REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «A»: INFORMAZIONI GENERALI

Sezione A.1: IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO

Codice Attività (Istat 1991):	17.23.09	**Classificazione industria insalubre[1]**	1ª Classe, lett. C n° 24
Numero totale di attività IPPC:	1		

N° Progr.	**Attività IPPC[2]**	**Codice IPPC[3]**	**Codice NOSE-P[4]**	**Codice NACE[5]**	**Capacità massima degli impianti IPPC[6]**	
					[valore]	*[unità di riferimento]*
1	Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno.	6.7	107.04	17.23	834	Mg/anno

Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di	AVELLINO	**n°**	130333

Indirizzo dell'impianto

Comune	MONTEMILETTO	**cod**	83038	**prov.**	**AV**	**cod**	
Frazione o località	MONTEMILETTO - AREA P.I.P.						
Via e n° civico	CONTRADA CARDOGNA - FG. 9 P.lla 1693, P.lla 1650, P.lla 1646						
Telefono	0825963002	**fax**	0825 968663	**e-mail**	info@flessofab.it		

Sede legale

Comune	MONTEMILETTO	**cod**	83038	**prov.**	AV	**cod**	
Frazione o località	MONTEMILETTO - AREA P.I.P. Località Cardogna 4,5,6						
Via e n° civico	CONTRADA CARDOGNA						
Telefono	0825963002	**fax**	0825 968663	**e-mail**	info@flessofab.it		
PEC	flessofab@pec.flessofab.com						

[1] - Indicare la classificazione eventualmente adottata dal Comune di competenza;

[2] - Quelle indicate nell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/06 (es.: laminazione a caldo di materiali ferrosi);

[3] - Quelli distintivi delle attività indicate nell'Allegato VIII al D.Lgs.152/06 (specificare la codifica fino al terzo livello: es.: 2.3.a);

[4] - Codice NOSE-P: classificazione standard europea delle fonti di emissione. (c.f.r. al riguardo la Decisione della Commissione 2000/479/CE del 17 Luglio 2000);

[5] - Codice NACE: classificazione standard europea delle attività economiche, di cui al Regolamento 29/2002/CE (si possono consultare sul seguente sito dell'APAT: http://www.apat.gov.it/certificazioni/site/it-IT/Accreditamento/Codici_NACE/

[6] - Confrontare in proposito l'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

Gestore impianto IPPC

Nome	GIOVANNA	**Cognome**	SALVIUOLO													
Nato a	NOCERA SUPERIORE	**prov.**	SA	**il**	16/01/1963											
Residente a	CASTEL SAN GIORGIO	**prov.**	SA													
Via e n° civico	Via TRIESTE n° 56															
Telefono	0825963002	**fax**	0825 968663	**e-mail**	info@flessofab.it											
Codice fiscale	S	L	V	G	N	N	6	3	A	5	6	F	9	1	3	P
PEC	flessofab@pec.flessofab.com															

Referente IPPC

Nome	PASQUALE	**Cognome**	FONTANA		
Telefono	0818599777	**fax**		**e-mail**	drstudiofontana@gmail.com
indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)	Via Cristoforo Colombo, 12 84018 Scafati (SA)				
PEC	pasqualefontana@pec.epap.it				

Superficie totale (m²)	32.078,72	**Volume totale (m³)**	81.866,78
Superficie coperta (m²)	11.282,65	**Superficie scoperta impermeabilizzata (m²)**	17.819,51
Numero totale addetti:			

Periodicità dell'attività

[X] **tutto l'anno**

[ ] **gen** [ ] **feb** [ ] **mar** [ ] **apr** [ ] **mag** [ ] **giu** [ ] **lug** [ ] **ago** [ ] **set** [ ] **ott** [ ] **nov** [ ] **dic**

Anno inizio attività:	2009
Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione:	

Valutazione Impatto Ambientale[7]

Impianto soggetto a procedura di:	**VIA**	[ ] **SI**	[X] **NO**
	Screening/Verifica	[ ] **SI**	[X] **NO**
	Valutazione di Incidenza	[ ] **SI**	[X] **NO**

Sistemi di gestione volontari	**EMAS**	**ISO 14001**	**VISION 2000**	**ISO 45001**
Numero certificazione/ registrazione		In corso di certificazione	CERT-17238-2006-AQ-NPL-SINCERT UNI EN ISO 9001:2015	In corso di certificazione
Data emissione			19/04/2006 Validità: 15/04/24- 15/04/27	

[7] - In questa sezione bisogna chiarire la posizione dell'impianto rispetto alla vigente normativa in materia di Valutazione Impatto Ambientale, che prevede:

- VIA obbligatoria, se appartenente alle tipologie progettuali indicate nell'Allegato III, parte II, D.Lgs 152/06 e smi;
- Procedura di "screening", se inserito nell'Allegato nell'Allegato IV, parte II, D.Lgs 152/06 e valutato caso per caso ;
- Valutazione di Incidenza se ricade in area SIC o ZPS.

Sezione A2. PRECEDENTI AUTORIZZAZIONI E NORME DI RIFERIMENTO[8]

Identificazione dell'attività produttiva:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	AUA N. 3 del 28/12/2016 Sito M1	28/12/2031	Comune di Montemiletto	D.P.R. 59/2013	
	AUA N. 1/2019 del 05/08/2019 Sito M2	05/08/2034	Comune di Montemiletto	D.P.R. 59/2013	
	AUA N. 02 del 26/10/2018 Sito M3	26/10/2033	Comune di Montemiletto	D.P.R. 59/2013	
Scarico acque reflue	AUA N. 3 del 28/12/2016 Sito M1	28/12/2031	Comune di Montemiletto	D.P.R. 59/2013	
	AUA N. 1/2019 del 05/08/2019 Sito M2	05/08/2034	Comune di Montemiletto	D.P.R. 59/2013	
	AUA N. 02 del 26/10/2018 Sito M3	26/10/2033	Comune di Montemiletto	D.P.R. 59/2013	
Rifiuti	/				
	/				
PCB/PCT	/				
	/				
OLII	/				
	/				
FANGHI	/				
	/				
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)	/				
	/				

[8] - **Da compilarsi solo nel caso di impianti esistenti**. In questa sezione devono essere elencate le autorizzazioni ambientali, urbanistiche, igienico-sanitarie e quelle relative alla sicurezza, già rilasciate dalle autorità amministrative competenti (compreso quelle sostituite dall'AIA di cui all'Allegato IX alla parte seconda del D. Lgs. N° 152/06 e s.m.i.) che hanno rilevanza ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale. In particolare, vanno indicate quelle relative a: approvvigionamento idrico, spandimento di liquami zootecnici sul suolo agricolo, autorizzazione igienico-sanitaria per lavorazioni insalubri, concessione per il deposito e/o lavorazione di oli minerali, concessione edilizia, certificato di prevenzione incendi, custodia dei gas tossici.

ALTRO	Certificato Prevenzione Incendi Registro Ufficiale.U.0005270 .18-03-2021, Rif. Prat. n° 59/179 per le attività: 74/C; 76/B Sito M1	18/03/2026	V.V.F. di Avellino	D.P.R. 151/2011	
	Certificato Prevenzione Incendi Registro Ufficiale.U.0005268 .18-03-2021 Rif. Prat. n° 59/227 per le attività: 44 /C; 44/B; 12/B; 12/B; 74/B; Sito M2	18/03/2026	V.V.F. di Avellino	D.P.R. 151/2011	
	Certificato Prevenzione Incendi Registro Ufficiale.U.0016642 .11-07-2022, Rif. Prat. n° 59/256 per le attività: 44.2.C; Sito M3	11/07/2027	V.V.F. di Avellino	D.P.R. 151/2011	

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «B»: INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE

Superficie del Complesso [m²]	**Coperta**……..		11.282,65
	Scoperta pavimentata ……...		17.819,51
	Scoperta non pavimentata ……		2.976,56
	Totale ……...		32.078,72
Dati catastali del complesso	**Tipo di superficie**	**Numero del foglio**	**Particella**
	Coperta	Foglio 9	P.lla 1693 (reparto M1);
	Scoperta pavimentata		P.lla 1650 (reparto M2);
	Scoperta non pavimentata		P.lla 1646 (reparto M3);

Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente	Grandi recinti produttivi – Aree P.I.P.

Vincoli presenti[1]	
Tipologia	**Descrizione e riferimenti**
	NESSUN VINCOLO

Allegati alla presente scheda	
Carta topografica 1:10000	**P**
Mappa catastale con individuazione dell'area interessata (foglio, particella, sub)	**Q**
Stralcio PRG	**R**
Planimetria del Complesso in scala……	**S**
Autocertificazione, resa da tecnico abilitato, ai sensi dell'art.15 della legge n 183 del 12/11/2011 del Certificati di destinazione urbanistica con specificazione degli eventuali vincoli insistenti sull'area ivi compresa l'appartenenza o meno all'aree a rischio idrogeologico perimetrate dalla competente autorità di bacino	Y...
.....	T...

