Provincia di Como

SETTORE ECOLOGIA E AMBIENTE

AUTORIZZAZIONE N. 438 / 2017

Class. p_CO 09.03 - Fascicolo n. 2016/671

OGGETTO: TI.F.A.S. S.P.A. CON SEDE LEGALE A LEGNANO (MI), CORSO ITALIA 43 E IMPIANTO SITO IN LURATE CACCIVIO, VIA MARCONI 20. ESITO DELL'ISTRUTTORIA TECNICA PER LA MODIFICA E AGGIORNAMENTO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE, RINNOVATA CON P.D. N. 78/A/ECO DEL 21 DICEMBRE 2012 E SUCCESSIVE MODIFICHE E INTEGRAZIONI, AI SENSI DELLA PARTE SECONDA DEL D.LGS. N. 152/06 E S.M.I..

IL DIRIGENTE DEL SETTORE ECOLOGIA E AMBIENTE

VISTI:

- Il Reg. (CE) n. 761/2001 del 29 luglio 2011;
- il D.lgs. 3 aprile 2006 n. 152 e s.m.i.;
- la L.R. 12 dicembre 2003 n. 26 e s.m.i.;
- la L.R. 11 dicembre 2006 n. 24 e s.m.i.;
- il D.lgs. 18 agosto 2000, n. 267;
- la D.G.R. n. 7492 del 20 giugno 2008;
- la D.G.R. n. 8831 del 30 dicembre 2008;
- la D.G.R. n. 10124 del 7 agosto 2009;
- la D.G.R. n. 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;

RICHIAMATO il P.D. n. 78/A/ECO del 21 dicembre 2012, come successivamente modificato dal P.D. n. 32/A/ECO del 11/04/2013 e dal P.D. n. 294/A/ECO del 12 agosto 2014;

Copia informatica per consultazione

VISTI i contenuti della Relazione Finale di Visita Ispettiva, trasmessa da ARPA con nota in atti provinciali prot. 23315 del 16/06/2017;

ATTESO che il SUAP di Lurate Caccivio ha trasmesso, con nota in atti provinciali prot. 11876 del 28/03/2017, comunicazione di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale presentata dal Gestore Ti.F.A.S. SpA e successivamente, con nota prot. 22619 del 13/06/2017, la documentazione integrativa all'istanza suddetta;

ATTESO infine che il medesimo SUAP ha trasmesso, con nota in atti provinciali prot. 29602 del 28/07/2017, una seconda comunicazione di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale presentata dal Gestore di che trattasi;

ATTESTATA l'avvenuta regolare istruttoria della pratica da parte dei competenti uffici del Settore Ecologia e Ambiente, precisando che:

- le modifiche richieste dal Gestore sono da considerarsi non sostanziali in base ai criteri di cui all'art. 5 comma 1 lettera l) del D.Lgs 152/06 e smi e della DGR 2970 del 2 febbraio 2012;
- la descrizione delle modifiche non sostanziali all'autorizzazione integrata ambientale è riportata nell'Allegato Tecnico approvato con il presente atto che sostituisce integralmente l'Allegato Tecnico al P.D. n. 78/A/ECO del 21 dicembre 2012 e s.m.i.;
- l'istruttoria tecnica si è conclusa con valutazione favorevole alla modifica non sostanziale, ferme restando le prescrizioni riportate nel medesimo Allegato Tecnico;
- ai sensi dell'art.29-octies comma 3 del D.Lgs. 152/06, come modificato dal D.Lgs 46/2014, il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione è disposto sull'installazione nel suo complesso:
  a) entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione;
  b) quando sono trascorsi 10 anni dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione;

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

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

1. di approvare l'Allegato Tecnico al presente provvedimento quale esito dell'istruttoria per la modifica e aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata al Gestore Ti.F.A.S. SpA per l'impianto sito in Comune di Lurate Caccivio, Via Marconi 20, rinnovata con P.D. n. 78/A/ECO del 21 dicembre 2012 e s.m.i.;
2. di stabilire, ai sensi del comma 5 dell'art. 29-octies del D.lgs.152/06, come modificato dal D.Lgs 46/2014, che la domanda di riesame con valenza di rinnovo deve essere presentata entro **10 anni** dal rilascio dell'AIA o dall'ultimo rinnovo o riesame effettuato sull'intera installazione;

Copia informatica per consultazione

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 Villa Guardia ai fini dell'adozione dei provvedimenti di competenza;

DÀ ATTO

Che ai sensi e per gli effetti dell'art.3 comma 4 della L. 07/08/1990 n° 241, avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro il termine di 60 giorni dalla notificazione, ovvero ricorso amministrativo straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla data di notifica.

Lì, 13/09/2017

IL DIRIGENTE DEL SETTORE
ECOLOGIA E AMBIENTE
BINAGHI FRANCO
(Sottoscritto digitalmente ai sensi
dell'art. 21 D.L.gs n 82/2005 e s.m.i.)

Copia informatica per consultazione

PROVINCIA DI COMO

SETTORE ECOLOGIA E AMBIENTE

ALLEGATO TECNICO

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	**Ti.F.A.S. S.p.A.**
Sede Legale	**C.so Italia 43, Legnano (Mi)**
Sede Operativa	**Via Marconi 20, Lurate Caccivio (Co)**
Tipo di impianto	**Esistente ai sensi D.Lgs. 152/06**
Codice e attività IPPC	**6.2. Pretrattamento (operazioni di lavaggio, imbianchimento, mercerizzazione) o tintura di fibre tessili o di tessili la cui capacità di trattamento supera le 10 Mg al giorno.**

Copia informatica per consultazione

INDICE

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE 4
A.0 Descrizione delle modifiche 4
A.1 Inquadramento del complesso e del sito 4
A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA 6
B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO 8
B.1 Produzioni 8
B.2 Materie prime 8
B.3 Risorse idriche ed energetiche 12
B.4 Cicli produttivi 15
C. QUADRO AMBIENTALE 20
C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento 20
C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento 23
C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento 25
C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento 25
C.5 Produzione Rifiuti 25
C.6 Bonifiche 26
C.7 Rischi di incidente rilevante 26
D. QUADRO INTEGRATO 27
D.1 Applicazione delle MTD 27
D.2 Criticità riscontrate 29
D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmata 29
E. QUADRO PRESCRITTIVO 31
E.1 Aria 31
E.2 Acqua 36
E.3 Rumore 38
E.4 Suolo 39
E.5 Rifiuti 40
E.6. Ulteriori prescrizioni 42
E.7 Monitoraggio e Controllo 43
E.8 Prevenzione incidenti 43
E.9 Gestione delle emergenze 44

Copia informatica per consultazione

E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività.....44

E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche 45

F. PIANO DI MONITORAGGIO 46

F.1 Finalità del monitoraggio.....46

F.2 Chi effettua il self-monitoring 46

F.3 Parametri da monitorare.....46

F.4 Gestione dell'impianto.....49

G. PLANIMETRIE DI RIFERIMENTO.....50

Copia informatica per consultazione

A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE

A.0 Descrizione delle modifiche

Le modifiche richieste dall'Azienda e inserite nel presente allegato tecnico consistono:

1) sostituzione di un asciugatoio con contestuale installazione di nuovo impianto termico;
2) sostituzione del generatore di calore di cui all'emissione E28;
3) dismissione di 2 punti di emissione (E23 ed E38);
4) riposizionamento aree per il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti, secondo quanto riportato nell'elaborato Tavola n. 3, "Planimetria gestione rifiuti" del 01/06/2017;
5) installazione di una nuova cucina colori presidiata da aspirazione afferente a un nuovo punto di emissione denominato E16c.

Contestualmente con il presente atto si procede alla revisione generale dell'allegato tecnico secondo le indicazioni fornite da ARPA nel corso delle Visite ispettive svolte presso l'insediamento.

A.1 Inquadramento del complesso e del sito

A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'attività della Ti.F.A.S. S.p.A. consiste prevalentemente nella lavorazione di tintura e finissaggio di tessuti trama-ordito in fibre artificiali e sintetiche.

Il complesso IPPC, soggetto ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessato dalle seguenti attività:

Tabella A1 – *Attività IPPC e NON IPPC*

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto	N. dipendenti
1	6.2	6.2. Pretrattamento (operazioni di lavaggio, imbianchimento, mercerizzazione) o tintura di fibre tessili o di tessili la cui capacità di trattamento supera le 10 Mg al giorno.	45.000.000 m. lineari	112

La sede legale della Ti.F.A.S. S.p.A. è posta in Legnano (MI), C.so Italia 43; la sede operativa è in Lurate Caccivio (CO), via Marconi 20.

L'attività dell'azienda è iniziata nel 1972 in capannoni in affitto nel complesso Scuffi, lo stabilimento si è sviluppato ed ampliato a partire dal 1976 con la costruzione del primo capannone di proprietà e della centrale termica a Lurate Caccivio; nel 2003 acquisizione di un capannone esistente ed una palazzina confinante (ex proprietà Scuffi), fino a raggiungere la dimensione attuale nell'anno 2005 con l'aggiunta di un piccolo capannone da adibire a magazzino coloranti e prodotti chimici.

Al suo interno l'azienda è così suddivisa:

- reparto magazzino greggio
- centrale termica
- reparto tintoria foderame

Copia informatica per consultazione

- reparto tintoria abbigliamento
- reparto tintoria in continuo
- reparto finissaggio
- laboratorio
- uffici
- Capannone ex Scuffi (ora adibito a magazzino)
- Palazzina ex Scuffi (ora inutilizzata)
- Cabina elettrica
- Stazione pompaggio
- Locale acque reflue e vasca laminazione e omogeneizzazione
- Bruciapelo
- Deposito coloranti e prodotti

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

Tabella A2 – *Condizione dimensionale dello stabilimento (m^2)*

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scolante (*)	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento
20.270	11.586	6.400	-	1976	2005

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

A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

Lo stabilimento è collocato, secondo il Piano di Governo del Territorio del comune di Lurate Caccivio (approvato in via definitiva con Delibera C.C. n. 55 del 11/05/2009) in zona industriale; è identificabile mediante le coordinate riferite all'ingresso dell'insediamento che sono:

GAUSS – BOAGA
Est: 1500784
Nord: 5068001

In base al PGT del Comune di Lurate Caccivio, approvato in data 11 maggio 2009, l'area in cui sorge lo stabilimento Ti.F.A.S S.p.A. ricade nell'area IA– aree e ambiti per attività produttive industriali e artigianali.
Le aree circostanti sono individuate nello stralcio di planimetria allegato con le seguenti destinazioni:

- un'area MD – aree adibite a media densità di consolidamento del tessuto urbano
- un'area ambito di trasformazione
- un'area adibita per attrezzature di interesse pubblico generale per gli usi di città – residenziale
- un'area adibita per attrezzature di interesse pubblico generale per gli usi di città – non residenziale

Copia informatica per consultazione

Stralcio di PGT con indicazione dell'area Ti.F.A.S. S.p.A. e delle aree circostanti

A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

La tabella seguente riassume lo stato autorizzativo dell'impianto produttivo in esame

Tabella A3 – *Stato autorizzativo*

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data emissione	Scadenza	N. attività IPPC	Note	Sost. da A.I.A.
ACQUA PRELIEVO	L.R. 10 dicembre 1998 n. 34 art. 3 comma 3	Regione Lombardia	18732	02/08/01	02/08/29			No
PREVENZIONE INCENDI	Certificato prevenzione incendi	V.V.F.F.	F. 17574	04/11/05	*Non pervenuta*		Rinnovato il 22/11/16	No
A.I.A.	D.Lgs. 59/05	REGIONE LOMBARDIA	Decreto 12510 del 25/10/2007	25/10/2007	25/10/2012	1	Autorizzazione Integrata Ambientale	
	D.Lgs. 59/05	REGIONE LOMBARDIA	Decreto 1558 del 21/02/2008	21/02/2008	Oggetto del presente rinnovo	1	Integrazione del Decreto AIA 12510 del 21/02/2008	
	D.Lgs. 152/06 e s.m.i.	Provincia di Como	P.D. n. 78/A/ECO	21/12/2012	21/12/2022	1	Rinnovo AIA	
	D.Lgs. 152/06 e s.m.i.	Provincia di Como	P.D. n. 32/A/ECO	11/04/2013	---	1	Rettifica e aggiornamento	
	D.Lgs. 152/06 e s.m.i.	Provincia di Como	P.D. n. 294/A/ECO	12/08/2014	---	1	Rettifica	

Copia informatica per consultazione

In merito al deposito di oli minerali si riportano schematicamente le autorizzazioni:

Tabella A4 – *Autorizzazione olii minerali*

Settore	Norme di riferimento	Ente competente	Numero autorizzazione	Data di emissione
Deposito oli minerali	D.Lgs. 504/95	Agenzia delle dogane	cob00042d	16/04/02
Deposito oli minerali	D.Lgs. 504/95	agenzia delle dogane	coy00019n	16/04/02

Copia informatica per consultazione

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1 Produzioni

Lo stabilimento della Ti.F.A.S. SpA ha come attività prevalente la lavorazione di tintura e finissaggio di tessuti trama-ordito in fibre artificiali e sintetiche destinate al mercato dell'abbigliamento e dell'arredamento.
L'impianto lavora a ciclo non continuo, la lavorazione si articola su due turni giornalieri di otto ore, per cinque giorni alla settimana. La produzione di tessuto è desumibile dalla seguente tabella

Tabella B1*: Capacità produttiva dell'impianto*

N. ordine attività IPPC e NON IPPC	Prodotto	Capacità produttiva dell'impianto							
		Capacità di progetto		Capacità effettiva di esercizio					
				2014		2015		2016	
		t/a	t/g	t/a	t/g	t/a	t/g	t/a	t/g
1	tintura di tessuti in fibre artificiali e sintetiche	4.725	18.90	3.271	13,9	3.058	12,24	3.051	12,21

I quantitativi di capacità di progetto sono stimati sulla potenzialità del sito; i dati relativi alla capacità di esercizio sono dichiarati dal gestore dello stabilimento e riferiti alla produzione del triennio 2014/2016.

