	15	Necessità di svuotare la testa di spalmatura della massa adesiva		
Spalmatura	M25	spalmatura base acqua		0	0	-		
Spalmatura	M26	spalamtura mista	Recupero solvente	0	15	Necessità di svuotare la testa di spalmatura della		



46					,	massa adesiva	l
Spalmatura	M28	spalmatura hot melt	Recupero solvente	0	0	_	
Taglio e	M29	taglio spolette	-	0	0	-	ı
confezionamento	M30	ribobinatrice	1			The same of the sa	:
	M31	taglierina				MOLA	òΝ
	M32	taglierina]		6/ 1	\
	M33	taglierina				(c(1/47)	
	M34	taglierina				10/30/20	
	M35	taglierina					Ż
	M36	taglierina					
	M37	taglierina					
	M38	taglierina					
	M39	taglierina	_				
	M40	taglierina					ĺ
	M41	tornio					ĺ
	M42	tornio					
	M43	tornio					
Produzione di	M44	caldaia Mingazzini	-	0	0	-	
vapore	M45	caldaia bono 305			1		
	M46	caldaia girola 303					

^{*} Tempo in cui non può essere garantito il funzionamento dell'impianto di abbattimento in seguito a guasto; non ci sono anomalie in seguito

per <u>fase di avvio</u> degli impianti si intende il periodo di attività controllata fino al raggiungimento delle condizioni di minimo tecnico;

per <u>fase di arresto</u> degli impianti si intende si intende il periodo di attività controllata fino al totale spegnimento degli stessi;

per <u>fase transitoria</u> si intende il periodo temporale che intercorre tra la fermata e il riavvio degli impianti.

E.7 Monitoraggio e Controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al paragrafo F.

I dati relativi ai controlli previsti dal Piano di monitoraggio dovranno essere comunicati secondo le modalità indicate nel DDS n.1696 del 23/2/2009 utilizzando l'applicativo "AIDA" appositamente predisposto da ARPA. Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, gli esiti relativi e devono essere firmati da un tecnico abilitato.

L'Autorità competente per il controllo (ARPA) effettuerà almeno un controllo nel corso del periodo di validità dell'Autorizzazione rilasciata, di cui il primo orientativamente entro sei mesi dalla comunicazione da parte della ditta di avvenuto adeguamento alle disposizioni AIA.

E.8 Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione



tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, sversamenti di materiali contaminanti in suolo e in acquee superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento), e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

E.9 Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art.6 c.16 del D.Lgs. n.152/06.





F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

La tabella seguente mostra il programma del monitoraggio e dei controlli attualmente effettuati e di quelli proposti per il futuro.

Tabella I-F: Finalità del monitoraggio

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli Attuali
Valutazione di conformità AIA	X
Aria (Analisi annuali alle emissioni in atmosfera)	Х
Acqua (Analisi delle acque di scarico di natura produttiva)	Х
Suolo	<u>.</u>
Rifiuti (Analisi semestrale di caratterizzazione dei rifiuti prodotti per la determinazione delle eventuali classi di pericolo e/o per la determinazione della destinazione del rifiuto stesso presso discariche o centri di recupero)	X
Rumore	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento	-
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)	Х
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni alle autorità competenti (Denuncia annuale al consorzio/comune delle caratteristiche qualiquantitative dello scarico dell'acqua industriale, MUD, Comunicazione annuale al Ministero dell'Ambiente delle quote di CO ₂ emesse)	Х
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di recupero e smaltimento	-
Gestione emergenze (RIR)	-
Altro	-

F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella II-F rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

Tabella II-F: Autocontrollo

Gestore dell'impianto (controllo interno)	Х
Società terza contraente (interno, appaltato a terzi)	Х

F.3 Parametri da monitorare

F.3.1 Impiego di Sostanze

La tabella III-F indica le sostanze pericolose impiegate nel ciclo produttivo per cui sono previsti interventi che ne comportano la riduzione/sostituzione:

Tabella III-F: Autocontrollo

N. ordine Attività IPPC e non	Nome della sostanza	Codice CAS	Frase di rischio	Anno di riferimento	Quantità annua totale (t/anno)
2	Formammide	75-12-7	R60	X	Х
2	Etilen-Glicole-Monopropil-Etere (2-Etossietanolo)	110-80-5	R60 – R61	X	Х

F.3.2 Risorsa idrica

La tabella IV-F individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tabella IV-F: Autocontrollo

Tipologia	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m³/anno)	Consumo annuo specifico (m³/quantità di prodotto finito)	Consumo annuo/ consumo annuo di materie prime (m³/t)	Consumo annuo per fasi di processo (m³/anno)	% ricircolo
Acquedotto	caldaie e condizio- namento	giornaliera	SI	NO	NO	NO	-
Acquedotto	servizi e mensa	mensile	SI	NO	NO	NO	
Acquedotto	antincendio	mensile	SI	NO	NO	NO	

F.3.3 Risorsa energetica

Le tabelle V-F e VI-F riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

Tabella V-F:- Combustibili

N.ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh- m³/anno)	Consumo annuo specifico (KWh- m³/t di prodotto finito)
02	Metano	Х	produttivo	annuale	Х	х

Tabella VI-F: Consumo energetico specifico

Prodotto	Termica (kWh/t)	Elettrica (kWh/t)	Totale (kWh/t)
Χ	X	X	Χ

F.3.4 Aria

La seguente tabella VII-F individua per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Tabella VII-F: Monitoraggio emissioni



3.1 Brz.											
Parametro (*)	E1 E2 E3	E5 E6 E7 E18 E32 E33	E20	E19 E21A E21B E22A/B E30 E31 E63 E70	E13+ E14+ E37+ E38+ E39+ E45+	E9 E10 E11 E12 E34 E40 E42 E46 E64 E65	E53 E54 E55 E56 E57 E58 E59	3	E61	Frequenza di controllo	Metodi (**)
Monossido di carbonio (CO)	X									Annuale	UNI EN 15058: 2006
Ammoniaca		Х	l					Х		Annuale	UNICHIM 632
Composti organici volatili non metanici (COVNM)		х	х	i wayna	х					Annuale	UNI EN 13649 :2002
Ossidi di azoto (NO _x)	Х									Annuale	UNI 10878: 2000
Polveri totali – PTS			Х	Х					Х	Annuale	UNI EN 13284-1
Carbonio Organico Totale						х		Х	Х	Annuale	UNI EN 12619 :2002 UNI EN 13526 :2002
Ozono				1			Х			Annuale	

[♦] Per questi punti di emissione si propone l'utilizzo del metodo UNI EN 13649 :2002 in quanto l'utilizzo dell'apparecchiatura FID potrebbe comportare problemi di sicurezza se utilizzata in aree classificate ATEX

Monitoraggio solventi

La tabella VIII-F seguente, indica frequenza e dati che saranno monitorati ai fini della verifica del Piano di Gestione dei Solventi.

Tabella VIII-F: Monitoraggio Piano Gestione Solventi

INPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
11 quantità di solventi organici acquistati ed immessi nel processo nell'arco di tempo in cui viene calcolato il bilancio di massa.	X
12 quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	x
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI	tCOV/anno
O1 emissioni negli scarichi gassosi (ingresso post-combustore)	Х
O2 solventi organici scaricati nell'acqua.	Х
O3 solventi che rimangono come contaminanti o residui nei prodotti all'uscita dei processi.	Х
O4 emissioni diffuse di solventi nell'aria. Ciò comprende la ventilazione generale dei locali nei quali l'aria è scaricata all'esterno attraverso finestre, porte, sfiati e aperture simili.	X
O5 solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche.	X
O6 solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti.	Х
O7 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità	Х