Eventuali commenti

[1] - Indicare - laddove esistenti - i vincoli urbanistico-territoriali rilevanti previsti dal PRG e dal Regolamento Edilizio nell'area di localizzazione del complesso produttivo entro un raggio di 500 metri, inclusi: capacità insediativa residenziale teorica, aree per servizi sociali, aree attrezzate e aree di riordino da attrezzare destinate ad insediamenti artigianali e industriali, impianti industriali esistenti, aree destinate ad attività commerciali, aree destinate a fini agricoli e silvo-pastorali fasce e zone di rispetto (ed eventuali deroghe) di infrastrutture produttive, di pubbliche utilità e di trasporto, di fiumi, torrenti e canali, zone a vincolo idrogeologico e zone boscate, beni culturali ambientali da salvaguardare, aree di interesse storico e paesaggistico, classe di pericolosità geomorfologica. Indicare gli ulteriori vincoli rilevanti non previsti dal PRG, quali, in particolare, quelli derivanti dalla tutela delle acque destinate al consumo umano, delle fasce fluviali, delle aree naturali protette, usi civili, servitù militari, Siti di Interesse Comunitario, Zone di Protezione Speciale (ZPS).

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «C»: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

Sezione C.1 – Storia tecnico-produttiva del complesso[1], [2]

La Flessofab S.r.l. nasce dalla competenza tecnica ed imprenditoriale della famiglia Fabbricatore, che ha maturato negli anni una notevole esperienza e competenza nel settore della produzione di imballaggi flessibili personalizzati. La società si è costituita ed ha avviato la sua attività produttiva nel 1987 presso il sito di Nocera Superiore, per trasferirsi poi a Montemiletto (AV) dove attualmente svolge la propria attività presso tre siti, quello denominato M1, che utilizza il processo di stampa rotocalco, M2 che impiega il processo di stampa flessografica ed M3 dedicato ad attività commerciali, tecniche ed amministrative oltre che di deposito materie prime.
La Flessofab S.r.l. si è ritagliata un'importante fetta di mercato nell'ambito del packaging flessibile, riuscendo a soddisfare le richieste dei clienti, sempre più diversificate.
Viste le crescenti esigenze di mercato, la direzione aziendale ha deciso di incrementare l'attività produttiva con l'introduzione di una linea di accoppiamento e una di stampa, che faranno rientrare il complesso della Flessofab S.r.l. tra quelli soggetti alla normativa IPPC, al punto 6.7.

La fase di stampa viene realizzata su film plastici e richiede l'approvvigionamento di semilavorati, rappresentati da bobine di film flessibile di diversa tipologia (PPE, PE, HDPE, LDPE, ecc). I prodotti finiti sono imballaggi flessibili stampati in bobina, di diversa tipologia e dimensioni, con caratteristiche qualitative e funzionali particolari, destinati ad aziende manifatturiere per la realizzazione dei loro imballaggi.

Presso il reparto M1 sono inoltre presenti macchine tagliabuste (sacchettatrici) e una linea doypack, per la realizzazione di buste e sacchetti di vari formati e dimensioni, queste attività non sono soggette alla normativa IPPC.

---

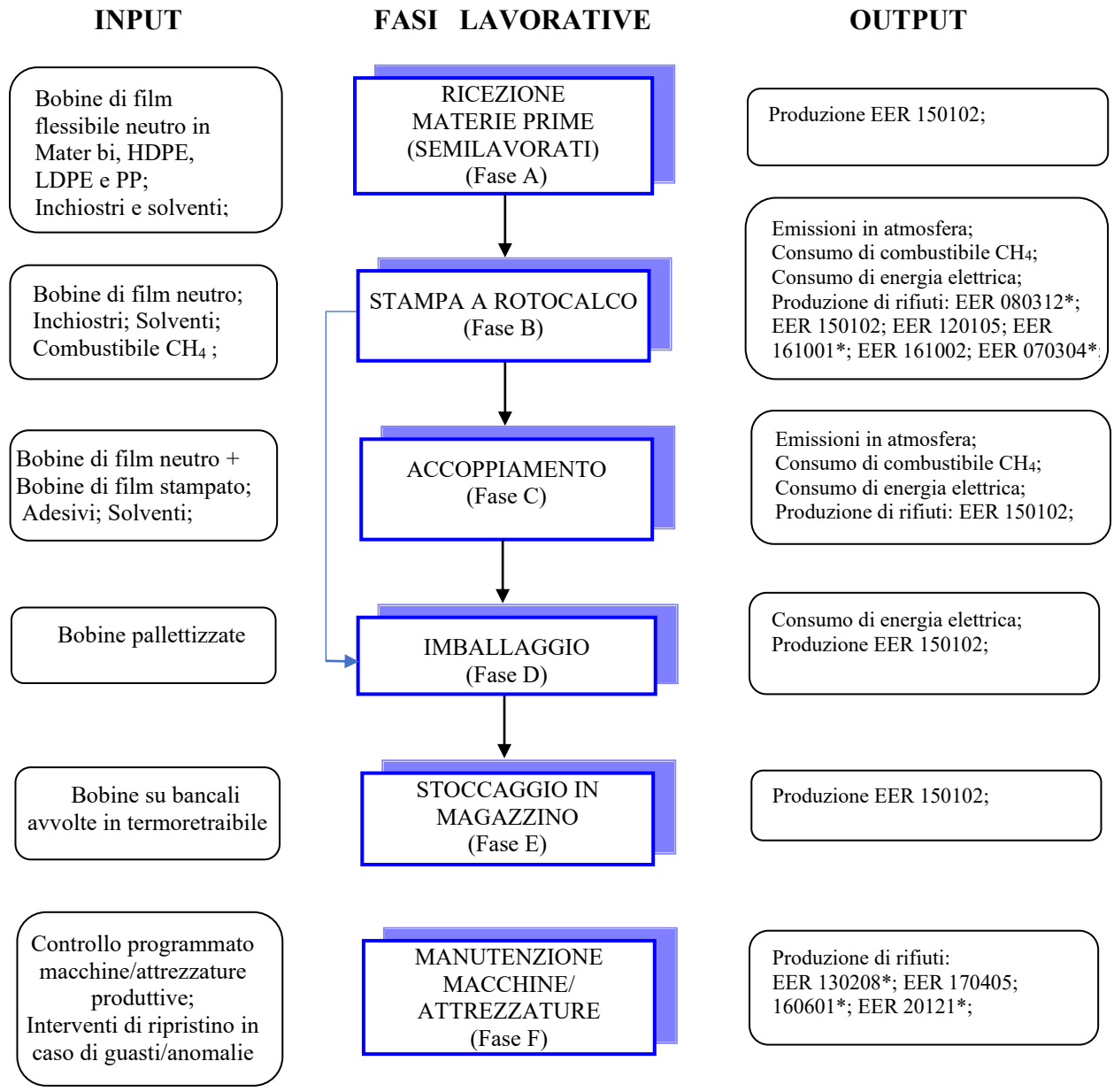
[1] - **Da compilare solo per impianti esistenti** - Descrivere, in modo sintetico, l'impianto dalla nascita, evidenziando le variazioni di attività produttiva avvenute nel tempo e le principali modifiche apportate alla struttura (ampliamenti, ristrutturazioni, variazioni alla destinazione d'uso, adozione di sistemi di abbattimento) o le rilocazioni delle principali attività.

[2] - Per tutti i dati riportati nella presente scheda, occorre specificare - di volta in volta - se essi sono stati calcolati/misurati/stimati.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo[3]