B.2 Materie prime

I prodotti ausiliari all'interno dell'azienda sono custoditi in appositi magazzini che sono invariati rispetto a quanto già presentato in occasione delle precedenti autorizzazioni; di seguito si riporta stralcio della tavola prot. 0121-54 n° 004 del 30.11.2010:

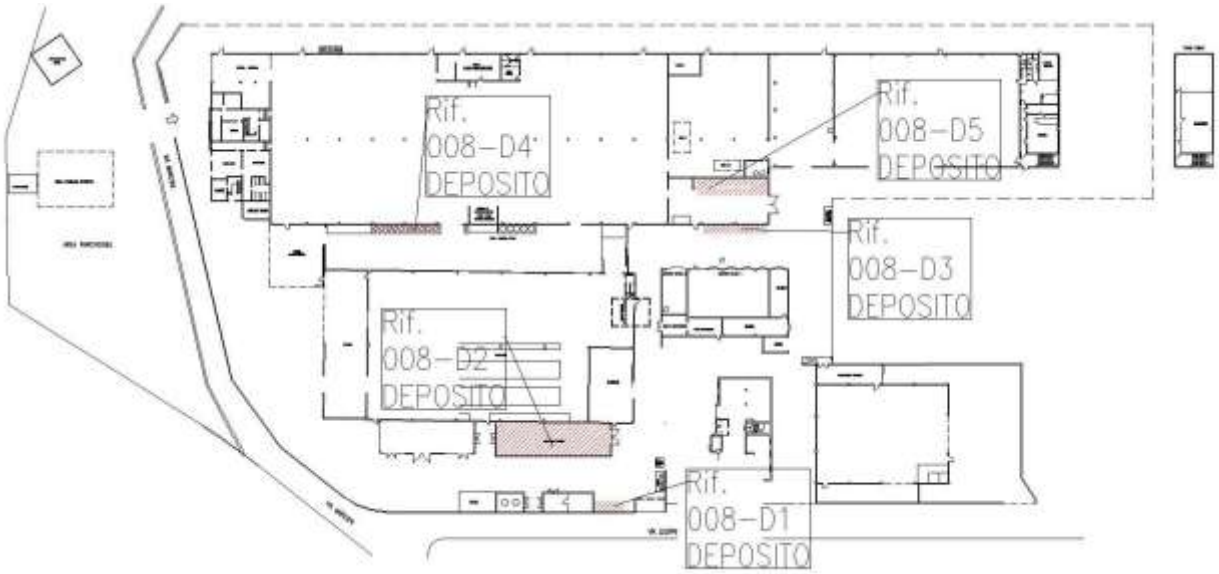

Figura 1 *stralcio di tavola prot. 0121-54 n° 004 del 30.11.2010 indicazione depositi*

Copia informatica per consultazione

Le materie prime impiegate in produzione possono generalmente suddivise nelle categorie:

- prodotti corrosivi
- ausiliari di finissaggio
- ausiliari di tintoria

Prodotti corrosivi
I prodotti altamente corrosivi o caustici, forniti generalmente in cubi da 1000 litri, sono immagazzinati prima dell'immissione negli impianti sotto una tettoia all'aperto (della capacità massima di 9 metri cubi) dotata di bacino di contenimento, per contenere eventuali fuoriuscite accidentali.

Ausiliari di finissaggio e tintoria
Gli ausiliari di finissaggio e di tintoria ed i coloranti (immagazzinati in apposito locale con una capacità massima di 100 metri cubi - circa 100.000 kg, riscaldato e con le superfici scolanti per contenere eventuali sversamenti accidentali), si trovano contenuti in cubi di plastica da 1000 litri.

Per quanto riguarda i prodotti di minor utilizzo vengono stoccati in scatole o fustini. Nel medesimo locale si trovano anche i coloranti su bancali in apposite scatole.

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

Tabella B2 – *Quantità e modalità di stoccaggio delle materie prime*

Materia Prima	Stato fisico	Modalità di stoccaggio	Stoccaggio massimo (Kg)	Consumo (Kg)		
				2014	2015	2016
Coloranti	solido/ liquido	Scatole, fusti in capannone coperto con pavimentazione impermeabilizzata	50.000	105.002	111.453	109.181
Ausiliari di finissaggio	solido/ liquido	Scatole, fusti in capannone coperto con pavimentazione impermeabilizzata con scolo raccolta	60.000	874.961	924.851	1.000.933
Ausiliari di tintoria	solido/ liquido	Scatole, fusti in capannone coperto con pavimentazione impermeabilizzata con scolo raccolta	100.000	118.935	127.551	143.483

Per quanto riguarda l'utilizzo, i prodotti di cui sopra vengono caricati in tre impianti per la distribuzione automatica:

1. presso la tintoria per gli ausiliari di tintoria con cisterne da 2000 o 1200 litri;
2. presso il finissaggio per gli ausiliari di finissaggio con cisterne da 2000 litri;
3. presso la cucina colori per i coloranti che vengono caricati in una giostra per la pesatura ed il dosaggio automatico.

Il Gestore ha fornito un elenco nominale delle materie prime utilizzate, che verrà mantenuto continuamente aggiornato dal gestore dello stabilimento:

Copia informatica per consultazione

Tabella B3 – *dettaglio delle caratteristiche di pericolosità e dei consumi, relativi ai prodotti corrosivi – ausiliari di finissaggio e tintoria - coloranti*

Prodotti corrosivi

Codice	Prodotto	Componenti pericolose	Frasl di pericolo	Consumo 2016 (Kg)	Consumo 2015 (Kg)	Consumo 2014 (Kg)
T4001	Acido acetico	Acido acetico	H314	29.900	24.659	24.500
T4002	Acido cloridrico	Acido cloridrico	H290 – H314 – H335	9.507	9.476	8.315
T4010	Ammoniaca	Ammoniaca	H314 – H318 – H335 – H400	3.930	4.574	3.100
T4018	Soda caustica	Soda caustica	H290 – H314	105.300	96.500	106.564
T4020	Sodio Ipoclorito	Sodio Ipoclorito	H290 – H314 – H400 – H335	3.488	4.650	2.737
T4024	Sodio idrosolfito	Sodio idrosolfito	H251 – H302 – H319	50.350	49.000	39.450

Ausiliari di finissaggio e tintoria

Codice	Prodotto	Componenti pericolose	Frasl di pericolo	Consumo 2016 (Kg)	Consumo 2015 (Kg)	Consumo 2014 (Kg)
T1020	Widet Pt 240 eco	10-15% Dodecilbenzen solfonato sale sodico, 5-10% alchilpolieteresolfato, 5% Alcool etossilato	H315 - H318	7.390	6.650	9.630
T4017	Soda solvay	---	---	33.400	30.800	26.550
T4023	Sodio solfato anidro	---	---	170.050	117.200	106.650
T4063	Idrosolvan 1000	Estere fosforico di alcooli etossilati, sale potassico, alcool grasso etossilato, butildiglicole	H319	26.425	24.000	21.900
T4066	Plexene MC	2-(carbossilatometil(2-idrossietil) ammino)etilimminodi(ac etato) ditrisodio Eye Irrit. 2, H319 20 - 30% , idrossido di sodio	H290 – H315 – H319	6.200	6.500	9.600
T4068	Tanasperse	acido silicico, sale di sodio	H318 – H315 – H335	8.400	7.700	10.200
T4095	Sale stein cristallo	---	---	197.985	179.350	186.000
T4099	Sale iperpuro	---	---	153.800	169.050	140.600
T4101	Widet RCN	10-12% Dodecilbenzen solfonato sale sodico, 5-10% alchilpolieteresolfato, 5-10% Alcool etossilato	H315 - H318	16.600	17.350	14.025
T5165	Oxiton S	3-nitrobenzensolfonato di sodio 10-30%	H319 - H317	7.400	6.400	6.200
T5218	Prodisk KSK	---	---	6.750	4.250	5.700
F2036	Smartgrip CB	<3% acido formico	H315 – H319	44.450	32.620	32.350

Copia informatica per consultazione

Codice	Prodotto	Componenti pericolose	Frasl di pericolo	Consumo 2016 (Kg)	Consumo 2015 (Kg)	Consumo 2014 (Kg)
F2044	Smartgrip T20	<3% acido formico	H315 – H319	6.100	5.400	4.200
F3003	Alfalina NM/2	Polialchilen-poliammide modificata 10-25%	H319	7.700	6.355	4.450
F5013	Tintofix AB	N,N-Dimethyl-2-hydroxypropylammonium chloride polymer 5-25%, guanidine 5-25%, acetic acid 1-5%	H319 – H410	27.550	0	0
F5210	Smartsoft FLV	Stearato di Amminoetiletanolammina <14%	---	15.300	14.310	10.100
F5276	Smartsoft PLT	Cera polietilenica 14-16%, Polimero a base di: 2-Propileptanolo <3%	H319	6.510	1.490	0
T4065	TC Emulgator BE O	---	---	7.900	8.100	6.400
T4100	Tanaterge LFN	etere poliglicolico di alcool grasso 10-20%, 2-(2-butossietossi)etanolo 5-10%, sodio carbonato 1-5%	H319	8.700	9.300	12.350
T5049	Dispersing 30	---	---	6.940	5.260	3.700
T5056	Tanalube FF	2-(2-butossietossi)etanolo 1-5%	---	7.240	6.000	7.800
T5202	Permulsin CPP	Alcool grasso etossilato 10-25%, butildiglicole 10-25%	H315	8.300	8.075	7.000
T5210	Serafix C SF	idrossido di sodio, idrossido di potassio	H314	42.695	38.700	33.900
T5226	Laucol STP	Sodium hydroximethasulphinate 50-54%	H341 – H361 – EUH32	15.700	13.050	12.550
T5234	Permalose TM	1,2-benzisothiazol-3(2H9-one <0,1%	---	8.000	8.200	9.100
T5278	Optifix EC	Dietilenglicole 25-30%, Derivato poliammina quaternaria 25-30%, acido acetico <3%	H302 – H373 – H411	5.250	4.866	3.560
T5304	Laucol Srd	Tetrametylol acetylene di urea 0,25%	---	5.150	90	0

Coloranti

Codice	Prodotto	Componenti pericolose	Frasl di pericolo	Consumo 2016 (Kg)	Consumo 2015 (Kg)	Consumo 2014 (Kg)
104029	Nero gammazol B	colorante azoico reattivo, contiene Reactive Black 5	H334 - H317	1.703	3.183	2.837
104058	Nero reattivo GSP	Reactive Black 5	H318 - H334 - H317 - H412	21.736	17.138	13.769
104061	Giallo reattivo ED	Everzol yellow ED	H318	2.416	1.851	1.422
104063	Rosso reattivo ED 3B	Everzol Red R 3BS	H318 - H317	3.572	2.721	2.115
104064	Blu Reattivo ED 01	Reactive blu 222	H318	1.676	1.370	1.159
104083	Nero reattivo ED G	Reactive Black 5	H334 - H317	1.147	516	695
104124	Nero reattivo CB 150	Reactive Black 5	H334 - H317	7.088	3.561	3.127

Copia informatica per consultazione

Codice	Prodotto	Componenti pericolose	Frasl di pericolo	Consumo 2016 (Kg)	Consumo 2015 (Kg)	Consumo 2014 (Kg)
202027	Nero condir OBV	Direct orange 37	---	4.859	6.341	5.240
204017	Blu conacotton BFL Extra Conc.	---	---	2.277	2.464	2.335
205031	Giallo solux RL	---	---	1.595	1.981	1.705
205033	Rosso nichedirect Luce F3B	Direct red 80	H319 – H412	1.388	1.652	1.737
404056	Giallo colorcet DG3	Disperse Yellow 42	H317 – H412	1.127	1.185	1.106
404087	Nero colorced CD Liq	Dietilen glicol <5% - Disperse yellow 42 – Disperse red 82	---	13.378	13.450	14.347
404099	Nero colorcet EP	Disperse red 82 – Disperse orange 80 – Disperse blu 148	H317 - H412	2.164	847	0
404132	Nero sumicet HTF	---	---	5.289	4.114	0
604063	Nero dianix CC R	Disperse violet 93:1	H317	3.896	5.902	6.335
604122	Nero discolor PBT	Disperse violet 93:1 <15% - Dietilen glicol <5% - Acido Acetico <0,05%	H317	1.255	465	0

B.3 Risorse idriche ed energetiche

B.3.1. Consumo di acqua

L'approvvigionamento idrico si basa su:
- n° 2 pozzi di emungimento per un quantitativo massimo autorizzato totale per i due pozzi di 18 litri/secondo;
- acquedotto industriale per un quantitativo di 930 mc/giorno;
- acquedotto comunale per uso idrico-sanitario.