^{(*)||} monitoraggio delle emissioni in atmosfera dovrà prevedere il controllo di tutti i punti emissivi e dei parametri significativi dell'impianto in esame, tenendo anche conto del suggerimento riportato nell'allegato 1 del DM del 23 novembre 2001 (tab. da 1.6.4.1 a 1.6.4.6). In presenza di emissioni con flussi ridotti e/o emissioni le cui concentrazioni dipendono esclusivamente dal presidio depurativo (escludendo i parametri caratteristici di una determinata attività produttiva) dopo una prima analisi, è possibile proporre misure parametriche alternative a quelle analitiche, ad esempio tracciati grafici della temperatura, del ΔP, del pH, che documentino la non variazione dell'emissione rispetto all'analisi precedente.

^(**)Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui all'allegata tabella o non siano stati indicati, il metodo prescelto deve rispondere ai principi stabiliti dalla norma UNI17025 indipendentemente dal fatto che il Laboratorio che effettua l'analisi sia già effettivamente accreditato secondo la predetta norma per tale metodo.



commerciale.			
O8 solventi organici nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non sono registrati al punto O7.	х		
O9 solventi scaricati in altro modo.			
EMISSIONE DIFFUSA	tCOV/anno		
F= I1-O1-O5-O6-O7-O8	Х		
F= O2+O3+O4+O9	Х		
EMISSIONE TOTALE	tCOV/anno		
E = F+O1	Х		
CONSUMO DI SOLVENTE	tCOV/anno		
C = I1-O8	Х		
INPUT DI SOLVENTE	tCOV/anno		
l = l1+l2	Х		

Tabella IX-F: metodi analitici monitoraggio Piano Gestione Solventi

X 1 : Indical analisis morraggio i lano Contono Corvona							
Parametro o inquinante	Metodo Metodo						
Velocità e portata	UNI 10169						
COV (Singoli composti)	UNI EN 13649						
COV (Concentrazione < 20 mg/m³)	UNI EN 12619						
COV (Concentrazione >= 20 mg/m³)	UNI EN 13526						



F.3.5 Acqua

La seguente tabella X-F, individua per ciascuno scarico, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Tabella X-F: Inquinanti monitorati

	1		
Parametri	S1	S3 ⁽¹⁾	Metodi(2)
Volume acqua (m³/anno)	Annuale	-	
рН	Semestrale	-	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003
COD	Semestrale	! -	APHA ST. METHODS 21ST 2005 5220 D
BOD5	Semestrale	-	APAT CNR IRSA 5120 MET. B1 MAN. 29 2003
Azoto nitroso	Semestrale	-	APAT CNR IRSA 4050 Man 29 2003
Rame	Mensile	Semestrale	EPA 200.7 1994
Ferro	-	Semestrale	EPA 200.7 1994
Nichel	-	Semestrale	EPA 200.7 1994
Piombo	-	Semestrale	EPA 200.7 1994
Zinco	Mensile	Semestrale	EPA 200.7 1994
Solfati	Semestrale	-	APHA ST. METHODS 21ST 2005 4110 B
Cloruri	Semestrale	-	APHA ST. METHODS 21ST 2005 4110 B
Fosforo totale	Semestrale	_	EPA 200.7 1994
Azoto ammoniacale	Semestrale	ļ -	APAT CNR IRSA 4030 A2 Man 29 2003
Azoto nitrico	Semestrale	-	APHA ST. METHODS 21ST 2005 4110 B
Tensioattivi anionici	Semestrale	-	APAT CNR IRSA 5170 Man 29 2003
Tensioattivi non ionici	Semestrale	_	UNI 10511-1: 1996
Solventi organici clorurati	Semestrale	-	APAT CNR IRSA 5150 Man 29 2003
Solventi organici alogenati	Semestrale	-	APAT CNR IRSA 5150 Man 29 2003
Solidi Sospesi Totali	Semestrale		APAT CNR IRSA 2090 B Man 29 2003
Solventi organicì aromatici	Mensile	Mensile	APAT CNR IRSA 5140 Man.29 2003
Idrocarburi totali	Semestrale	Semestrale	UNI EN ISO 9377-2: 2002



note:

Scarico S2: (Acque meteoriche di seconda pioggia), analisi annuale completa (per i primi due anni dal rilascio del provvedimento di rinnovo) per la caratterizzazione dello scarico per quanto riguarda i parametri definiti dalla tab.3 - l° colonna all.5 alla parte terza del D.Lgs 152/06. Il campionamento dovrà essere eseguito possibilmente entro trenta minuti dalla attivazione dello scarico delle acque meteoriche di seconda pioggia; in assenza di contaminazione, potrà essere richiesto alla Autorità Competente, la sospensione di tale monitoraggio.

Scarico delle sole acque di prima pioggia confluenti nello scarico S1: caratterizzazione annuale in occasione di eventi meteorici significativi secondo i parametri definiti dalla tab.3 II° colonna all.5 alla parte terza del D.Lgs 152/06.

F.3.6 Rumore

La tabella XI-F riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

Tabella XI-F: Verifica d'impatto acustico

Codice univoco identificativ o del punto di monitoraggi o	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	Categoria di limite da verificare (emissione, immissione assoluto, immissione differenziale)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (durata e tecnica di campionament o)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
Х	X	X	X	X	X

F.3.7 Rifiuti

La tabella XII-F riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita dal complesso.

Tabella XII-F: Controllo rifiuti in uscita

CER	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica *	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
Tutti i rifiuti prodotti	Х	X			Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	х
Per rifiuti classificati con Codici Specchio	Х	X	Verifica analitica della non pericolosità	Semestrale	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	Х

(*) riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno di monitoraggio

F.4 Gestione dell'impianto

F.4.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle XIII-F e XIV-F specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.



Tabella XIII-F: Controlli sui punti critici

Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri	Frequenza dei controlli	Modalità di controllo	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
impianto recupero (colonne a carboni attivi) solventi (esano, toluene)	verifica costante delle emissione di solventi mediante controllo analitico strumentale in continuo del COT	giornaliera	computerizzato	esano e toluene come COT	computerizzato
impianto recupero (colonne a carboni attivi) solventi (esano, toluene)	controllo parametri funzionali e gestionali impianto	giornaliera	computerizzato	temperatura, concentrazione eccessiva solventi, intasamento filtri	computerizzato
Serbatoi interrati	Verifica di tenuta	Biennale			Registro

Tabella XIV-F: Interventi di manutenzione dei punti critici individuati

Impianto/parte di esso/fase di processo	Macchina	Tipo di intervento	Frequenza
recupero solventi (esano, toluene)	impianti di recupero a carboni attivi	manutenzione componenti impianto e verifica funzionalità impiantistica	Semestrale

F.4.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)

L'azienda dovrà effettuare una manutenzione annuale di tutte le aree impermeabilizzate (verifica della omogeneità del materiale e della non permeabilità dello stesso) e dei bacini di contenimento delle cisterne liquide

G. PLANIMETRIE DI RIFERIMENTO

TITOLO	ALLEGATA A	SIGLA	DATA	AGGIORNAMENTO
Planimetria generale Scarichi idrici attuale	Integrazioni del 31/07/2013	Allegato 6	08/07/2013	08/07/2013
Progetto di modifica linea di scarichi civili / Pianta di progetto	Integrazioni del 31/07/2013	Tav. A 02 Allegato 5	25/03/2013	25/03/2013
Planimetria generale (Punti Emissioni Atmosfera Denunciati)	Istanza di rinnovo A.I.A del 10/04/2013	Tavola n.	20/03/2006	25/03/2013
Planimetria generale	Istanza di rinnovo A.I.A del 10/04/2013	Tavola n.	20/01/2010	20/01/2010