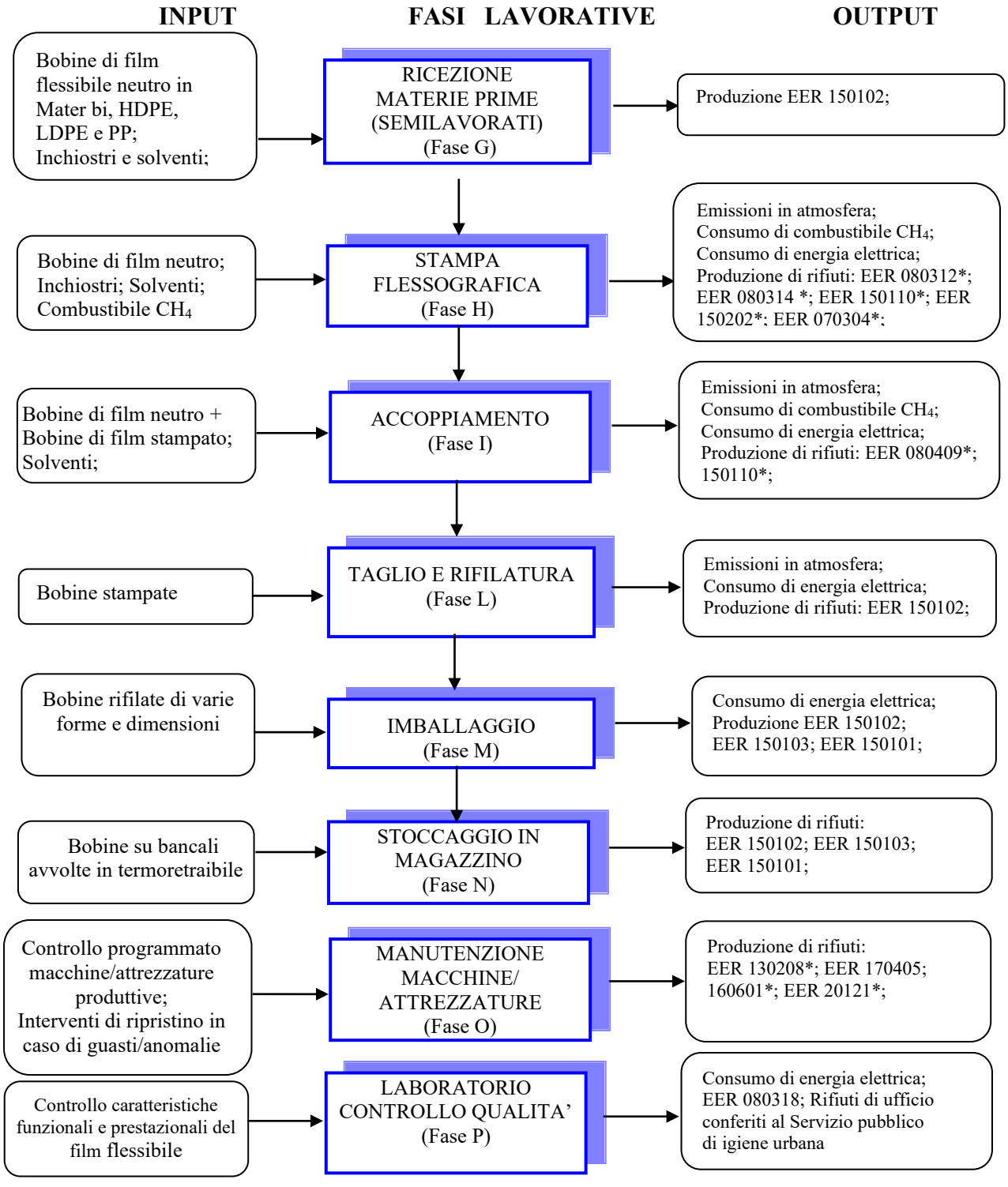
SCHEMA A BLOCCHI PROCESSO PRODUTTIVO FLESSOFAB S.r.l. – REPARTO M1



[3] - Ad integrazione della relazione di cui alla successiva sezione C.3, tracciare un diagramma a blocchi nel quale sono rappresentate tutte le fasi del processo produttivo, comprese le attività ausiliarie. Contrassegnare ciascuna fase identificata nel diagramma a blocchi con un'apposita sigla come riferimento per le informazioni collegate alle singole fasi e richiamate nelle schede successive. Dove esistenti, fare riferimento ai BREF comunitari o nazionali inerenti il settore industriale in esame.

Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo[4]

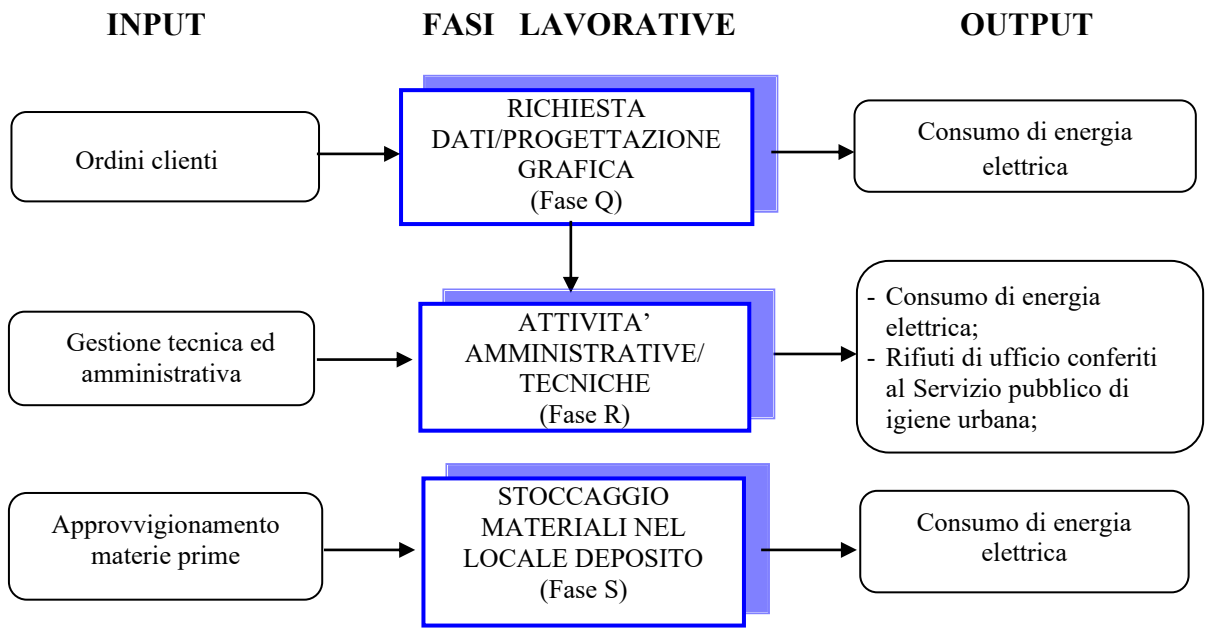
SCHEMA A BLOCCHI PROCESSO PRODUTTIVO REPARTO M2



[4] - Ad integrazione della relazione di cui alla successiva sezione C.3, tracciare un diagramma a blocchi nel quale sono rappresentate tutte le fasi del processo produttivo, comprese le attività ausiliarie. Contrassegnare ciascuna fase identificata nel diagramma a blocchi con un'apposita sigla come riferimento per le informazioni collegate alle singole fasi e richiamate nelle schede successive. Dove esistenti, fare riferimento ai BREF comunitari o nazionali inerenti il settore industriale in esame.

Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo[5]

SCHEMA A BLOCCHI PROCESSO PRODUTTIVO REPARTO M3



[5] - Ad integrazione della relazione di cui alla successiva sezione C.3, tracciare un diagramma a blocchi nel quale sono rappresentate tutte le fasi del processo produttivo, comprese le attività ausiliarie. Contrassegnare ciascuna fase identificata nel diagramma a blocchi con un'apposita sigla come riferimento per le informazioni collegate alle singole fasi e richiamate nelle schede successive. Dove esistenti, fare riferimento ai BREF comunitari o nazionali inerenti il settore industriale in esame

Sezione C.3 – Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo[6]

FASE A/G Ricezione materie prime	Le principali materie prime utilizzate nel processo di stampa sono rappresentate da semilavorati, ovvero bobine di film plastico, da inchiostri e solventi. Tali materiali sono approvvigionati sulla base delle esigenze produttive. Le bobine su cui viene trasferito il grafismo richiesto dal cliente sono di varie tipologie: PP, PE, HDPE, LDPE, ecc., mentre gli inchiostri hanno una consistenza pastosa e l'aggiunta di solvente li rende macchinabili nel processo di stampa. Lo stoccaggio degli inchiostri viene effettuato in un locale dedicato, con pavimentazione industriale, usando tutti gli accorgimenti necessari ad assicurare le condizioni di sicurezza. In prossimità del reparto stampa, in locale dedicato, è presente un impianto di miscelazione colori (cucina colori) che in modo automatico prepara i colori pantone con estrema precisione e ripetitività.
FASE B Stampa rotocalco	La Flessofab S.r.l. nel reparto M1 dispone di n. 1 macchina da stampa a rotocalco di alta tecnologia, il cui procedimento è quello della rotocalcografia, che utilizza un rullo inciso, ovvero un metallo liscio coperto da una miriade di minuscole cavità che formano le immagini da stampare. Il rullo è parzialmente immerso in un recipiente contenente inchiostro fluido a base di solvente. Una volta che il rullo è stato bagnato, una lama metallica scorre lungo tutta la sua lunghezza, raschiando l'inchiostro dalla superficie e lasciandolo solo nelle cavità. L'inchiostro viene quindi trasferito sul film flessibile, che entra in contatto con il rullo attraverso un'intensa pressione per favorire il processo di stampa. L'Acetato di etile (AcEt) rappresenta il principale solvente organico impiegato nel processo produttivo. Il calore necessario al processo di essiccazione del film viene fornito da una caldaia alimentata a metano, la cui potenzialità termica è di 3,5 MWh. La stessa è a supporto anche dell'impianto di depurazione/recupero solvente per riscaldare il gas inerte e favorire il recupero del solvente da parte del carbone attivo presente nell'impianto di recupero solvente (denominato DEC). E' presente, inoltre, una caldaia alimentata a metano, la cui potenzialità termica è di 1,1 MWh, che è di riserva in caso di guasto o malfunzionamento di quella principale. Entrambe rientrano alla lettera «gg-bis) medio impianto di combustione: "*impianto di combustione di potenza termica nominale pari o superiore a 1 MW e inferiore a 50 MW …*" di cui al D.Lgs 183/2017. Gli inchiostri ed i solventi in uso presso il reparto stampa sono tutti corredati della relativa scheda di sicurezza resa disponibile nei luoghi di utilizzo. Il flusso inquinante proveniente dalla macchina da stampa rotocalco è costituito da Composti Organici Volatili che vengono convogliati verso un impianto di recupero solvente a carboni attivi (DEC – costruttore Dynamic Environmental Corporation), che mediante la depurazione del flusso gassoso consente di recuperare il solvente e riutilizzarlo in produzione. Ciò è reso possibile da un processo di adsorbimento/desorbimento del carbone attivo e la successiva fase di condensazione e distillazione permette il recupero dell'Acetato di Etile.