Nella tabella seguente sono riportate le coordinate Gauss-Boaga dei due pozzi situati in Via Marconi n. 20 a Lurate Caccivio, al mappale 2464 del foglio 7a.

Tabella B4*: Coordinate dei pozzi per l'emungimento di acqua a uso produttivo*

	Coordinate Gauss Boaga	
	est	nord
Pozzo 1	*1500839*	*5068085*
Pozzo 2	*1500754*	*5068057*

Questi forniscono il volume idrico di tipo industriale necessario per il processo produttivo, mentre per uso idrosanitario la fonte di approvvigionamento è l'acquedotto comunale.
I consumi idrici aggiornati dell'impianto con i dati forniti dal Gestore, sono sintetizzati nella tabella seguente:

Copia informatica per consultazione

Tabella B5: *Approvvigionamento idrico (dati forniti dal Gestore)*

Fonte	Prelievo annuo					
	Processo			Usi domestici		
	2014	2015	2016	2014	2015	2016
Totale da pozzi (m^3)	294.800	291.561	345.566	--	--	--
Acquedotto Industriale (m^3)	170.102	199.042	177.373	--	--	--
Acquedotto comunale (m^3)				1.490	1.400	733
Totale (m^3)	**464.902**	**490.603**	**522.939**	--	--	--
Consumo specifico (m^3/t)	**142,1**	**160,4**	**171,4**			

L'acqua ad uso industriale è destinata al processo tintoriale e di lavaggio in ragione del 98% dell'emungimento e alla produzione di vapore per il 2%.

Le acque di approvvigionamento, provenienti sia dai due pozzi (previo filtraggio) che dalla rete dell'acquedotto industriale, vengono immesse in vasca interrata di accumulo "acqua greggia" di capacità pari a 700 mc nella zona del parcheggio automobili esterno.
Una stazione di pompaggio automatizzata preleva le acque dalla vasca di accumulo e provvede alla distribuzione attraverso una rete facente capo a due linee longitudinali interrate che attraversano gran parte dello stabilimento.
Una parte delle acque, stimabile in circa due terzi, viene addolcita con trattamento a base di cloruro di sodio e accumulata in una vasca interrata "acqua addolcita" dedicata e successivamente distribuita alle utenze mediante gruppo di pompaggio.

Il gestore dell'impianto ha fornito la seguente tabella riassuntiva circa il bilancio idrico:

Tabella B6: *Bilancio idrico (dati forniti dal Gestore)*

Acque	processo		
	2014	2015	2016
Totale pozzi [m^3]	294.800	291.561	345.566
Acquedotto ind. [m^3]	170.102	199.042	177.373
Totale emunte [m^3]	464.902	490.603	522.939
Acque scaricate [m^3]	461.991	486.238	511.170
Perdite [m^3]	2.911	4.365	11.769

B.3.2. Consumi energetici

Presso la Ti.F.A.S. viene prodotta energia termica per le lavorazioni, con l'eccezione del gruppo elettrogeno di emergenza di potenza pari a 75 kW.
L'energia termica prodotta è distribuita sotto forma di vapore saturo con pressione di 1,2 MPa ed olio diatermico con temperatura di mandata di 270 °C.

La produzione dei fluidi caldi (vapore ed olio diatermico) è demandata a tre caldaie alimentate a gas metano e con rendimenti del 94% per le due più vetuste e del 97% per la caldaia di nuova installazione, aventi le seguenti caratteristiche:

Copia informatica per consultazione

Tabella B7: *Caratteristiche delle centrali termiche ad uso produttivo*

Sigla unità	Sigla emissione	Tipo di impiego	Anno di costruzione	Tipo di macchina	Ore di funzionamento (ore/giorno) Dati indicativi	alimentazione	potenza
VP01 Bono	E28	GENERATORE DI CALORE	2015	caldaia	16 h	Metano	7.800kW
TH 2 Therma	E29	GENERATORE DI CALORE	1997	caldaia	16 h	Metano	5.850kW
TH 3 Therma	E33	GENERATORE DI CALORE	2002	caldaia	di riserva	Metano	5.850kW

Per i generatori Therma (TH02 e TH03) la produzione del vapore avviene in evaporatori (uno per caldaia) con alimentazione ad olio diatermico. Per il generatore Bono (VP01) la produzione del vapore avviene a fuoco diretto.
La caldaia VP01 è dedicata alla produzione di vapore; la caldaia TH03, precedentemente dedicata alla produzione di vapore attraverso olio diatermico, viene mantenuta come riserva.
Le caldaie TH02 e TH03 sono dedicate alla produzione mista di olio e vapore.
Il funzionamento delle caldaie è legato ai turni di lavoro; si può quindi indicare il funzionamento per 16h/gg per 5 giorni la settimana.

Il riscaldamento degli uffici nei giorni di sabato e domenica, quando non sono in funzione le linee di produzione del vapore, viene effettuato con una caldaia a metano avente le seguenti caratteristiche:

Tabella B8: *Caratteristiche della centrale termica per il riscaldamento degli ambienti*

Sigla unità	Sigla emissione	Tipo di impiego	Anno di costruzione	Tipo di macchina	Ore di funzionamento (ore /anno) Dati indicativi	alimentazione	potenza
C4	E49	riscaldamento uffici		caldaia a metano	100 gg/anno	Metano	65 kW

Linee vapore
Le linee di vapore partono da un collettore in centrale termica, proseguono con pressione di 1,2 MPa fino ai vari reparti dell'azienda. Qui la pressione viene ridotta per l'utilizzo delle varie utenze. Per le utenze che lo consentono –quali gli scambiatori di calore- è previsto il recupero della condensa e l'invio ad un vaso di raccolta centralizzato nei pressi della centrale termica. La condensa raccolta viene raffreddata a mezzo di immissione dell'acqua di reintegro delle caldaie ed attraverso scambiatore che recupera calore utilizzato per il preriscaldo dell'acqua addolcita stoccata nella vasca principale di accumulo.

Linee olio diatermico
L'olio diatermico viene convogliato in tubazioni che si diramano a partire dal collettore in centrale termica fino alle utenze nei reparti e da queste attraverso le linee di ritorno fino alla centrale termica. Non è previsto recupero di calore in quanto il fluido è parte di un circuito chiuso.

La Ti.F.A.S. non produce energia destinata ad uso esterno; riceve energia elettrica in media tensione (15 kV) dall'ente erogatore in media tensione in apposita cabina di ricevimento in posizione desumibile dalle planimetrie allegate. Dal ricevimento le linee

Copia informatica per consultazione

sono portate a due cabine di trasformazione MT/BT poste all'interno dell'azienda. Per la relativa ubicazione vedasi planimetrie (tav. 07 del 2010).

I consumi di energetici e termici relativi al triennio 2014-2016 sono riassunti nella tabella seguente:

Tabella B9: *Consumi energetici totali:*

Anno	2014	2015	2016
Energia termica [kWh]	39.273.608	40.516.123	41.044.475
Energia elettrica [kWh]	5.361.290	5.151.539	5.071.424
Energia totale [kWh]	44.634.898	45.667.662	46.115.899
Energia termica specifica [kWh/t]	12.007	13.249	13.453
Energia elettrica specifica [kWh/t]	1.639	1.684	1.662
Energia totale specifica [kWh/t]	13.646	14.934	15.115

B.4 Cicli produttivi

Le attività principali possono essere divise per tipo di lavorazioni che vengono svolte nei reparti:

I) **Tintoria**Errore. L'origine riferimento non è stata trovata.

Il funzionamento dei reparti descritti nel presente capitolo è funzione del carico di lavoro attuale. Si stima indicativamente in due turni da otto ore per cinque giorni alla settimana.

B.4.1.Generalità

Tintoria

Nel reparto Tintoria sono attive le lavorazioni principali qui illustrate:

Jet

Lavorazioni per la tintura dei tessuti con macchina a ciclo chiuso in pressione oppure a pressione atmosferica con alimentazione di vapore saturo per riscaldamento con scambiatori a pressione di 0.6 MPa, acqua greggia ed addolcita.

Jigger

Lavorazioni per la tintura dei tessuti con macchina a ciclo aperto a pressione atmosferica con alimentazione di vapore saturo diretta e per riscaldamento con scambiatori a pressione di 0.4÷0.5 MPa, acqua greggia ed addolcita.

Purga

Lavorazioni per la preparazione ed il lavaggio dei tessuti a pressione atmosferica con alimentazione di vapore saturo diretta e per riscaldamento con scambiatori a pressione di 0.6 MPa, acqua greggia ed addolcita.

Finissaggio

Rameuse

Lavorazioni per conferire la finitura finale al tessuto. Alimentazione delle macchina con olio diatermico (vedere capitolo relativo) per tre macchine, a metano per due macchina.

Asciugatoi

Lavorazioni per l'asciugamento dei tessuti, con riscaldamento metano per una macchina esclusivamente dedicata alla lavorazione; altri asciugatoi del tipo a cilindro, riscaldati con vapore fino a 0.3 MPa, operano in uscita da macchinari quali purga, lavaggi ecc.

Copia informatica per consultazione

B.4.2 Dettagli delle lavorazioni

La Ti.F.A.S. S.p.A. si occupa della tintura e finissaggio per conto terzi, di tessuti in fibre artificiali e sintetiche in catena trama.
I cicli di lavorazione sono sintetizzabili come segue:

Ingresso e magazzinaggio

Il tessuto arriva all'azienda in pezze industriali, viene posto negli appositi scaffali per il magazzinaggio fino al momento in cui il cliente non passa l'ordine di lavorazione. Per questa operazione vengono utilizzati generalmente solo dei carrelli elevatori.

Preparazione

Arrotolatura
Quando il cliente passa l'ordine di lavorazione il tessuto viene prelevato dal magazzino e viene avvolto su rotoli industriali pronto per essere lavorato. Nel caso il tessuto si greggio si passa all'operazione di purga (95%) mentre nel caso sia già stato preparato per tinta passa direttamente alla fase di tintura (5%).
Nella fase di avvolgimento vengono usati carrelli elevatori per lo spostamento delle pezze e delle macchine avvolgitrici per l'approntamento dei rotoli industriali

Purga
Durante questa fase vengono tolte dal tessuto tutte le sostanze che sono servite per far correre il filo sui telai e in genere tutte le impurità presenti sul tessuto stesso, questa operazione può essere eseguita in continuo (90%) o direttamente su jigger o jet (10%).
L'operazione di purga in continuo viene effettuata in un impianto apposito dove il tessuto greggio viene trattato con acqua calda, soda, saponi, sequestranti ed acidi che tolgono tutte le impurità ed alla fine viene asciugato per essere pronto alla lavorazione successiva.

Bruciapelo
Questa operazione viene effettuata solo su particolari tipi di tessuto (1%) o direttamente dopo l'arrotolatura (nel caso il tessuto sia già preparato) o dopo la purga nel caso il tessuto sia greggio e serve a togliere eventuali impurità da alcune fibre naturali quali cotone e lino.
Per questa operazione viene utilizzata una macchina chiamata bruciapelo che funziona a gas.

Smerigliatrice
La macchina smerigliatrice si utilizza per produrre sul tessuto un effetto "velluto". Per ottenere questo effetto il tessuto passa in una piccola vasca dove viene inzuppato d'acqua e scorre a velocità differente rispetto a quattro cilindri ricoperti di carta diamantata che sfregando le fibre alzano la quantità di peluria desiderata. Non ci sono emissioni in atmosfera, in quanto tutto il processo avviene su bagnato ed i residui di peluria vengono asportati dall'acqua di lavaggio. La macchina funziona attualmente per circa un giorno al mese.

Tintura
Dopo la purga generalmente il tessuto viene tinto (90%) e qui a seconda della tipologia dello stesso ci possono essere svariati tipi di tintura oppure può passare direttamente alla lavorazione del finissaggio (10%).

Tintura jet
Si usa principalmente per tessuti per abbigliamento e viene effettuata utilizzando macchine per tintura in corda e sotto pressione.
questi impianti utilizzano energia elettrica, vapore, acqua e per la tintura vengono impiegati soda, saponi, acidi, coloranti, ossidanti e riducenti. Dopo questa lavorazione il tessuto deve passare all'apricorda.