[6] - Con riferimento al diagramma di flusso di cui alla sezione C.2, dettagliare per ciascuna delle fasi:

a. le modalità di funzionamento dell'impianto deputato allo svolgimento della fase in oggetto descrivendo, in particolare:
   I. come le materie prime, in ingresso ed in uscita, vengono movimentate, miscelate, utilizzate, trasformate, con quale efficienza e le macchine presenti;
   II. la durata della fase ed i tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto, la periodicità di funzionamento;
   III. le condizioni di esercizio: potenzialità e parametri operativi (pressione, temperatura; continuo, discontinuo; etc…);
   IV. i sistemi di regolazione e controllo;

b. la tipologia di sostanze inquinanti che possono generarsi dalla fase, caratterizzandoli quantitativamente e qualitativamente;

c. la proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo (a monte di eventuali abbattimenti) per ciascun inquinante individuato al punto precedente.

Riportare, inoltre, i dati quantitativi in ingresso ed in uscita di materie prime, intermedi e ausiliari, combustili, aria, acqua, prodotti finali, prodotti secondari, rifiuti, specificando le fasi di provenienza e quelle di destinazione, e il bilancio di energia (termica ed elettrica) per ciascuna delle fasi rappresentate nel diagramma di flusso indicato nella sezione C.2; ove i dati per la singola fase non siano disponibili fornire i dati relativi a più fasi o ad unità di processo significative (linea produttiva, reparto, etc.).

Sezione C.3 – Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo[7]

FASE H Stampa Flessografica	Presso il reparto M2 si dispone attualmente di n. 3 macchine di stampa flessografica di alta tecnologia e il processo prevede una serie di passaggi del film attraverso rulli inchiostratori che trasmettono i grafismi al supporto plastico tramite l'uso di un clichè gommoso o fotopolimero. Il film inchiostrato viene asciugato tramite aria calda, così da allontanare il solvente e facendo aderire l'inchiostro al supporto plastico. Gli inchiostri ed i solventi in uso presso il reparto stampa sono tutti corredati della relativa scheda di sicurezza resa disponibile nei luoghi di utilizzo. Ogni macchina da stampa dispone di una linea di espulsione del flusso inquinante costituito principalmente da Composti Organici Volatili provenienti dall'aria calda utilizzata per l'essiccazione degli inchiostri e viene convogliata verso un impianto di depurazione e poi al camino E1. Il trattamento depurativo è garantito da un postcombustore che si basa sulla tecnologia della distruzione termica dei C.O.V. mediante un impianto di ossidazione termica rigenerativa, in accordo con la BAT n. 15 lett. f) - *Trattamento termico dei solventi nei gas in uscita dal processo con recupero di energia (Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della commissione del 22 giugno 2020)*. L'impianto fornito dalla casa costruttrice BROFIND garantisce un'efficienza del processo depurativo che avrà un contenuto di inquinanti in accordo con le normative europee.
FASE C/I Accoppiamento	Dopo la fase di stampa, in base alla tipologia di imballaggio da realizzare, le bobine prodotte presso i reparti M1 ed M2 possono essere stoccate in magazzino o sottoposte ad una fase di accoppiamento che consente di unire la parte inchiostrata con un secondo film polimerico, neutro, mediante adesivo. Tale processo conferisce al film proprietà specifiche di resistenza ed è garanzia di salubrità alimentare. Le emissioni provenienti da queste fasi di accoppiamento saranno convogliate verso l'impianto DEC per il reparto M1, mentre quelle del reparto M2 sono canalizzate verso un impianto di depurazione a base di carboni attivi.
FASE L Taglio e rifilo (reparto M2)	Dopo la fase di stampa ed eventuale accoppiamento, le bobine vengono portate al reparto taglio e attraversano una serie di taglierine che le dividono in varie fasce, le quali sono riavvolte in piccole bobine dette "figlie" e inviate ai clienti. Il taglio è la fase che determina la maggior parte degli sfridi di lavorazione, rappresentati dai rifili di PP/PE, i quali sono destinati al recupero attraverso il conferimento a ditte autorizzate.

[7] - Con riferimento al diagramma di flusso di cui alla sezione C.2, dettagliare per ciascuna delle fasi:

d. le modalità di funzionamento dell'impianto deputato allo svolgimento della fase in oggetto descrivendo, in particolare:
   - I. come le materie prime, in ingresso ed in uscita, vengono movimentate, miscelate, utilizzate, trasformate, con quale efficienza e le macchine presenti;
   - II. la durata della fase ed i tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto, la periodicità di funzionamento;
   - III. le condizioni di esercizio: potenzialità e parametri operativi (pressione, temperatura; continuo, discontinuo; etc…);
   - IV. i sistemi di regolazione e controllo;

e. la tipologia di sostanze inquinanti che possono generarsi dalla fase, caratterizzandoli quantitativamente e qualitativamente;

f. la proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo (a monte di eventuali abbattimenti) per ciascun inquinante individuato al punto precedente.

Riportare, inoltre, i dati quantitativi in ingresso ed in uscita di materie prime, intermedi e ausiliari, combustili, aria, acqua, prodotti finali, prodotti secondari, rifiuti, specificando le fasi di provenienza e quelle di destinazione, e il bilancio di energia (termica ed elettrica) per ciascuna delle fasi rappresentate nel diagramma di flusso indicato nella sezione C.2; ove i dati per la singola fase non siano disponibili fornire i dati relativi a più fasi o ad unità di processo significative (linea produttiva, reparto, etc.).

Sezione C.3 – Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo[8]

FASE D/M Imballaggio	L'imballaggio delle bobine prodotte viene garantito mediante il posizionamento su bancali con avvolgimento con film termoretraibile. In questa fase viene utilizzata una macchina denominata fasciatrice.
FASE E/N Stoccaggio in magazzino	I prodotti finiti sono stoccati nell'area magazzino, in un'area dedicata, in attesa della consegna al cliente.
FASE F/O Manutenzione macchine/ Attrezzature	Tutte le macchine/attrezzature sono sottoposte ad interventi di manutenzione periodica, che prevedono il controllo generale delle parti meccaniche ed elettroniche ed interventi di riparazione/ripristino in caso di guasto/disfunzione. In base alla complessità delle operazioni da effettuare, si valuta se affidarne l'esecuzione ad una ditta esterna. Gli aspetti ambientali derivanti da questa fase sono legati alla produzione di rifiuti, quali oli esausti, batterie al piombo, tubi e lampade fluorescenti per illuminazione, ferro e acciaio.
FASE P Laboratorio Controllo Qualità (Reparto M2)	Le attività del laboratorio C.Q. sono finalizzate a verificare la corrispondenza delle caratteristiche funzionali e qualitative del film flessibile prodotto ai requisiti posti dal cliente.
FASE Q/R Attività amm.ve/ tecniche (Reparto M3)	Le attività amministrative e commerciali, oltre a quelle di carattere tecnico, sono svolte dal personale impiegato negli uffici aziendali, mediante apparecchiature e strumentazioni che consentono di pianificare ed organizzare il lavoro. In tale area di lavoro si producono rifiuti assimilabili agli urbani.
FASE S Stoccaggio materiali nel locale deposito (Reparto M3)	Presso il reparto M3 la presenza di un capannone necessita per il deposito della materia prima rappresentata da bobine di film plastico, di diversa tipologia.
	I reparti M1 ed M2 dispongono di caldaie ad uso igienico – assistenziale da 35 kWh ognuna rientra alla lettera dd (impianti di combustione alimentati a metano o GPL, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW) della parte I dell'Allegato lV alla Parte V del D. Lgs 152/06, aggiornato con D.Lgs 102/2020 e le emissioni sono classificate come Scarsamente Rilevanti.

[8] - Con riferimento al diagramma di flusso di cui alla sezione C.2, dettagliare per ciascuna delle fasi:

g. le modalità di funzionamento dell'impianto deputato allo svolgimento della fase in oggetto descrivendo, in particolare:
   I. come le materie prime, in ingresso ed in uscita, vengono movimentate, miscelate, utilizzate, trasformate, con quale efficienza e le macchine presenti;
   II. la durata della fase ed i tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto, la periodicità di funzionamento;
   III. le condizioni di esercizio: potenzialità e parametri operativi (pressione, temperatura; continuo, discontinuo; etc…);
   IV. i sistemi di regolazione e controllo;

h. la tipologia di sostanze inquinanti che possono generarsi dalla fase, caratterizzandoli quantitativamente e qualitativamente;

i. la proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo (a monte di eventuali abbattimenti) per ciascun inquinante individuato al punto precedente.

Riportare, inoltre, i dati quantitativi in ingresso ed in uscita di materie prime, intermedi e ausiliari, combustili, aria, acqua, prodotti finali, prodotti secondari, rifiuti, specificando le fasi di provenienza e quelle di destinazione, e il bilancio di energia (termica ed elettrica) per ciascuna delle fasi rappresentate nel diagramma di flusso indicato nella sezione C.2; ove i dati per la singola fase non siano disponibili fornire i dati relativi a più fasi o ad unità di processo significative (linea produttiva, reparto, etc.).

Reparto M1	Reparto Stampa	Reparto accoppiamento
Macchinari	N° 1 macchina da stampa a rotocalco: - Linea di stampa 10 colori UTECO NEXT 450;	N° 1 macchina per accoppiamento film da installare: - Accoppiatrice a solvente SUPERCOMBI 5000 NORDMECCANICA;
Tempi di efficienza produttiva avvio impianto	1/2 h	1/2 h
Velocità macchine	300 m/min	250 m/min
Efficienza trasformazione materie prime	95%	95%
Periodicità di funzionamento	16 h	16 h
Tempi di spegnimento	istantaneo	istantaneo
Temperatura	80:90 °C	110 °C

Reparto M2	Reparto Stampa	Reparto accoppiamento
Macchinari	N° 3 macchine da stampa flessografica: - Linea di stampa 10 colori UTECO ONYX; - Linea di stampa 10 colori FLEXOTECNICA XG; - Linea di stampa 10 colori UTECO CRYSTAL	N° 3 macchine per accoppiamento film: - Accoppiatrice N° 1 NORDMECCANICA; - Accoppiatrice N° 2 NORDMECCANICA; - Accoppiatrice N° 3 NORDMECCANICA; - Previsione di installazione di una nuova linea di accoppiamento solvent less entro il 2026.
Tempi di efficienza produttiva avvio impianto	½ ora	½ h
Velocità macchine	300 m./min.	250 m/min
Efficienza trasformazione materie prime	95 % bobine	95% bobine
Periodicità di funzionamento	16 h	16 h
Tempi di spegnimento	istantaneo	istantaneo
Temperatura	60 - 65° C	Temperatura di raffreddamento 40°C

Allegati alla presente scheda[9]	
……	Y…
……	Y…
Eventuali commenti	

[9] - Aggiungere della presente scheda eventuali, ulteriori documenti ritenuti rilevanti dal gestore richiedente.

REGIONE CAMPANIA

Riguardo alle BAT applicabili alla FLESSOFAB S.r.l. per il suo settore di attività, si fa riferimento alla "*Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione, del 22 giugno 2020, che stabilisce, a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici*" per l'attività IPPC 6.7 "*Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, rivestire, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno*". L'analisi è stata condotta prendendo in considerazione solo le BAT applicabili all'attività dell'organizzazione:

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE[1]			
Bref o BAT conclusion	**Misure adottate**	**Applicazione Bref o BAT conclusion ***	**Note ****
BAT 1. Sistema di gestione ambientale - Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente tutte le caratteristiche seguenti:	L'organizzazione ha implementato un Sistema di Gestione Integrato secondo le norme UNI EN ISO 14001:2015 e UNI ISO 45001:2023, che sarà sottoposto a certificazione a breve.	Non Applicata	In corso di certificazione
i) impegno, leadership e responsabilità da parte dei dirigenti, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace;	Sono state individuate le funzioni responsabili della gestione del SGI, definendo un organigramma con relativi ruoli e responsabilità in campo ambientale e di sicurezza.	Applicata	
ii) un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente;	E' stato definito il contesto in cui opera l'organizzazione, che è ubicata in un'area industriale, così le aspettative degli stakeholders con cui interagisce, gli aspetti ambientali e di sicurezza associati al processo produttivo e la normativa applicabile.	Applicata	
iii) sviluppo di una politica ambientale che preveda anche il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;	E' stata definita la Politica ambientale e di sicurezza che fissa i principi e gli obiettivi che l'organizzazione intende perseguire.	Applicata	
iv) definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili;	Sono stati definiti gli obiettivi di miglioramento, i quali sono correlati alla significatività degli aspetti ambientali associati al processo produttivo.	Applicata	
v) pianificazione e attuazione delle procedure e delle azioni necessarie	Sono implementate procedure/istruzioni	Applicata	

(incluse azioni correttive e preventive laddove necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali;	operative per disciplinare quelle attività che possono determinare potenziali impatti ambientali.		
vi) determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie;	La Flessofab S.r.l. ha definito la sua struttura organizzativa e rende disponibili le risorse umane e finanziarie per l'implementazione del SGI.	Applicata	
vii) garanzia delle competenze e della consapevolezza necessarie del personale le cui attività potrebbero incidere sulla prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione);	Si provvede alla formazione/informazione del personale aziendale, in funzione della mansione svolta e del ruolo che riveste all'interno del SGI.	Applicata	
viii) comunicazione interna ed esterna;	Sono adottate modalità di comunicazione efficaci sia all'interno, tra le diverse funzioni, che verso l'esterno.	Applicata	
ix) promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale;	Il personale aziendale è reso consapevole delle buone pratiche di gestione ambientale attraverso attività di formazione ed addestramento mirate.	Applicata	
x) redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività che hanno un impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti;	E' stato elaborato un manuale del SGI; sono state predisposte specifiche procedure/istruzioni operative e modulistica di registrazione delle attività condotte.	Applicata	
xi) controllo dei processi e programmazione operativa efficaci;	E' stata implementata una procedura di controllo operativo per tenere sotto controllo le attività da monitorare al fine di evitare potenziali impatti ambientali.	Applicata	
xii) attuazione di adeguati programmi di manutenzione;	E' presente un piano di manutenzione delle macchine/attrezzature aziendali.	Applicata	
xiii) preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza;	E' stata implementata una specifica istruzione operativa per la gestione delle emergenze ambientali.	Applicata	
xiv) valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento;	Tale aspetto sarà valutato in caso di progettazione di un nuovo impianto, di sua modifica o dismissione.	Non applicata	

xv) attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione; ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera e nell'acqua da installazioni IED (Reference Report on Monitoring, ROM);	Nell'ambito del PM&C previsto dall'AIA è stato predisposto un programma di monitoraggio e misurazione relativamente alle matrici ambientali associate al processo che possono determinare potenziali impatti ambientali.	Applicata	
xvi) svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;	Sono stati predisposti idonei indici di prestazione, tali da non richiedere analisi comparative di settore.	Non applicata	
xvii) verifiche periodiche indipendenti (ove praticabile) esterne e interne, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme alle modalità previste e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;	Il SGI adottato sarà sottoposto a verifica da parte di Ente di certificazione, così da assicurarne la corretta applicazione e la conformità alla UNI EN ISO 14001:15 e alla UNI ISO 45001:2023. Saranno condotti audit interni sia dal punto di vista documentale che con sopralluoghi in campo per verificare l'efficacia del SGI implementato.	Applicata	
xviii) valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o del possibile verificarsi di non conformità analoghe;	E' stata implementata una specifica procedura per la gestione delle non conformità e delle azioni correttive da intraprendere per evitarne il ripetersi.	Applicata	
xix) riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;	Il SGI sarà sottoposto a riesame annuale da parte della direzione.	Applicata	
xx) seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite.	Ai fini del miglioramento continuo delle prestazioni ambientali, sarà valutata l'applicabilità di tecniche più innovative con minori impatti ambientali, compatibilmente con la loro efficacia e la fattibilità economica.	Applicata	
<u>In particolare per il trattamento di superficie con solventi organici, le BAT devono includere nel sistema di gestione ambientale i seguenti elementi:</u>			
i)Interazione con il controllo e la garanzia di qualità e considerazioni in materia di salute e sicurezza.	Nell'ambito del SGI si tiene conto delle corrette modalità operative e	Applicata	