Copia informatica per consultazione

Tintura foulard jiggers
Si usa principalmente per la tintura in largo di tessuti per foderame e viene effettuata utilizzando in successione due impianti distinti: la foularda dove il tessuto viene imbevuto di colorante mediante spremitura tra due cilindri e il jiggers dove il colorante viene fissato sul tessuto.
La foularda funziona con l'ausilio di energia elettrica, vapore, acqua e l'impiego di coloranti e disperdenti mentre nel jiggers si impiegano anche saponi, sali, alcali, acidi, ossidanti, coloranti e riducenti.

Tintura thermosol
Si usa per la tintura di articoli particolari e permette con un solo passaggio di tingere e fissare il colore su del tessuto in largo, mediante una preasciugatura a raggi infrarossi ed un riscaldamento in camere di asciugatura a gas.

Tintura in continuo
Si usa per la tintura di articoli di foderame da tingere in largo e permette con un solo passaggio di tingere mediante una foularda, fissare in colore, lavare ed asciugare il tessuto così che sia pronto per passare direttamente al finissaggio. Questo impianto utilizza energia elettrica, acqua, vapore e per quanto riguarda i prodotti saponi, sale, alcali, acidi, coloranti, ossidanti riducenti e disperdenti

Finissaggio

Apricorda
Questa fase riguarda solo i tessuti provenienti dal procedimento di tintura a jet in quanto il tessuto deve essere allargato e riportato in piano per poter subire le lavorazioni successive di asciugatura o di finissaggio. Questa fase utilizza solo energia elettrica

Asciugatura in falda
Questa fase viene attuata per i tessuti provenienti da lavorazioni in corda e consiste nell'asciugamento tramite calore e aria condotta di tessuto in falda libera. Questo impianto utilizza energia elettrica, gas e vapore

Asciugatoio a cilindri
In questa fase il tessuto proveniente dalla fase di purga o di tintura in largo viene asciugato mediante rapido passaggio su cilindri riscaldati. Questo impianto utilizza energia elettrica e vapore

Sanford
Questo impianto consente una particolare lavorazione che consiste nel conferire particolari stabilità dimensionali al tessuto (accorciamenti o allungamenti) mediante l'uso di calore e vapore.
Questo impianto utilizza energia elettrica e vapore.

Rameuses
In questi impianti viene conferito al tessuto l'aspetto finale, (mano, scorrimento, altezza, etc.) questo si ottiene mediante riscaldamento, vapore e l'impiego di particolari prodotti chimici. Questi impianti utilizzano energia elettrica, gas, vapore, olio diatermico

Calandra
In questo impianto il tessuto viene "stirato" mediante passaggio tra due o più cilindri ed utilizza solo energia elettrica

Copia informatica per consultazione

Nella seguente tabella sono riportate le caratteristiche delle apparecchiature installate presso il sito produttivo:

Tabella B10: *Elenco dei macchinari presenti in azienda*

MACCHINA	CODICE	REPARTO
Ricevimento ENEL	AU 001	-
Cabina di trasformazione C1-	AU 002	-
Cabina di trasformazione C2	AU 003	-
Pompaggio -	AU 004	-
Servizi ausiliari	AU 005 -	-
Ram 1	AU 020	Finissaggio
Ram 2	AU 021	Finissaggio
Ram 3	AU 022	Finissaggio
Ram 4	AU 023	Finissaggio
Ram 5	AU 024	Finissaggio
Zona specole A	AU 025	Finissaggio
Zona specole B	AU 026	Finissaggio
Asciugatoio Salvade	AU 027	Finissaggio
Calandra Guarnieri Ramisch 1	AU 028	Finissaggio
Calandra Ramisch 2	AU 029	Finissaggio
Calandra Kuster	AU 030	Finissaggio
Asciugatoio Paganini	AU 040	Finissaggio
Condizionamento reparti	AU 041	Tintoria
Linea Jigger centro	AU 042	Tintoria
Linea Jigger esterna	AU 043	Tintoria
Linea Jigger interna	AU 044	Tintoria
Foulard 1	AU 045	Tintoria
Foulard 2	AU 046	Tintoria
Foulard 3	AU 047	Tintoria
Lavaggio Babcock	AU 048	Tintoria
Artos 1	AU 049	Tintoria
VB 2000	AU 050	Tintoria
Jet 3	AU 055	Tintoria
Jet 0	AU 056	Tintoria
Jet 5	AU 057	Tintoria
Jet 6	AU 058	Tintoria
Jet 10	AU 059	Tintoria
Jet 1	AU 060	Tintoria
Jet 8	AU 061	Tintoria
Jet 17 -18	AU 062	Tintoria
Jet 2	AU 063	Tintoria
Jet 9	AU 064	Tintoria
Cucina colori termoelettronica	AU 065	Tintoria
Recupero soda	AU 066	Tintoria
Jet 13	AU 067	Tintoria
Jet 12	AU 068	Tintoria
Jet 14	AU 069	Tintoria
Termoventilazione	AU 070	Tintoria
Jet 11	AU 071	Tintoria
Continua	AU 080	Tintoria
Jet nuovo Fong's	AU 081	Tintoria
Jet MCS 24	AU 082	Tintoria
Then 21	AU 083	Tintoria
Then 22	AU 084	Tintoria
Jet 19	AU 085	Tintoria
Jet 20	AU 086	Tintoria
Apricorda bianco A	AU 087	Tintoria
Apricorda bianco B	AU 088	Tintoria
Pentek	AU 089	Tintoria

Copia informatica per consultazione

MACCHINA	CODICE	REPARTO
VB 96	AU 090	Tintoria
Foulard Kuster	AU 091	Tintoria
Arrotolatrice 4	AU 095	Magazzino
Arrotolatrice 3	AU 096	Magazzino
Arrotolatrice 2	AU 097	Magazzino
Arrotolatrice 1	AU 098	Magazzino
Arrotolatrice 5	AU 099	Magazzino
Foularda Kuster	AU 101	Tintoria
Foularda 5	AU 102	Tintoria
Lavaggio Comintec	AU 103	Tintoria
Sanford	AU 104	Tintoria
VP1	AU 105	Centrale termica
Therma2	AU 106	Centrale termica
Therma3	AU 107	Centrale termica
Locale compressori	AU 108	Centrale termica
Smeriglio sperotto	AU 120	Tintoria
Bruciapelo	AU 121	Tintoria

Copia informatica per consultazione

C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

Nella tabella seguente vengono riportate le caratteristiche dei punti di emissione in atmosfera dell'impianto.

tabella C1/a – Emissioni in atmosfera:

Sigla camino	Macchina	Descrizione lavorazione	Portata Nm3/h	Inquinante	Sistema abbattimento	Temp. °C	Altezza camino* [m]	Sezione camino [m^2]
E1	RAM 1	La rameuse asciuga tessuti contenenti soluzioni diluite di ausiliari di finissaggio	17000	Polveri e nebbie oleose Formaldeide COV	Abbattitore fumi KOENIG	70	2.5	0.64
E 2	RAM 2	La rameuse asciuga tessuti contenenti soluzioni diluite di ausiliari di finissaggio	8000	Polveri e nebbie oleose Formaldeide COV	no	70	2	0.49
E3	RAM 3	La rameuse asciuga tessuti contenenti soluzioni diluite di ausiliari di finissaggio	12000	Polveri e nebbie oleose Formaldeide COV	Abbattitore fumi KOENIG	70	2.5	0.49
E 4	Cappa asciugatura RAM 3	La rameuse asciuga tessuti contenenti soluzioni diluite di ausiliari di finissaggio	3000	Polveri e nebbie oleose Formaldeide COV	no	100	1	0.122
E5	RAM 4	La rameuse asciuga tessuti contenenti soluzioni diluite di ausiliari di finissaggio	2000 (regolazione ad inverter)	Polveri e nebbie oleose Formaldeide COV	Abbattitore fumi KOENIG	70	2.5	0.49
E 6	Asciugatoio Salvadè	Il tessuto viene asciugato dopo la fase di lavaggio	8000	Aria calda per riscaldamento	no	120	1	0.122
E 8	Cappa vaporizzo Sanford Cibitex	Il tessuto viene trattato con vapore per ottenere stabilità dimensionale	450	Vapore	no	27	1	0.196
E 9	Cappa asciugatoio PAGANINI ampliamento 89	Il tessuto viene bagnato ed asciugato dopo la fase di tintura	3767	Vapore rilasciato dal tessuto in asciugamento	no	41	1	0.102
E 12	Cappa asciugatoio PAGANINI rep. JGGER	Il tessuto viene lavato ed asciugato dopo la fase di purga	4800	Vapore rilasciato dal tessuto in asciugamento	no	47	2	0.500
E 14	Cappa asciugatoio ARTOS 1	Il tessuto viene lavato ed asciugato dopo la fase di purga	7920	Vapore rilasciato dal tessuto in asciugamento	no	55	1	0.075
E 15	Aspirazione scioglitura cucina colori	L'impianto aspira aria ambiente sopra i punti di scioglimento colori	7745	Vapori di coloranti	no	24	2	0.400
E 16 A	Aspirazione cucina colori	L'impianto aspira aria ambiente sopra le bilance dove si pesano i colori	608	Polveri di coloranti	Filtro a cartuccia	18	1	0.02
E 16 B	Aspirazione cucina colori	L'impianto aspira aria ambiente sopra le bilance dove si pesano i colori	452	Polveri di coloranti	Filtro a cartuccia	18	1	0.02
E 16 C	Aspirazione cucina colori	L'impianto aspira aria ambiente sopra le bilance dove si pesano i colori	600*	Polveri di coloranti	Filtro a cartuccia	18	1	0.02
E 17 A	Aspirazione dosaggio acido cloridrico	L'impianto aspira aria nel punto dove viene erogato l'acido cloridrico	212	Vapori di acido cloridrico al momento del travaso	no	20	1	0.018

Copia informatica per consultazione

Sigla camino	Macchina	Descrizione lavorazione	Portata Nm3/h	Inquinante	Sistema abbattimento	Temp. °C	Altezza camino* [m]	Sezione camino [m^2]
E 17 B	Aspirazione dosaggio amoniaca, soda caustica, sapone, acqua ossigenata, ipoclorito	L'impianto aspira aria nel punto dove vengono erogati i prodotti	404	Vapori di ammoniaca, etc. al momento del travaso	no	20	1	0.018
E 19	Cappa asciugatoio purga VB Mezzera 2200 / 2000	Il tessuto viene lavato ed asciugato dopo la fase di purga	7696	Vapore rilasciato dal tessuto in asciugamento	no	35	1	0.36
E 20	Aspirazione purga Mezzera VB 2200 / 2000	Il tessuto viene lavato ed asciugato dopo la fase di purga	2554	Vapori da tessuto bagnato con saponi vari	no	47	1	0.084
E 21	Punto di emissione eliminato							
E 22	Cappa aspirazione asciugatoio PAD STEAM	Il tessuto viene lavato ed asciugato dopo la fase di tintura o purga	7920	Vapore rilasciato dal tessuto in asciugamento	no	46	1	0.10
E 23	Punto di emissione eliminato							
E 24	Aspirazione fumi Asciugatoio Pentek	Ammorbidimento del tessuto (in largo e in corda) tinto senza impiego di ausiliari chimici: il tessuto viene sbattuto, trascinato e asciugato da una corrente d'aria senza uso di ausiliari	9900	Monossido di carbonio Ossido di azoto	---	77	1	0.19
E 25	Aspirazione fumi cappa vaporizzazione Asciugatoio Pentek	Ammorbidimento del tessuto (in largo e in corda) tinto senza impiego di ausiliari chimici: il tessuto viene sbattuto, trascinato e asciugato da una corrente d'aria senza uso di ausiliari	6300	Aria umida	Filtro integrato	47	1	0.12
E 28	Generatore VP01 Bono	Generatore di calore a gas metano	8800	Monossido di carbonio Ossido di azoto	no	130	4,5	0.237
E 29	Generatore THERMA 2 DTO 6000	Generatore di calore a gas metano	11000 (inverter)	Monossido di carbonio Ossido di azoto	no	160	25 (Da terra)	0.744
E 31	Aspirazione spazzolatrice Bruciapelo	Bruciatura con fiamma di eventuali peluzzi su tessuto	2187	Polveri	Abbattimento polveri in acqua	29	1	0.096
E 32	Aspirazione zona fiamma Bruciapelo	Bruciatura con fiamma di eventuali peluzzi su tessuto	2646	Polveri	no	39	1	0.12
E 33	Generatore THERMA 3 DTO 6000	Generatore di calore a gas metano	11000 (inverter)	Monossido di carbonio Ossido di azoto	no	140	4,5	0.283
E 34	Abbattitore fumi KOENIG per (Ram 1- E 1) (Ram 3-E 3) (Ram 4- E 5) (Thermosol E 35) (RAM 5 – E47	Trattamento fumi provenienti dalle rameuse che asciugano o 21oulard aggio tessuti contenenti soluzioni diluite di ausiliari di finissaggio	25000	Polveri e nebbie oleose Formaldeide COV	KOENIG	75	4	0.385
E 35	Punto di emissione eliminato							

Copia informatica per consultazione

Sigla camino	Macchina	Descrizione lavorazione	Portata Nm3/h	Inquinante	Sistema abbattimento	Temp. °C	Altezza camino* [m]	Sezione camino [m^2]
E 36	Aspirazione lavaggio COIMTEX	Aspirazione di vapori di lavaggio tessuto con acqua	7870	Vapore	no	38	1,5	0.283
E 37 A	Aspirazione banco saldatura manuale	Lavori saltuari di saldatura per manutenzione (10 pacchi elettrodi all'anno)	1192	Fumi di saldatura	no	9	3 Da terra	0.018
E 37 B	Aspirazione banco saldatura manuale	Lavori saltuari di saldatura per manutenzione (10 pacchi elettrodi all'anno)	465	Fumi di saldatura	no	9	3 da terra	0.018
E38	Punto di emissione eliminato							
E 39	Aspirazione pesatura idrosolfito	Aspirazione sopra l'impianto di distribuzione dell'idrosolfito	350	Polveri	Filtro cartuccia	10	1	0.018
E 43	Aspirazione asciugatoio Purga Mezzera VB 2000 / 96	Il tessuto viene lavato ed asciugato dopo la fase di purga	5140	Vapore rilasciati da tessuto lavato e bagnato	no	36	1	0.202
E 44	Aspirazione Purga Mezzera VB 2000 / 96	Il tessuto viene lavato ed asciugato dopo la fase di purga	948	Vapore con residui di saponi	no	58	1	0.031
E47	RAM 5	La rameuse asciuga tessuti contenenti soluzioni diluite di ausiliari di finissaggio	20000 (regolazione ad inverter)	Polveri e nebbie oleose Formaldeide COV	Abbattitore fumi KOENIG	70	2,5	0,64
E48	RAM 5	Scambiatore aria-fumi dei bruciatori a gas metano	6000* (regolazione ad inverter	Gas di combustione	no	70	2,5	0,64

(*) Emissione la cui portata nominale non è desumibile da dati di targa o di macchina ed è da assumere pari alla portata sperimentale misurata al camino.

Per le lavorazioni di termofissaggio un abbattitore raccoglie i fumi in uscita dalle macchine di finissaggio Rameuse 1, 2 , 3, 4 , 5 e Thermosol. Tali macchine possono avere anche evacuazione diretta di fumi in atmosfera qualora sia possibile e necessario.

Tab C1/b – *Emissioni per cui sono previste differenti possibilità di convogliamento degli efflussi*

Punto di Emissione	Macchina di provenienza	Atmosfera	Abbattitore
E1	Rameuse 1	X	X
E2	Rameuse 2	X	
E3	Rameuse 3	X	X
E4	Rameuse 3	X	
E5	Rameuse 4	X	X
E35	Thermosol	X	X
E47	Rameuse 5	X	X

Il convogliamento in atmosfera o all'abbattitore è realizzato attraverso sistema di serrande motorizzate comandate dal reparto; tale opzione è determinata dalla tipologia di lavorazione in corso.

L'abbattitore è posto sulla copertura dei capannoni dell'azienda secondo quanto indicato nelle planimetrie allegate.

Il processo, che realizza la depurazione dei fumi si svolge nelle seguenti fasi:

Copia informatica per consultazione

- condensazione a spruzzo
- ionizzazione Air Clean, 1° stadio
- spruzzatura sussidiaria
- ionizzazione Air Clean, 2° stadio

L'aria di scarico calda viene raffreddata nel condensatore a spruzzatore mediante evaporazione acquea e una parte delle sostanze nocive viene condensata ed assorbita dall'acqua. Nello ionizzatore successivo (1° stadio), le particelle nell'aria di scarico, ricevono una carica elettrostatica indipendentemente dalle dimensioni delle particelle. Mediante spruzzatura d'acqua sussidiaria, le particelle elettrostatiche vengono fissate alle goccioline d'acqua (caricamento neutrale). Le sostanze nocive fissate alle goccioline d'acqua possono essere allontanate nel separatore di gocce.

Il prodotto di condensa che ne deriva, viene raccolto nel separatore d'olio/acqua. Sulla base delle diverse densità, gli olii e le cere si separano dall'acqua.

Gli olii e le cere vengono raccolti in un recipiente separato, mentre l'acqua di scarico viene avviata alla depurazione.

Il grado complessivo di separazione degli idrocarburi sotto forma d'aerosol, condensabili, arriva, nell'impianto di pulizia aria di scarico a due stadi, fino all'80%.

Il depuratore regola automaticamente la portata dei fumi adeguandola al numero di rameuse collegate ed ai rispettivi regimi di funzionamento.
Le emissioni vengono controllate con la cadenza prevista dal piano di monitoraggio. Del controllo viene tenuta registrazione con registro cartaceo.

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nello schema seguente:

Tabella C2– *Emissioni idriche*

Sigla Scarico	Localizzazione (N-E)	Tipologie di acque scaricate	Frequenza dello scarico			Portata (mc) anno 2011	Recettore
			h/g	g/sett	mesi/ anno		
S1	N: 5068155 E: 1500733	Acque di processo, meteoriche e civili	24/24	7/7	12/12	491.000	FOGNATURA COMUNALE
S2		Acque meteoriche e di II pioggia	discontinua			/	TORRENTE FOSSATO
S3		Acque meteoriche e di II pioggia	discontinua			/	RETE ACQUE BIANCHE E QUINDI LURA

Le acque reflue provenienti dalla vasca di laminazione (S1) sono convogliate al collettore del depuratore consortile, rispettandone i limiti allo scarico. Il quantitativo massimo scaricabile è fissato in 550.000 mc/anno e comprende le acque di processo, le acque di prima pioggia e i reflui domestici.

Copia informatica per consultazione

Acque provenienti dai reparti

Le acque provenienti dall'interno della tintoria (fra cui quelle che cadono a pavimento) sono considerate "nere": vengono raccolte dai reparti per gravità, portate a due vasche di buffer e sollevamento e successivamente pompate in una vasca di laminazione. Dalla vasca di laminazione sono successivamente pompate verso il depuratore consortile.
Le misurazioni delle acque reflue vengono effettuate telematicamente con misuratore Tecmag da parte della società consortile Altolura s.r.l..
Confluiscono nelle condotte delle acque nere destinate alla depurazione, i reflui derivanti da:

1. fosse biologiche dei servizi igienici;
2. acque derivanti dal processo produttivo;
3. pompaggio delle acque di prima pioggia;
4. acque del piazzale antistante l'impianto di distribuzione automatica per gli ausiliari di tintoria, in prossimità della centrale termica.

Stazione di pompaggio e laminazione

Le acque raccolte nella vasca di laminazione, della capacità di 2000 m^3, vengono successivamente pompate attraverso condotta interrata ad uso esclusivo fino al collettore consortile in via Leopardi.
La vasca di laminazione è dotata di stazione di pompaggio con controllo automatico computerizzato che regola la portata in maniera tale da garantire un flusso costante verso il depuratore.

La stazione di pompaggio è costituita da:

- due pompe regolate da inverter
- quattro pompe regolate con funzionamento on-off

Le pompe sono attivate e regolate automaticamente e costituiscono riserva reciproca integrale.
Il livello della vasca viene misurato e registrato costantemente durante l'anno.
La vasca di laminazione è inoltre dotata di:

- n. 4 ossigenatori
- n. 4 mixer

che provvedono ad ossigenare le acque della vasca ed a rimescolarle.

Anche i sistemi di ossigenazione e mescolamento sono regolati dal sistema computerizzato automatico.
A monte della vasca di laminazione le acque provenienti dalle due linee principali in arrivo in vasca sono filtrate attraverso due distinti filtri rotanti che provvedono a macrofiltrazione di particelle grossolane (stracci e simili) prima dell'entrata delle acque in vasca.

Acque di prima pioggia

L'insediamento produttivo Ti.F.A.S. occupa una superficie complessiva di 19.300 m^2 di cui 6.000 m^2 di "superficie scolante" ai sensi del Regolamento Regionale 24 marzo 2006 n. 4.
Ai sensi dell'art. 9 comma 4 del medesimo regolamento, il Gestore ha richiesto e ottenuto di assoggettare soltanto una parte dell'insediamento alla separazione delle acque di prima

Copia informatica per consultazione

pioggia, mentre le acque meteoriche ricadenti sulle superfici non interessate dalle attività previste dal medesimo disposto normativo sono inviate allo scarico in torrente Fossato (S2) senza separazione.
Le acque meteoriche ricadenti sul piazzale antistante la caldaia, di circa 400 m^2, recapitano invece nella rete delle acque nere.

Caratteristiche delle superfici scolanti

La superficie scolante è coperta con manto bituminoso, dotata di caditoie per il drenaggio delle superfici scolanti adducenti alle tubazioni con andamento 25oulard aggio25e che smaltiscono l'acqua meteorica del complesso, congiuntamente per le acque provenienti dalle superfici scolanti e dai tetti, attraverso due punti di scarico:

- uno sul lato nord verso il torrente Fossato dopo pompaggio realizzato in apposita vasca sotterranea (S2), che convoglia le acque meteoriche delle superfici non soggette a separazione e le seconde piogge;
- Uno sul lato sud verso collettori comunali (S3), che convoglia le acque meteoriche delle superfici non soggette a separazione e le seconde piogge;

Le vasche di prima pioggia sono dimensionate sulla base di calcolo regolamentare di 50 m^3 per ettaro e quindi aventi capacità derivante dalle quantità su esposte pari a 10 m^3 e 15 m^3.

C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Dal punto di vista dell'inquadramento nella zonizzazione acustica non sono intervenute variazioni rispetto a quanto riportato nella prima emissione dell'AIA. Secondo quanto definito dal Piano di Zonizzazione Acustica approvato con delibera del C.C. n. 12 del 14/03/2006, Il complesso industriale è inserito in classe V, salvo alcuni piazzali che sono inseriti in classe IV. Al confine con il perimetro aziendale sono ubicati insediamenti abitativi inseriti in classe III.

C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento

Nello stabilimento sono presenti n. 3 serbatoi interrati con le seguenti caratteristiche:

- "cisterna 03" di capacità pari a 12 mc contenente gasolio (riscaldamento uffici e gruppo elettrogeno), che dovrebbe essere dismesso entro il 2013, in seguito alla dismissione della caldaia dedicata al riscaldamento degli uffici;
- "cisterna 02" di capacità pari a 50 mc bonificato e non più in uso ex olio combustibile;
- "cisterna 01" di capacità pari 50 mc vuoto, per l'accumulo dell'olio diatermico utilizzato in caso di emergenza.

Circa i suddetti serbatoi la ditta "Nelsa" in data 01/09/2010 ha rilasciato la certificazione di prova di tenuta da cui risulta che tutti i serbatoi sono certificati "a tenuta".

C.5 Produzione Rifiuti

Nella tabella sottostante sono riportate le tipologie di rifiuto prodotte, il codice C.E.R., la classificazione e il destino di ciascun rifiuto.

Copia informatica per consultazione

Tabella C3 – *Caratteristiche rifiuti prodotti*

C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)	Anno 2014 (t)	Anno 2015 (t)	Anno 2016 (t)
080318	Toner stampanti	Solido non pulverulento	Armadio	R	0,4	--	0,008
130105*	Emulsioni non clorurate	liquido	n.d.	n.d.	--	0,84	--
130208*	Oli da ingranaggi, motori etc.	Liquido	Bidoni 500 l con controvasca	R	0,4	3	---
140603*	Altri solventi e miscele di solventi	liquido	n.d.	n.d.	---	0,01	---
150101	Imballaggi di carta e cartone	Solido non pulverulento	Cassone dedicato	R	31,8	32,88	30,97
150102	Imballaggi in plastica	Solido non pulverulento	All'aperto	R	3,93	5,42	5,43
150106	Imballaggi in materiali misti	Solido non pulverulento	Cassone dedicato coperto	R/D	136,92	166,96	156,7
160213*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi	Solido non pulverulento	Armadio	D	---	0,124	---
160214	Apparecchiature fuori uso	Solido non pulverulento	n.d.	n.d.	0,02	0,303	---
160506*	Sostanze chimiche da laboratorio	Solido non pulverulento	n.d.	n.d.	---	0,068	---
160601*	Batterie al piombo	Solido non pulverulento	Armadio	D	0,03	0,965	---
160602*	Batterie al nichel cadmio	Solido non pulverulento	n.d.	n.d.	0,005	0,018	---
170405	Rottami di ferro e acciaio	Solido non pulverulento	Cassone dedicato	R	14,082	32,18	18,6
200121*	Lampade fluorescenti	Solido non pulverulento	In scatola chiusa	D	0,007	0,068	---

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 ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.lgs. 334/99 e s. m. e i..