	gestionali da applicare sia per ridurre gli impatti ambientali derivanti dall'impiego di prodotti chimici, così della salvaguardia della salute e sicurezza dei lavoratori nel DVR aziendale.		
ii) Pianificazione per ridurre l'impatto ambientale di un'installazione. Ciò comporta in particolare:			
a) valutazione della prestazione ambientale generale dell'impianto (cfr) BAT 2);	La Flessofab S.r.l. nell'ottica del miglioramento continuo delle sue performance ambientali e della prevenzione dell'inquinamento persegue obiettivi di riduzione delle emissioni di inquinanti e dei consumi energetici.	Applicata	
b) considerazione degli effetti incrociati, in particolare il mantenimento di un adeguato equilibrio tra la riduzione delle emissioni di solvente e il consumo di energia (cfr) BAT 19), acqua (cfr) BAT 20) e materie prime (cfr) BAT 6);	Attraverso il Sistema di Gestione Integrato applicato a tutti i livelli dell'organizzazione si possono monitorare in modo costante gli aspetti ambientali correlati al processo produttivo, con particolare riferimento: al consumo di solventi per ridurre al minimo le emissioni di COV (predisposizione del Piano Gestione Solventi), alla quantità e tipologia di rifiuti prodotti mediante il recupero degli sfridi di lavorazione, ai consumi energetici e di materie prime ed ausiliarie.	Applicata	
c) riduzione delle emissioni di COV dai processi di pulizia (cfr) BAT 9).	Le attività di pulizia di macchine/attrezzature sono condotte limitando al minimo il consumo di solvente e favorendone il recupero.	Applicata	
iii) Occorre prevedere l'inclusione di:			
a) un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali [cfr) BAT 5 a)];	E' stata implementata una specifica istruzione operativa per la gestione delle emergenze ambientali, ovvero eventi eccezionali, quale lo sversamento accidentale di prodotti chimici, che possono determinare	Applicata	

	impatti ambientali significativi.		
b) un sistema di valutazione delle materie prime per utilizzare materie prime a basso impatto ambientale e un piano per ottimizzare l'uso di solventi nel processo (cfr) BAT 3);	L'approvvigionamento delle materie prime è finalizzato, laddove possibile, compatibilmente con le esigenze economiche e di processo, all'acquisto di materie prime a minore impatto ambientale. L'impianto di recupero solvente (DEC) in uso presso lo Stab. M1 consente il riutilizzo del solvente immesso nel processo (Acetato di Etile), sia tal quale che per la quota presente negli inchiostri.	Applicata	
c) un bilancio di massa dei solventi (cfr) BAT 10);	Nell'ambito del SGI si provvederà ad effettuare un bilancio di massa dei solventi (Piano Gestione Solventi), in accordo con quanto previsto dalle BAT di settore.	Applicata	
d) un programma di manutenzione per ridurre la frequenza e gli impatti ambientali delle OTNOC (cfr) BAT 13);	E' presente un piano di manutenzione delle macchine/attrezzature di lavoro, così da assicurare l'efficienza delle stesse ed evitare potenziali impatti ambientali.	Applicata	
e) un piano di efficienza energetica [cfr) BAT 19 a)];	Assieme al miglioramento continuo delle proprie prestazioni ambientali, l'organizzazione persegue anche obiettivi di miglioramento dell'efficienza energetica. Nell'ambito del PMeC si tiene conto dell'indice relativo ai consumi energetici (Wh) rapportati ai mq di film stampato, in accordo con la BAT 19.	Applicata	
f) un piano di gestione dell'acqua [cfr) BAT 20 a)];	/	Non applicabile	Non viene impiegata acqua nel processo produttivo.
g) un piano di gestione dei rifiuti [cfr) BAT 22 a)];	E' stata implementata una specifica istruzione operativa per la corretta gestione dei rifiuti prodotti, sia dal punto vista operativo che documentale.	Applicata	
h) un piano di gestione degli odori (cfr) BAT 23).	/	Non Applicabile	L'attività aziendale non genera impatto olfattivo nelle aree

			circostanti il sito e non è stato mai riscontrato tale impatto.
BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, in particolare per quanto riguarda le emissioni di COV e il consumo energetico, la BAT consiste nel:			
- individuare i settori/le sezioni/le fasi dei processi che contribuiscono maggiormente alle emissioni di COV e al consumo energetico e vantano il potenziale di miglioramento maggiore (cfr. anche BAT 1);	L'azienda si impegna a monitorare le emissioni di COV allo scopo di minimizzarle, mediante la gestione oculata di inchiostri e solventi nella fase di stampa, così ad attuare una politica finalizzata all'efficientamento energetico.	Applicata	
- individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico;	Registrazione dei consumi delle materie prime e ausiliarie e di quelli energetici per verificarne l'andamento e favorire un uso efficiente delle risorse.	Applicata	
- verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate.	Sono previsti audit finalizzati a verificare l'andamento relativo alla gestione degli aspetti ambientali correlati al processo produttivo.	Applicata	
BAT 3 Al fine di evitare o ridurre l'impatto ambientale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito.			
a) Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale Nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), una valutazione sistematica degli impatti ambientali negativi dei materiali utilizzati (in particolare per le sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione nonché per le sostanze estremamente preoccupanti) e ove possibile, la loro sostituzione con materiali i cui impatti ambientali e sanitari sono ridotti o inesistenti, tenendo conto dei requisiti o delle specifiche di qualità del prodotto.	L'azienda ha messo in atto tutte le cautele impiantistiche e procedurali per evitare che i prodotti chimici utilizzati possano contaminare le matrici ambientali. Laddove possibile e compatibilmente con i vincoli tecnico/qualitativi della stampa, l'azienda effettua la ricerca di prodotti con classe di pericolosità inferiore (Regolamento CLP), coinvolgendo in questo processo i fornitori.	Applicata	

b) Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo grazie ad un piano di gestione (nell'ambito del sistema di gestione ambientale [cfr. BAT 1)] che mira a individuare e attuare le azioni necessarie (ad esempio, dosaggio dei colori, ottimizzazione della nebulizzazione dello spray).	L'azienda razionalizza l'uso di solventi mediante la programmazione dei consumi, l'impiego di una mix station che consente di miscelare e dosare gli inchiostri per la preparazione delle ricette.	Applicata	
BAT 4. Al fine di ridurre il consumo di solventi, le emissioni di COV e l'impatto ambientale generale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.			
a) Uso di pitture/ rivestimenti/vernici/ inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto di solidi	L'azienda utilizza, compatibilmente con le necessità produttive, inchiostri in pasta ad alto contenuto di materia solida.	Applicata	
b) Uso di pitture/ rivestimenti/inchiostri/ vernici/adesivi a base acquosa.		Non applicata	L'utilizzo di inchiostri e vernici a base acquosa non risulta applicabile in quanto gli inchiostri a base acquosa non consentono di produrre una grafica in termini di qualità analoga a quella ottenuta con inchiostri a solvente. Per quanto attiene un possibile utilizzo di adesivi solventless nel processo di accoppiamento, gli stessi sono impiegati presso il reparto M2, mentre non risultano idonei per l'accoppiatrice che si intende installare presso il reparto M1, che richiede l'impiego di adesivi a base di solvente.
c) Uso di inchiostri/ rivestimenti/pitture/ vernici e adesivi essiccati per irraggiamento.	Utilizzo di inchiostri UV	Non applicata	La tecnologia con Inchiostri con solidificazione ad UV o IR non è applicata al processo di stampa flessografica e rotocalco, in quanto l'essiccazione degli inchiostri sui film avviene mediante impiego di aria riscaldata.
d) Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente	/	Non applicata	Vedi lett. b)
e) Utilizzo di adesivi termofusibili	/	Non applicabile	Tecniche e materiali non impiegati nel processo
f)Utilizzo della verniciatura a polveri	/	Non applicabile	
g) Utilizzo di un film laminato per rivestimenti su supporti arrotolati (web) o coil coating	/	Non applicabile	
h) Uso di sostanze che non sono COV o sono COV a minore volatilità		Non applicata	Per il reparto M1 non risulta possibile l'impiego di solventi a bassa volatilità, in quanto

			l'impianto di recupero solventi è progettato per recuperare esclusivamente Acetato di etile (per la quasi totalità dell'input), che è un solvente ad elevata capacità di evaporazione. Anche per il reparto flessografico M2 l'uso di COV garantisce l'autosostentamento dell'impianto di ossidazione termica rigenerativa (RTO).
BAT 5. Al fine di evitare o ridurre le emissioni fuggitive di COV durante lo stoccaggio e la manipolazione di materiali contenenti solventi e/o materiali pericolosi, la BAT consiste nell'applicare i principi di buona gestione utilizzando tutte le tecniche riportate di seguito.			
a) Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali	I locali/aree destinate allo stoccaggio di inchiostri e solventi sono dotati di adeguati bacini/vasche di contenimento così da evitare rischi di sversamenti accidentali di prodotti chimici. Il personale operativo è stato formato/informato circa le corrette modalità di gestione dei prodotti chimici, come da piano annuale di formazione e addestramento previsto nell'ambito del SGI.	Applicata	
Il piano di prevenzione e controllo delle perdite e delle fuoriuscite accidentali fa parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprende, tra l'altro:			
- i piani nel caso di incidenti nel sito, per fuoriuscite accidentali di dimensioni estese o ridotte;	E' stata implementata una specifica procedura per la gestione di incidenti/emergenze ambientali, quali sversamenti accidentali di prodotti chimici nell'ambito del SGI.	Applicata	
- l'individuazione dei ruoli e delle responsabilità delle persone coinvolte;	Nell'ambito del SGI sono state individuate le figure preposte alla gestione e coordinamento di situazioni di emergenza.	Applicata	
- la sensibilizzazione del personale sulle problematiche ambientali e relativa formazione per	Si provvede alla formazione/informazione del personale operativo	Applicata	

prevenire/trattare le fuoriuscite accidentali;	circa le corrette modalità di gestione e manipolazione dei prodotti chimici in sicurezza secondo quanto previsto dalle schede di sicurezza, così dalle istruzioni operative del SGI.		
- l'individuazione delle aree a rischio di fuoriuscite accidentali e/o di perdite di materiali pericolosi, classificandole in funzione del rischio;	Sono state predisposte, laddove necessarie, idonee misure di prevenzione/contenimento quali bacini di contenimento di adeguata capacità per lo stoccaggio dei prodotti chimici, così da prevenire rischi di fuoriuscite accidentali.	Applicata	
- nelle aree individuate, assicurare adeguati sistemi di contenimento, ad esempio pavimenti impermeabili;	Lo stoccaggio dei prodotti chimici impiegati nel processo produttivo viene effettuato in apposito locale dedicato con pavimentazione industriale in condizioni di sicurezza.	Applicata	
- l'individuazione di adeguati dispositivi di contenimento e di pulizia nel caso di fuoriuscite accidentali, accertandosi periodicamente che siano effettivamente disponibili, in buone condizioni di funzionamento e non distanti dai punti in cui tali incidenti possono verificarsi;	E' stato predisposto materiale assorbente per il contenimento di eventuali fuoriuscite accidentali.	Applicata	
- degli orientamenti in materia di gestione dei rifiuti per trattare i rifiuti derivanti dal controllo delle fuoriuscite accidentali;	I rifiuti derivanti da eventuali situazioni di emergenza sono gestiti in accordo con la normativa vigente.	Applicata	
- ispezioni periodiche (almeno una volta all'anno) delle aree di stoccaggio e operative, collaudo e taratura delle apparecchiature di rilevamento delle perdite e tempestiva riparazione delle perdite da valvole, guarnizioni, flange ecc. (cfr. BAT 13).	Sono previste, nell'ambito del SGI, ispezioni periodiche delle aree di stoccaggio e operative, finalizzate al monitoraggio e al controllo del processo.	Applicata	
Tecniche di stoccaggio			
b) Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata	Lo stoccaggio dei prodotti chimici impiegati nel processo produttivo viene effettuato in apposito locale dedicato. Le cisternette presenti sono munite di apposito coperchio con chiusura ermetica.	Applicata	
c) Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi	Lo stoccaggio dei prodotti chimici nel reparto	Applicata	

nelle aree di produzione	produzione è limitato ai quantitativi strettamente necessari alla lavorazione.		
Tecniche per il pompaggio e il trattamento dei liquidi			
d) Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio	Le attività di miscelazione di inchiostri e solventi avvengono all'interno di locali dotati di bacini di contenimento e si utilizzano pompe e dispositivi di tenuta idonei al materiale trattato. Viene assicurata la manutenzione periodica di questi dispositivi.	Applicata	
e) Tecniche per prevenire i traboccamenti durante il pompaggio	Le attività di miscelazione di inchiostri e solventi avvengono all'interno di locali dotati di bacini di contenimento. Viene assicurata la manutenzione periodica delle pompe a membrana. E' presente sonda per il controllo del troppo pieno nel serbatoio di accumulo dell'acetato di etile nel reparto M1.	Applicata	
f) Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenente solventi.	I materiali approvvigionati non sono in forma sfusa. I prodotti a base di solvente sono contenuti in fusti di acciaio o in cisterne di polietilene o di acciaio dotati di tutti i requisiti di sicurezza. La movimentazione è effettuata sempre da personale addestrato.	Applicata	
g) Misure di contenimento in caso di fuoriuscite e/o assorbimento rapido durante la manipolazione di materiali contenenti solventi	E' stato previsto un kit di emergenza per la gestione di sversamenti accidentali di prodotti chimici.	Applicata	
BAT 6. Al fine di ridurre il consumo di materie prime e le emissioni di COV, la BAT consiste nell'utilizzare una tecnica o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.			
a) Consegna centralizzata di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti)		Non applicata	Per le caratteristiche dei reparti M1 ed M2 non è possibile centralizzare la consegna di materiali contenenti COV.
b) sistemi di miscelazione avanzati	L'azienda dispone di impianti di miscelazione (cucina colori) gestiti da apposito software, per	Applicata	

	consentire un'accurata miscelazione dei colori durante l'erogazione.		
c) Consegna di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nel punto di applicazione mediante un sistema chiuso.	Nel reparto M1 è presente una cisternetta contenente un inchiostro base, che prevede il prelievo e l'alimentazione delle unità di stampa. Nel reparto M2 vi è la disponibilità di fusti con inchiostri e solventi collegati direttamente con le macchine da stampa.	Applicata	
d) Automazione del cambiamento di colore	Le macchine da stampa sono tecnicamente avanzate, così da garantire in modo automatico il cambiamento del colore.	Applicata	
e) Raggruppamento per colore	L'azienda provvede all'accorpamento di lavorazioni che richiedono l'impiego dello stesso colore, compatibilmente con le esigenze produttive, così da limitare la frequenza dei cambi colore in macchina e la riduzione delle emissioni di COV.	Applicata	
f) Spurgo senza solvente di lavaggio	/	Non applicabile	Tecnica non pertinente con il processo della Flessofab S.r.l.
BAT 7. Al fine di ridurre il consumo di materie prime e l'impatto ambientale generale dei processi di applicazione dei rivestimenti, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito: - **Tecniche di applicazione non a spruzzo;** - **Tecniche di atomizzazione a spruzzo;** - **Automazione dell'applicazione a spruzzo;**	/	Non applicabile	La Flessofab S.r.l. non effettua processi di applicazione di rivestimenti.
BAT 8. Al fine di ridurre il consumo energetico e l'impatto ambientale generale dei processi di essiccazione/indurimento, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.	/		
a) Essicazione/indurimento per convezione di gas inerte; **b) Essiccazione/indurimento a induzione;**		Non applicabile Non applicabile	
c) Essiccazione a microonde e ad alta frequenza		Non applicabile	

d) Indurimento a radiazione		Non applicabile	
e) Essiccazione combinata per convezione/radiazione IR		Non applicabile	
f) Essiccazione/indurimento per convezione associata al recupero di calore	Ogni macchina da stampa dispone di sistemi di riscaldamento dell'aria per essiccare il film stampato e di recuperare il calore rimettendolo nuovamente in circolo.	Applicata	
BAT 9. Al fine di ridurre le emissioni di COV derivanti dai processi di pulizia, la BAT consiste nel ridurre al minimo l'uso di detergenti a base solvente e nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.			
a) Protezione delle aree e delle apparecchiature di spruzzatura	/	Non applicabile	
b) Eliminazione dei solidi prima della pulizia completa	I residui solidi degli inchiostri sono rimossi dalle attrezzature di lavoro prima della pulizia completa con solvente.	Applicata	
c) Pulizia manuale con salviette preimpregnate	La pulizia manuale dei cilindri è effettuata con panni tecnici (MEWA).	Applicata	
d) Utilizzo di detergenti a bassa volatilità	/	Non applicata	
e) Pulizia con detergenti a base acquosa		Non applicabile	
f) Impianti di lavaggio chiusi	Presso il reparto M2 è presente un sistema di lavaggio lastre a ciclo chiuso con impiego di detergente.	Applicata	
g) Spurgo con recupero di solventi	Il solvente utilizzato per le attività di pulizia viene poi recuperato e riutilizzato, riducendo così la quantità di solventi esausti da smaltire.	Applicata	
h) Pulizia mediante spruzzatura di acqua ad alta pressione	/	Non applicabile	
i) Pulizia a ultrasuoni	/	Non applicabile	
j) Pulizia a ghiaccio secco (CO2)	/	Non applicabile	
k) Pulizia mediante granigliatura con plastica	/	Non applicabile	
BAT 10. La BAT consiste nel monitorare le emissioni totali e fuggitive di COV mediante la compilazione, almeno una volta l'anno, di un bilancio di massa dei solventi degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, punto 2, della direttiva 2010/75/UE, e di ridurre al minimo l'incertezza dei			

dati relativi al bilancio di massa dei solventi utilizzando tutte le tecniche riportate di seguito.			
a) Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l'incertezza associata	L'azienda provvede all'elaborazione su base annuale di un Piano di Gestione Solventi, ai sensi dell'art. 275 "Emissioni di COV" del D.Lgs 152/06, All. III alla Parte V.	Applicata	
b) Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente;	Ai fini di una corretta elaborazione del piano gestione solventi è presente la registrazione dei quantitativi di inchiostri e solventi approvvigionati e di quelli utilizzati nel processo.	Applicata	
c) Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi	Sono registrate, nell'ambito delle attività di manutenzione, eventuali interventi che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi.	Applicata	
BAT 11. La BAT consiste nel monitorare le emissioni negli scarichi gassosi almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.			