Copia informatica per consultazione

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, individuate per l'attività di Tintura e Finissaggio.

BAT DEL SETTORE TESSILE		
BAT	**STATO DI APPLICAZIONE**	**NOTE**
ASPETTI GESTIONALI		
Istruzione e formazione del personale	Applicato	La formazione avviene in modo continuo
Definizione di procedure ben documentate	Applicato in parte	Le procedure di tintura per il reparto abbigliamento sono quasi completamente computerizzate e controllate; per quanto riguarda il reparto foderame non sono applicabili procedure automatiche al processo per la natura del processo stesso
Migliore conoscenza delle immissioni ed emissioni del processo	Applicato	I quadri, i capireparto e gli addetti alla manutenzione
GENERALI		
Migliorare qualità e quantità dei prodotti chimici utilizzati	Applicato	L'azienda da anni ormai utilizza solo prodotti approvati dalla normativa Oeko Tex
Ottimizzare il consumo di acqua	Applicato	Il consumo dell'acqua è monitorato al fine di quantificare ed ottimizzare il consumo in funzione della lavorazione
Ottimizzare il consumo di energia	Applicato	Il consumo dell'energia derivante dalle varie forme è monitorato al fine di quantificare ed ottimizzare il consumo in funzione della lavorazione
QUALITA' DEI FLUSSI DELLE FIBRE		
Informazione sulle materie prime	Applicato	
Selezione delle fibre grezze in arrivo	Non applicabile	Eseguiamo lavorazioni conto terzi e pertanto non è nella nostra discrezione la scelta delle fibre grezze in arrivo
Sostituzione degli ausiliari	Applicato per la maggior parte	Con i clienti più importanti è stato eseguito un lavoro di sensibilizzazione per l'utilizzo di bozzime ecologiche che ha dato buoni risultati
Combinazione di tecniche a bassa aggiunta di agenti di imbozzimatura	Non applicabile	Non applicabile ai nostri processi che non prevedono modifica alle fibre.
PRODOTTI CHIMICI UTILIZZATI		
Selezione ed uso dei prodotti chimici	Applicato	La azienda utilizza già da anni solo prodotti e coloranti approvati dalla normativa Oeko Tex

Copia informatica per consultazione

tensioattivi:sostituzione di APEO e NPE	Applicato	I tensioattivi contenenti APEO e NPE sono stati sostituiti con altri con un minor impatto ambientale già da qualche anno
agenti complessanti	Non applicabile	Non utilizzati in quanto non necessari
agenti antischiumogeni	applicato	
PRETRATTAMENTO		
Sostituzione dell'ipoclorito di sodio per il Candeggio	Applicato	Lavorazione saltuaria
TINTURA		
Post-trattamenti	Applicato	
coloranti: ridurre il numero delle tinte	Applicato	E' una delle caratteristiche del nostro modo di operare quella di abbinare più partite con lo stesso colore per ridurre il numero dei bagni e quindi ridurre gli sprechi
coloranti: ottimizzazione	Applicato	Estrema cura nelle ricette e ricettazione in laboratorio prima della tintura effettiva
detergenti e complessanti	Applicato	
tintura in foulard di tessuti in cellulosa	Applicato	
nuovi coloranti reattivi	Applicato	
utilizzo sistemi automatici per distribuzione dei coloranti	Applicato	
tintura in condizione isotermica a pH controllato	Applicato	
macchinari automatici per tintura discontinuo		
macchinari a rapporto di bagno basso o molto basso	Applicato	
separazione del bagno da substrato durante il processo	Applicato	
separazione del bagno di processo dal bagno di lavaggio	Applicato	
estrazione meccanica dal bagno	Applicato	
ridotta durata del ciclo	Applicato	
utilizzo del metodo "scarico/riempimento" o altri metodi di "risciacquo intelligente"	Applicato	
riutilizzo acqua/bagno di tintura	Applicato	Scambiatori di calore
macchinari per tintura continuo		
tintura a fouladaggio	Applicato	
miscelazione prima dell'applicazione	Applicato	
rapporto colorante/quantità tessuto trattato	Applicato	Estrema cura nelle ricette
tecnica rapida di tintura in discontinuo	Applicato	
lavaggio in controcorrente e riduzione del residuo	Applicato	
Tintura PES e misto PES con coloranti dispersi	Applicato	
Tintura con coloranti allo zolfo	Non applicabile	Tipologia di lavorazione non effettuata

Copia informatica per consultazione

Tintura in discontinuo con coloranti reattivi	Applicato	
Tintura per 29oulard aggio con coloranti reattivi	Applicato	
FINISSAGGIO		
minimizzare il bagno residuo	Applicato	Per minimizzare il bagno residuo si cerca di abbinare più bagni di colore con lo stesso finissaggio
riutilizzo dei bagni di foulardaggio	Non applicabile	La quantità di acqua per i bagni viene precalcolata in maniera tale che non vi siano residui al termine delle lavorazioni. (cosiddetto 29oulard aggio ad esaurimento)
minimizzare il consumo energetico delle rameuse	Applicato	Coibentazioni ed inverter
easy-care	Non applicabile	Tipologia di lavorazione non effettuata
aggiunta di tarmicidi	Non applicabile	Tipologia di lavorazione non effettuata
aggiunta di sostanze ammorbidenti	Applicato	
LAVAGGIO		
utilizzo del metodo "scarico/riempimento" o altri metodi di "risciacquo intelligente"	Applicato	
ridurre il consumo idroenergetico	Applicato	
Lavaggio in discontinuo	Applicato	
Lavaggio continuo	Applicato	
lavaggio con solventi organici alogenati in apparecchiature a ciclo chiuso	Non applicabile	Non vengono utilizzati solventi organici
TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE		
BAT non applicabili in quanto i reflui industriali vengono convogliati a vasca di laminazione, dotata di ossigenatore, da cui vengono pompate a depuratore consortile – Altolura s.r.l..		

D.2 Criticità riscontrate

Le più rilevanti criticità riscontrate durante le visite ispettive dell'ente di controllo negli anni 2010 e 2011 sono:

- Trattandosi di insediamento datato, risulta difficile intervenire sull'impiantistica strutturale delle reti di scarico delle acque.
- Lo scarico della vasca di salamoia è posto a valle della vasca di laminazione.

D.3 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento in atto e programmata

Misure in atto

L'azienda monitora costantemente i consumi di energia in forma termica ed elettrica nonché quello delle acque allo scopo di quantificare e conseguentemente ridurre i consumi in funzione del tipo di processo e del tipo di macchina.

Copia informatica per consultazione

L'azienda sta procedendo alla graduale installazione di inverter su tutti i motori con potenza indicativamente superiore a 3 kW allo scopo di ridurre l'energia elettrica consumata.

Nell'ambito della politica di risparmio energetico posta in essere dall'azienda, si è proceduto all'installazione di scambiatori di calore per il recupero dell'energia sulle 4 macchine denominate Purghe sulla macchina di Lavaggio Coimtec.

Copia informatica per consultazione

E. QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le seguenti prescrizioni dalla data di rilascio del presente provvedimento, dove non diversamente indicato.

E.1 Aria

E.1.1 Valori limite di emissione

I limiti alle emissioni sono stati rivisti alla luce delle nuove linee guida per il settore tessile.

Tabella E1 – *Valori limite alle emissioni in atmosfera*

Sigla emissione	Provenienza	Inquinanti	Portata [Nm^3/h]	Durata [h/g]	Limite [mg/Nm^3]
E1*	Rameuse 1	Polveri e nebbie oleose	17000 (regolazione a inverter)	16	20
		Formaldeide			5
		COV			20
E2*	Rameuse 2	Polveri e nebbie oleose	8000	16	20
		Formaldeide			5
		COV			20
E3*	Rameuse 3	Polveri e nebbie oleose	12000	16	20
		Formaldeide			5
		COV			20
E4*	Rameuse 3	Polveri e nebbie oleose	3000	16	20
		Formaldeide			5
		COV			20
E5*	Rameuse 4	Polveri e nebbie oleose	20000 (regolazione a inverter)	16	20
		Formaldeide			5
		COV			20
E17A	Aspirazione dosaggio acido cloridrico	Acido cloridrico	212	3	5
E17B	Aspirazione dosaggio ammoniaca, ecc	Ammoniaca	404	3	30
E24	Generatore di calore asciugatoio Pentek	Monossido di carbonio CO	9900		**100**
		Ossido di azoto (NO_2)			**120**
E28	Centrale Termica	Monossido di carbonio CO	8800 (inverter)	24	**100**
		Ossido di azoto (NO_2)			**120**
E29**	Centrale Termica	Monossido di carbonio CO	11000 (inverter)	24	120
		Ossido di azoto (NO_2)			200
E31	Bruciapelo aspirazione spazzolatrice	Polveri totali	2187	8	10
E32	Bruciapelo aspirazione zona fiamma	Polveri totali	2646		10
E33**	Centrale Termica (therma DTO6000)	Monossido di carbonio CO	11000 (inverter)	24	120
		Ossido di azoto (NO_2)			200
E34 (Ram 1 - E 1) (Ram 3 - E 3) (Ram 4 - E 5) (Thermosol E 35) (RAM 5-E47	Uscita abbattitore Koenig	Polveri e nebbie oleose	25000	16	20
		Formaldeide			5
		COV			20
E39	Dosaggio idrosolfito	Polveri	350	3	10
E47*	Rameuse 5	Polveri e nebbie oleose	20000 (regolazione a inverter)	16	20
		Formaldeide			5
		COV			20

Copia informatica per consultazione

(*)Si applicano i limiti indicati solo qualora le condizioni operative delle lavorazioni in corso non rientrino nella definizione di scarsamente rilevante ai sensi dell'articolo 272 comma 1 del Dlgs 152/2006 s.m.i. e dalla D.g.r. 18/07/2012 n. IX/3780 della Regione Lombardia e contemporaneamente non siano collettate all'impianto di abbattimento.

(**) a decorrere dal 1/01/2020, i limiti alle emissioni in atmosfera delle due centrali termiche installate prima della data in vigore della DGR 3934 del 6/08/2012 saranno i seguenti:

Sigla emissione	Provenienza	Inquinanti	Limite [mg/Nm^3]
E29	Centrale Termica	Monossido di carbonio CO	**100**
		Ossido di azoto (NO_2)	**120**
E33	Centrale Termica	Monossido di carbonio CO	**100**
		Ossido di azoto (NO_2)	**120**

E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo

I) 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.

II) 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.

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

IV) L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.

V) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:

a. Concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm^3;

b. Portata dell'aeriforme espressa in Nm^3/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.

f. 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:

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

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.

Copia informatica per consultazione

E.1.3 Prescrizioni impiantistiche

VI) Il Gestore, 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**. I nuovi impianti termici installati dopo il 14/2/2013 dovranno essere conformi ai disposti della DGR n.3934 del 6/08/2012 al momento dell'installazione.

VII) Tutte le emissioni tecnicamente convogliabili (come definite al punto e dell'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.

VIII) 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.

IX) Dovranno essere adottati tutti gli accorgimenti necessari al fine di evitare molestie olfattive.

X) Gli impianti di abbattimento devono rispettare le seguenti prescrizioni:

- Idonei punti di prelievo, collocati in modo adeguato, devono essere previsti a valle dei presidi depurativi installati, per consentire un corretto campionamento e, laddove l'Azienda lo ritenga opportuno, a monte degli stessi, al fine di accertarne l'efficienza. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN ISO 16911-1 2013 e successive, integrazioni e modificazioni. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, il Gestore potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con il Dipartimento ARPA competente per territorio.

- Un'opportuna procedura di gestione degli eventi o dei malfunzionamenti deve essere definita da parte del Gestore dell'impianto così da garantire, in presenza di eventuali situazioni anomale, un'adeguata attenzione ed efficacia degli interventi. In ogni caso, qualora:
  - non esistano impianti di abbattimento di riserva;
  - si verifichi una interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento motivata dalla loro manutenzione o da guasti accidentali,

  il Gestore dovrà provvedere, limitatamente al ciclo tecnologico a essi collegato, all'arresto totale dell'esercizio degli impianti industriali dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento alla Provincia, al Comune e al Dipartimento A.R.P.A. competenti per territorio.

  Gli impianti produttivi potranno essere riattivati solo dopo il ripristino dell'efficienza degli impianti di abbattimento a essi collegati.

- Le caratteristiche degli impianti di abbattimento di cui si rendesse necessaria la modifica e/o l'installazione ex novo, dovranno essere coerenti con i criteri e le indicazioni di cui alla D.G.R. n. 3552 del 30 maggio 2012 ed eventuali successive modifiche o integrazioni. A tale scopo dovrà essere tenuta disponibile la documentazione tecnica che ne attesti la conformità. Si sottolinea che non è sottoposta a preventiva comunicazione l'installazione di impianti di abbattimento durante la fase di messa a regime.

Copia informatica per consultazione

XI) 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 secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno 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, 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;
- tutte le operazioni di manutenzione 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.

  Qualora l'Azienda disponga di un sistema di registrazione delle attività eseguite sugli impianti, in particolare relativamente agli interventi sopra elencati, e tale sistema sia informatico, non modificabile e dotato di procedura definita per l'accesso e la codifica dei dati, potrà considerarsi a tutti gli effetti sostitutivo del registro di manutenzione.

XII) 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.

XIII) 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.

E.1.4 Prescrizioni generali

XIV) 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).

XV) Per il controllo di combustione devono essere installati, per impianti di potenzialità superiore a 6 MW, analizzatori in continuo dell'O_2 libero nei fumi e del CO. Agli analizzatori, deve essere collegato il sistema di regolazione automatica del rapporto aria/combustibile.

XVI) In accordo con il comma 14 dell'art. 271 del Dlgs 152/06 i limiti alle emissioni si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto con esclusione dei periodi di avvio, arresto e guasti.

Copia informatica per consultazione

XVII) I sistemi di aspirazione e abbattimento devono sempre essere tenuti in funzione quando sono in corso le attività da essi presidiate.

XVIII) 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. Dovranno essere rispettati i limiti di cui alla D.G.R. 2663 del 15/12/2000.

E.1.5 Prescrizioni relative ai nuovi punti di emissione

XIX) Il Gestore, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti nuovi, od oggetto di modifica, deve darne comunicazione in via telematica e firmata digitalmente al SUAP (per il successivo inoltro a Provincia, Comune e Arpa competenti per territorio).

XX) Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è stabilito in tre mesi a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. Qualora durante la fase di messa a regime si evidenziassero eventi tali da rendere necessaria una proroga rispetto al termine fissato, il Gestore dovrà presentare direttamente alla Provincia una richiesta nella quale dovranno essere:

- descritti sommariamente gli eventi che hanno determinato la necessità di richiedere tale proroga;
- indicato il nuovo termine per la messa a regime.

La proroga s'intende concessa qualora la Provincia di Como non si esprima nel termine di 20 giorni dal ricevimento della relativa richiesta.

XXI) Entro 20 giorni dalla data di messa a regime degli impianti nuovi, od oggetto di modifica, il Gestore è tenuto ad attuare un ciclo di verifiche in campo volte a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati e così permettere la determinazione della valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa.

XXII) Il ciclo di campionamenti dovrà essere inserito in un periodo di marcia controllata degli impianti non inferiore a 10 giorni e così da permetterne l'esecuzione secondo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, così da sviluppare una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero di campionamenti ivi previsti e consenta di cogliere l'obiettivo di descrivere il ciclo produttivo in essere dai punti di vista concorrenti dell'esercizio degli impianti e delle emissioni generate.

XXIII) Gli esiti delle rilevazioni analitiche devono essere presentati entro 2 mesi dalla data di messa a regime degli impianti, in via telematica e firmati digitalmente, al SUAP (per il successivo inoltro a Provincia, Comune e Arpa competenti per territorio) ed essere accompagnati da una relazione finale che riporti la caratterizzazione del ciclo produttivo e delle emissioni generate, evidenziando se durante la messa a regime dell'impianto sia stata necessaria l'installazione di un sistema di abbattimento per il rispetto dei limiti, nonché le strategie di rilevazione effettivamente adottate.

XXIV) Le verifiche successive devono essere eseguite con la frequenza prevista dal Piano di Monitoraggio a partire dalla data di messa a regime degli impianti.

Copia informatica per consultazione

E.2 Acqua

E.2.1 Valori limite di emissione

I) Per lo scarico S1 in rete fognaria il gestore della Ditta dovrà assicurare il rispetto dei limiti di cui alla tabella 3 seconda colonna dell'Allegato 5 alla Parte terza del D.lgs. 152/06, così **come modificata da Alto Lura Srl**, gestore dell'impianto di depurazione consortile, limiti riportati nella seguente tabella:

Tabella E2 – *Limiti allo scarico S1*

Parametri	U.M.	Scarico in P.F.
pH		**5,5 - 10,5**
Temperatura	°C	**40**
Colore		**Non percettibile con diluizione 1:100 su spessore cm. 10**
Odore		Non deve essere causa di molestie
Materiali sedimentabili	**mg/l**	**10**
Solidi sospesi totali	**mg/l**	**400**
BOD_5	**mgO^2/l**	**1.500**
COD	**mgO^2/l**	**2.500**
Alluminio	**Mg Al/l**	**10**
Arsenico (As) e composti	mg/l	0,5
Boro	mg/l	4
Cadmio (Cd) e composti	mg/l	0,02
Cromo (Cr) e composti	mg/l	4
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	$mgCN^-/l$	1
Cloro attivo libero	mg/l	0,3
Solfuri	**mgH_2S/l**	**10**
Solfiti	**$mgSO_3^{2-}/l$**	**30**
Solfati	**$mgSO_4^{2-}/l$**	**2.000**
Cloruri	**$mgCl^-/l$**	**2.000**
Fluoruri	mg/l	12
Fosforo totale	mgP/l	10
Azoto ammoniacale (come NH_4)	$mgN\text{-}NH_4^+/l$	30
Azoto nitroso (come N)	$mgN\text{-}NO_2^-/l$	0,6
Azoto nitrico (come N)	$mgN\text{-}NO_3^-/l$	30
Azoto complessivo inteso come tutte le forme dell'azoto, organico e inorganico (come N)	**mg/l**	**100**
Grassi e olii animali/vegetali	**mg/l**	**50**
Idrocarburi totali	mg/l	10
Fenoli	mg/l	1
Aldeidi	mg/l	2

Copia informatica per consultazione

Parametri	U.M.	Scarico in P.F.
Solventi organici aromatici	mg/l	0,4
Solventi organici azotati	mg/l	0,2
Tensioattivi totali	**mg/l**	**100**
Pesticidi fosforati	mg/l	0,1
Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	mg/l	0,05
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
Escherichia coli	UFC/100 ml	
Saggio di tossicità acuta		Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è ≥ del 80% del totale

In grassetto sono indicati i parametri per i quali Alto Lura Srl ha stabilito un valore limite in deroga rispetto a quello previsto alla tab. 3 dell'allegato V della parte terza del D.Lgs. 152/06 e smi (colonna scarico in fognatura).

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 numeri 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.
Il quantitativo massimo scaricabile è fissato in 550.000 mc/anno e comprende le acque di processo, le acque di prima pioggia e i reflui domestici.

E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

I) 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.

II) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.

III) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

E.2.3 Prescrizioni impiantistiche

IV) 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.

E.2.4 Prescrizioni generali

V) Gli scarichi 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.

Copia informatica per consultazione

VI) 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 all'Autorità competente per l'AIA, al dipartimento ARPA competente per territorio e al Gestore della fognatura/impianto di depurazione; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico nel caso di fuori servizio dell'impianto di depurazione.

VII) Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, 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; qualora mancasse, dovrà essere installato sugli scarichi industriali, in virtù della tipologia di scarico (in pressione o a pelo libero), un misuratore di portata o un sistema combinato (sistema di misura primario e secondario).

VIII) In caso di criticità sugli impianti di depurazione delle acque reflue fognarie o sulla rete a valle dello scarico dell'azienda, le deroghe alla tab. 3 del D.lgs 152/06 potranno essere revocate in qualsiasi momento di validità dell'atto, con decorrenza immediata dalla specifica comunicazione in merito da parte dell'Autorità competente, su segnalazione dell'ente gestore dell'impianto di depurazione, senza che la ditta possa avanzare richiesta di risarcimento danni. Potrà essere eventualmente concesso un tempo congruo, qualora non vi sia pericolo per l'ambiente, per il raggiungimento del rispetto dei limiti fissati dal D.lgs 152/06; la deroga potrà inoltre essere revocata dall'Autorità competente, senza alcun diritto ad indennizzo, qualora particolari situazioni ambientali lo rendano necessario e anche in questo caso con eventuale concessione di un tempo congruo, qualora non vi sia pericolo per l'ambiente, per il raggiungimento del rispetto dei limiti fissati dal D.lgs 152/06.

E.3 Rumore

E.3.1 Valori limite

Il comune di Lurate Caccivio ha adottato la zonizzazione acustica comunale, pertanto 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 zonizzazioni acustiche comunali: la classe di appartenenza ai sensi della zonizzazione acustica vigente è IV e V; le sorgenti di rumore sono genericamente costituite dall'insieme delle macchine dell'azienda.

Tabella E3 - *Valori limite per le emissioni sonore*

Classe Acustica	Descrizione	Limiti assoluti di immissione dB(A)		Limiti assoluti di emissione dB(A)	
		Diurno	Notturno	Diurno	Notturno
I	*aree particolarmente protette*	50	40	45	35
II	*aree prevalentemente residenziali*	55	45	50	40
III	*aree di tipo misto*	60	50	55	45
IV	*aree di intensa attività umana*	65	55	60	50
V	*aree prevalentemente industriali*	70	60	65	55
VI	*aree esclusivamente industriali*	70	70	65	65

Copia informatica per consultazione

E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

I) Le modalità di presentazione dei dati delle verifiche di inquinamento acustico vengono riportati nel piano di monitoraggio.

II) Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

E.3.3 Prescrizioni generali

III) 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

I) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.

II) 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.

III) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché. Durante l'operazione di carico del serbatoio di gasolio, deve essere garantita la presenza di personale edotto sulle procedure da attuarsi in caso di sversamento accidentale e di materiale assorbente idoneo.

IV) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.

V) 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.

VI) L'installazione 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).

VII) L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dalla normativa vigente. Gli indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione e i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Marzo 2013).

Copia informatica per consultazione

VIII) 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.

IX) Il Gestore dovrà eseguire la procedura di cui all'Allegato 1 del Decreto Ministeriale 272 del 13 novembre 2014 per verificare la sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento di cui all'art. 5 comma 1 lettera v-bis) del D.Lgs 152/06, presentandone gli esiti all'Autorità competente nei tempi e con le modalità che saranno stabiliti con specifica circolare regionale.

E.5 Rifiuti

E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo

I) 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

II) 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.

III) 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.

IV) 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.

V) I serbatoi per i rifiuti liquidi:
- devono riportare una sigla di identificazione;
- 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.

VI) 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.

Copia informatica per consultazione

E.5.3 Prescrizioni generali

VII) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.

VIII) 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.

IX) L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.

X) 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 e smi.

XI) 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.). Il produttore è obbligato alla tenuta dei registri di carico e scarico di cui all'art. 190 del D.Lgs. 152/06.

XII) Se viene prodotto un rifiuto classificato con codici CER speculari, uno pericoloso e uno non pericoloso, per stabilire se il rifiuto è pericoloso o non pericoloso devono essere determinate la proprietà di pericolo che esso possiede secondo le indicazioni di cui alle premesse dell'Allegato D alla Parte Quarta del D.l.gs. 152/06 come modificato dalla Legge 116/2014. La classificazione avviene in ogni caso prima che il rifiuto sia allontanato dal luogo di produzione.

XIII) I rifiuti in uscita dall'insediamento produttivo devono essere conferiti a soggetti autorizzati a svolgere operazioni di recupero o smaltimento utilizzando vettori in possesso di iscrizione rilasciata ai sensi dell'art.212 del D.Lgs. 152/06 e del D.M. 406/98.

XIV) La ditta dovrà ottemperare agli obblighi previsti dal D.lgs. 152/2006 e s.m.i. relativamente al S.I.S.T.R.I. e alla documentazione relativa ove prevista (registri di carico e scarico, MUD, formulari), con riferimento anche ai contenuti della L. 7 agosto 2012 n. 134, del D.P.C.M. 20 dicembre 2012 e del D.M. 20/03/2013. Sui registri di carico e scarico dovrà essere riportato anche il dato della quantità di COD relativa al carico di rifiuti accettato.

XV) 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.

XVI) 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;

Copia informatica per consultazione

- rispettare le norme igienico - sanitarie;
- garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.

XVII) 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.

XVIII) 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.

XIX) 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.

E.6. Ulteriori prescrizioni

I) Ai sensi dell'art.29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. il Gestore è tenuto a comunicare all'Autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto; il Gestore informa altresì l'autorità competente in merito ad ogni nuova istanza presentata per l'installazione ai sensi della normativa in materia di prevenzione di rischi di incidente rilevante, ai sensi della normativa in materia di valutazione di impatto ambientale o ai sensi della normativa in materia urbanistica, comunicando, prima di realizzare gli interventi, gli elementi in base ai quali il Gestore ritiene che gli interventi previsti non comportino né effetti sull'ambiente, né contrasto con le prescrizioni esplicitamente già fissate nell'AIA.

II) Ai sensi del D.Lgs. 152/06 e smi, 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.

III) 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. 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, deve obbligatoriamente essere effettuata preventiva comunicazione agli Enti competenti ed alla competente ASL provinciale. Nel caso in cui le coperture non necessitino di tali

Copia informatica per consultazione

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 alla DDG n. 13237 del 18/11/2008.

IV) Durante le fasi di avvio, arresto e malfunzionamento dell'impianto il gestore del Complesso IPPC deve rispettare le seguenti prescrizioni:

- per gli impianti:

a. ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;

b. fermare, in caso di guasto o avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua, i cicli produttivi e/o gli impianti ad essi collegati, entro 4 ore dall'individuazione del guasto.

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 provvede a mettere a disposizione del pubblico, tramite gli uffici individuati ai sensi dell'art.29-quater comma 2 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., i dati relativi ai controlli delle emissioni richiesti dall'AIA secondo modalità e frequenze stabilite nella stessa, come previsto dal comma 13 dell'art.29-quater e dal comma 2 dell'art.29-decies del D. Lgs. 152/06 e smi.

Le attività ispettive di cui all'art.29-decies del D.Lgs 152/06 saranno svolte con frequenza almeno triennale o secondo quanto definito dal Piano di Ispezione Ambientale Regionale, redatto in conformità al comma 11-bis del sopra citato articolo, secondo le modalità approvate con dgr n. 3151 del 18/02/15.

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 acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti di trattamento rifiuti e di abbattimento), e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

Fatta salva la disciplina relativa alla responsabilità ambientale in materia di prevenzione e riparazione del danno ambientale, in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente, il gestore informa entro le otto ore successive l'autorità competente, l'ARPA, il Comune e l'ASL e adotta immediatamente le misure per limitare le

Copia informatica per consultazione

conseguenze ambientali e per prevenire ulteriori eventuali incidenti o eventi imprevisti, informandone i suddetti Enti.
Se si verifica un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto di valori limite di emissione in atmosfera, l'autorità competente deve essere informata entro le otto ore successive e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

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. Prima della messa in esercizio delle nuove sezioni impiantistiche il Gestore dovrà provvedere all'eventuale revisione del piano di emergenza. Il Gestore deve registrare le anomalie che comportano l'entrata in funzione dei dispositivi di sicurezza; tale registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, deve riportare: data e ora dell'evento, causa e procedura di gestione dello stesso.

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

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività.
La ditta dovrà provvedere al ripristino finale ed al recupero ambientale dell'area in caso di chiusura dell'attività autorizzata ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art. 6 comma 16 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i..

La ditta dovrà a tal fine inoltrare, all'Autorità Competente, ad ARPA ed al Comune, non meno di 6 mesi prima della comunicazione di cessazione dell'attività, un Piano di Indagine Ambientale dell'area a servizio dell'insediamento all'interno del quale dovranno essere codificati tutti i centri di potenziale pericolo per l'inquinamento del suolo, sottosuolo e delle acque superficiali e/o sotterranee quali, ad esempio, impianti ed attrezzature, depuratori a presidio delle varie emissioni, aree di deposito o trattamento rifiuti, serbatoi interrati o fuori terra di combustibili o altre sostanze pericolose e relative tubazioni di trasporto, ecc.., documentando i relativi interventi programmati per la loro messa in sicurezza e successivo eventuale smantellamento.
Tale piano dovrà:

a. identificare ed illustrare i potenziali impatti associati all'attività di chiusura;
b. programmare e temporizzare le attività di chiusura dell'impianto comprendendo lo smantellamento delle parti impiantistiche, del recupero di materiali o sostanze stoccate ancora eventualmente presenti e delle parti infrastrutturali dell'insediamento;
c. identificare eventuali parti dell'impianto che rimarranno in situ dopo la chiusura/smantellamento motivandone la presenza e l'eventuale durata successiva, nonché le procedure da adottare per la gestione delle parti rimaste;
d. verificare ed indicare la conformità alle norme vigenti all'atto di predisposizione del piano di dismissione/smantellamento dell'impianto;

Copia informatica per consultazione

e. indicare gli interventi in caso si presentino condizioni di emergenza durante la fase di smantellamento.

Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla-osta dell'Autorità Competente, sentita ARPA, fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia.
Il ripristino finale ed il recupero ambientale dell'area ove insiste l'impianto, devono essere effettuati secondo quanto previsto dal progetto approvato in accordo con le previsioni contenute nello strumento urbanistico vigente. Le modalità esecutive del ripristino finale e del recupero ambientale dovranno essere attuate previo nulla osta dell'Autorità competente per il controllo (ARPA), fermi restando gli obblighi derivanti dalle vigenti normative in materia. All'Autorità competente per il controllo (ARPA) stessa è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale da certificarsi al fine del successivo svincolo della garanzia fideiussoria.

E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche

Il Gestore dovrà rispettare le seguenti scadenze realizzando, a partire dalla data di notifica della presente autorizzazione, quanto riportato nella tabella seguente:

Tabella E4 – *Interventi/adempimenti da realizzare e relative tempistiche*

INTERVENTO	TEMPISTICHE
Ricognizione dei punti di emissione in atmosfera al fine di verificare la coerenza dei valori delle portate di progetto dichiarate con le portate effettive; comunicazione di eventuali variazioni all'A.C. e ad ARPA.	Entro 6 mesi dalla notifica del provvedimento
Effettuazione di un'analisi di caratterizzazione degli scarichi S2 e S3 per i parametri pH, solidi sospesi, COD, idrocarburi, tensioattivi, solfati e cloruri atta a valutare la necessità di monitoraggio periodico di tali scarichi; il gestore dovrà comunicare gli esiti e l'eventuale proposta di monitoraggio all'A.C. e ad ARPA.	Entro 6 mesi dalla notifica del provvedimento
Produrre una relazione contenente un'analisi costi/ benefici sugli interventi di natura gestionale e/o impiantistica che l'azienda dovrebbe realizzare per garantire il rispetto dei limiti allo scarico in rete fognatura/collettore fissati dal D.Lgs.152/06. Dovranno essere inoltre riportati i quantitativi, in termini di flusso di massa e di volumi, e la tipologia di inquinanti (sostenze pericolose o meno) scaricati dall'insediamento produttivo nella rete fognaria. Tale relazione dovrà essere inviata all'autorità competente, ad ARPA e all'Ufficio d'Ambito per le opportune valutazioni.	Entro 18 mesi dalla notifica del provvedimento

Copia informatica per consultazione

F. PIANO DI MONITORAGGIO

F.1 Finalità del monitoraggio

La tabella seguente specifica le finalità del monitoraggio e dei controlli attualmente effettuati e di quelli proposti per il futuro.

Tab. F1 - *Finalità del monitoraggio*

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli
Valutazione di conformità all'AIA	X
Aria	X
Acqua	X
Rumore	X
Rifiuti	X
Raccolta dei dati per le componenti ambientali assoggettate nell'ambito delle periodiche comunicazioni (E-PRTR) alle autorità competenti	X

F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella n.2 rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

Tab. F2- *Autocontrollo*

Gestore dell'impianto (controllo interno)	X
Laboratori esterni	X

F.3 Parametri da monitorare

F.3.1 Risorsa idrica

La tabella F3 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tab. F3 - *Risorsa idrica*

Tipologia	Anno di Riferimento	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m^3/anno)	Consumo annuo specifico (m^3/tonnellata di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (m^3/anno)	% ricircolo
	X	**annuale**	**X**	**X**		

La tabella F4 esplicita il monitoraggio da effettuarsi con frequenza annuale sulle acque emunte dai pozzi ad uso industriale.

Tab. F4 – *Monitoraggio quali quantitativo delle acque da pozzi ad uso industriale*

pozzo	Misure quantitative	Parametri
Pozzi ad uso industriale	Livello statico (m s.l.m.)	Temperatura, pH, conducibilità, cloruri, fluoruri, solfati, ferro, manganese, rame, zinco, cromo, nichel, piombo, arsenico, cobalto, cadmio, ammoniaca, nitriti, nitrati, ammine aromatiche, fenoli, solventi organici clorurati, solventi organici aromatici

Copia informatica per consultazione

F.3.2 Risorsa energetica

Le tabelle F5 ed F6 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

Tab. F5 – *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-m^3/anno)	Consumo annuo specifico (KWh-m^3/t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh-m^3/anno)
6.2	Metano	X	produttivo	annuale	X	X	

Tab. F6 - *Consumo energetico specifico*

Prodotto	Consumo termico (KWh/t di prodotto)	Consumo energetico (KWh/t di prodotto)	Consumo totale (KWh/t di prodotto)
tessuto	X	X	X

F.3.3 Aria

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

Tab. F7 - *Inquinanti monitorati*

	E24 E28 E29 E33	E17a E17b	E31 E32 E39	E1 E2 E3 E4 E5 E47	E34	Frequenza	Metodi (**)
Formaldeide				X	X	annuale	Unichim 430 Unichim 487
COV				X	X		UNI EN 12619
Polveri e nebbie oleose			X	X	X		UNI EN 13284-1
CO	X						UNI 9968
HCl		X					UNI EN 1911
NH_3		X		**X**	**X**		Unichim 269 Unichim 632
NOx	X						UNI 10878

(*)Tali emissioni sono da monitorare solo qualora le condizioni operative delle lavorazioni in corso non rientrino nella definizione di scarsamente rilevante ai sensi dell'articolo 272 comma 1 del Dlgs 152/2006 s.m.i. e dalla D.g.r. 18/07/2012 n. IX/3780 della Regione Lombardia e contemporaneamente non siano collettate all'impianto di abbattimento.

(**)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.

Copia informatica per consultazione

F.3.4 Acqua

Le analisi sullo scarico S1 e la tempistica sono riportati nella tabella seguente:

Tab. F8 – *Inquinanti monitorati allo scarico S1 e relativa frequenza di monitoraggio*

	S1	**Tempistiche di controllo**	**Metodi (*) APAT IRSA-CNR Manuale n.29/2003**
PH	X	semestrale	Metodo n. 2060
Temperatura	X	semestrale	
Conducibilità	**X**	semestrale	**Metodo n. 2030**
Colore non percettibile dopo diluizione 1/100	X	semestrale	Metodo n. 2020
Materiali sedimentabili	X	semestrale	
Materiali in sospensione totali	X	semestrale	Metodo n. 2090
BOD_5	X	semestrale	Metodo n. 5120
COD	X	semestrale	Metodo n. 5130
Alluminio (come al)	X	semestrale	Metodo n. 3050
Solfuri (come H2S)	X	semestrale	
Solfiti (come $SO3^{--}$)	X	semestrale	
Slolfati (come $SO4^{--}$)	X	semestrale	Metodo n. 4140
Cloruri (come CL^{-})	X	semestrale	Metodo n. 4090
Azoto complessivo inteso come tutte le forme	X	semestrale	
Azoto nitroso	**X**	**semestrale**	
Azoto nitrico	**X**	**semestrale**	
Azoto ammoniacale	**X**	**semestrale**	
Fosforo totale	**X**	**semestrale**	
Idrocarburi	**X**	**semestrale**	**Metodo n. 5160**
Grassi e oli animali e vegetali	X	semestrale	Metodo n. 5160
tensioattivi	X	semestrale	Metodo n. 5170+5180

(*) 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.

F.3.5 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte al paragrafo E.3.3 dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni nei punti concordati con ARPA e COMUNE;
- la localizzazione dei punti presso cui eseguire le indagini fonometriche dovrà essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali ricettori alle emissioni acustiche generate dall'impianto in esame.
- in presenza di potenziali ricettori le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale.

La Tabella seguente riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

Copia informatica per consultazione

Tab. F9 – *Verifica d'impatto acustico*

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	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 campionamento)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
X	X	X	X	X	X

F.3.8 Rifiuti

Tab. F10 – *Controllo rifiuti in uscita*

CER	Quantità annua prodotta (t)	Quantita specifica *	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
TUTTI	X	X		annuale	Informatico e/o cartaceo	X
CER "voce a specchio" di analogo rifiuto pericoloso			Verifica analitica della non pericolosità	Ad ogni invio a recupero o smaltimento	Informatico e/o cartaceo	X

**riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta relativa all'anno di monitoraggio*

F.4. Gestione dell'impianto

Deve essere previsto il controllo sui punti critici del processo, descritto nella tabella seguente; eventuali interventi di manutenzione straordinaria dovranno essere ugualmente annotati su apposito registro.

Tab. F11 – *Controllo delle aree di stoccaggio*

	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Vasca di laminazione	**Prove di tenuta e verifica d'integrità strutturale**	annuale	Registro
Bacini di contenimento	**Verifica integrità**	annuale	Registro
Serbatoi interrati	**Prove di tenuta e verifica d'integrità strutturale**	secondo quanto indicato dal Regolamento comunale d'Igiene	Registro

Copia informatica per consultazione

G. PLANIMETRIE DI RIFERIMENTO

TITOLO	SIGLA	DATA	AGGIORNAMENTO
Planimetria generale percorsi acque scarico	Tavola n. 003	30/11/2010	07/12/2012
Planimetria gestione rifiuti	Tavola n. 003	01/06/2017	Prima emissione
Planimetria generale (Emissioni in atmosfera)	Tavola n. 006	19/02/2014	27/07/2017

Copia informatica per consultazione