Sostanza/ Parametro	Settori/Fonti	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio	Monitoraggio associato a	Applicabilità
Polveri	Rivestimento di veicoli — Rivestimento a spruzzo	EN 13284-1	Una volta l'anno (1)	BAT 18	Non applicabile. La Flessofab S.r.l. non effettua attività di rivestimento di superfici in metallo o legno.
	Rivestimento di altre superfici metalliche e plastiche - Rivestimento a spruzzo				
	Rivestimento di aeromobili - Preparazione (per esempio sabbiatura, granigliatura) e rivestimento				
	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo — Applicazione a spruzzo				
	Rivestimento di superfici di legno — Preparazione e rivestimento				

TCOV	Tutti i settori	**Qualsiasi camino con un carico TCOV < 10 kg C/h**	EN 12619	Una volta l'anno (1) (2) (3)	BAT 14, BAT 15	Applicata per l'impianto di recupero solvente (DEC) presso il reparto M1 e per quello ad ossidazione termica rigenerativa (RTO) presente presso il reparto M2.
		Qualsiasi camino con un carico di TCOV ≥ 10 kg C/h		In continuo		
DMF	DMF Rivestimento di tessili, fogli metallici e carta (5)		Nessuna norma EN disponibile (6)	Una volta ogni tre mesi (1)	BAT 15	Non applicabile
NOX	NOx Trattamento termico dei gas in uscita dal processo.		EN 14792	Una volta l'anno (7)	BAT 17	Applicata per l'impianto ad ossidazione termica rigenerativa (RTO) presente presso il reparto M2.
CO	CO Trattamento termico dei gas in uscita dal processo.		EN 15058	Una volta l'anno (7)	BAT 17	Applicata per l'impianto ad ossidazione termica rigenerativa (RTO) presente presso il reparto M2.

BAT 12. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.	/	Non applicabile	Il processo lavorativo della Flessofab S.r.l non richiede l'impiego di risorsa idrica e pertanto non determina la produzione di acque reflue di processo.
BAT 13. Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito.			
a) Individuazione delle apparecchiature essenziali	Sulla base delle attività di manutenzione, sono state individuate le apparecchiature essenziali che possono determinare emissioni in situazioni di anormalità "OTNOC - condizioni di esercizio di non normale funzionamento".	Applicata	
b) Ispezione, manutenzione e controllo	E' stato predisposto un programma di manutenzione delle macchine/attrezzature.	Applicata	

BAT 14. Al fine di ridurre le emissioni di COV provenienti dalle aree di produzione e di stoccaggio, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.			
a) Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema	Un sistema per i gas in uscita dal processo viene scelto, progettato e ottimizzato tenendo conto di parametri quali:		
	- quantità di aria estratta;	Le emissioni inquinanti provenienti dai processi di stampa sono i COV. Per il	
	- tipo e concentrazione di solventi nell'aria estratta;		

	- tipo di sistema di trattamento (dedicato/centralizzato); - salute e sicurezza; - efficienza energetica.	reparto M1 è presente un impianto di abbattimento e recupero solvente (DEC). Per il reparto M2 è presente un impianto di ossidazione termica rigenerativa (RTO) autosostenuto dalla concentrazione dei COV. Tali impianti sono tecnologicamente avanzati, così da tenere conto di fattori correlati quali salute, sicurezza ed efficienza energetica.	Applicata
	Per la scelta del sistema ci si può basare sull'ordine di priorità seguente:		
	la separazione dei gas in uscita dal processo con concentrazioni elevate e ridotte dei COV;	Non applicata	
	tecniche di omogeneizzazione e incremento della concentrazione dei COV [cfr. BAT 16, b) e c)];	Non applicata	
	tecniche per il recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo (cfr. BAT 15);	Applicata per il reparto M1	
	tecniche di abbattimento dei COV con recupero del calore (cfr. BAT 15);	Non applicata	
b) Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali contenenti COV.	- Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione con un confinamento totale o parziale delle aree di applicazione del solvente (ad esempio impianti di rivestimento, macchine per applicazioni, cabine di verniciatura a spruzzo). L'aria estratta può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Applicata	Le macchine da stampa presentano punti di aspirazione direttamente collegati alle stazioni di inchiostratura. L'aria estratta viene trattata con impianto DEC per il reparto M1 e impianto ad ossidazione termica rigenerativa (RTO) per il reparto M2.
c) Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/ adesivi/inchiostri.	- Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/ inchiostri (ad esempio zona di miscelazione). L'aria estratta può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Applicata	Le macchine da stampa presentano punti di aspirazione direttamente collegati alle stazioni di inchiostratura. L'aria estratta viene trattata con impianto DEC per il reparto M1 e impianto ad ossidazione termica rigenerativa (RTO) per il reparto M2.
d) Estrazione dell'aria dai processi di essiccazione/induriment o	- I flussi dell'aria estratta sono totalmente convogliati al sistema di trattamento in uscita dal processo.	Applicata	
e) Riduzione al minimo delle emissioni fuggitive	- Le camere di essiccazione delle macchine da stampa		

e delle perdite di calore dai forni/essiccatori, sigillando l'ingresso e l'uscita dei forni di indurimento/essiccatori o applicando una pressione inferiore a quella atmosferica in fase di essiccazione	sono in depressione, in modo da evitare la fuoriuscita dalle stesse di aria esausta contenente solvente.	Applicata	
f) Estrazione dell'aria dalla zona di raffreddamento	- Quando il raffreddamento del substrato avviene dopo l'essiccazione/l'indurimento, l'aria proveniente dalla zona di raffreddamento è estratta e può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Non applicabile	Non si dispone di impianti di raffreddamento dell'aria.
g) Estrazione dell'aria dal deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi	- L'aria proveniente dai magazzini di materie prime e/o da contenitori individuali per materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi, viene estratta e può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Non applicabile	Non applicabile in quanto i contenitori di materie prime sono chiusi ermeticamente e non vi è presenza di emissioni diffuse.
h) Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia	- L'aria proveniente dalle aree in cui le parti di macchinari e le apparecchiature vengono puliti con solventi organici, manualmente, viene convogliata verso l'impianto di abbattimento/recupero solvente.	Applicata	Le attività di pulizia delle parti meccaniche vengono condotte in prossimità delle tubazioni di aspirazione poste in corrispondenza della macchina.

BAT 15. Al fine di ridurre le emissioni di COV negli scarichi gassosi e incrementare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.			
I. Cattura e recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo			
a) Condensazione	/	Applicata (reparto M1)	
b) Adsorbimento con carbone attivo o zeoliti	/	Applicata (reparto M1)	
c) Assorbimento mediante un liquido idoneo	/	Non applicata	
II. Trattamento termico dei solventi nei gas in uscita dal processo con recupero di energia			
d) Convogliamento dei gas in uscita dal processo verso un impianto di combustione	/	Applicata	
e) Ossidazione termica recuperativa (Un ossidatore a letti multipli (tre o cinque) riempiti di materiale ceramico. I letti sono scambiatori di calore, riscaldati in alternanza dai gas di scarico derivanti dall'ossidazione, successivamente il flusso viene invertito per riscaldare l'aria in entrata nell'ossidatore. Il flusso viene regolarmente invertito. Nel distributore d'aria rotante senza valvole, il materiale ceramico è	/	Non applicata	

contenuto in un unico recipiente rotante suddiviso in più compartimenti).			
f) Ossidazione termica rigenerativa a letti multipli o con un distributore di aria rotante privo di valvole.		Applicata	
g) Ossidazione catalitica		Non applicata	
III. Trattamento dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo senza recupero dei solventi o termovalorizzazione			
h) Trattamento biologico dei gas in uscita dal processo	/	Non applicata	
i) Ossidazione termica		Non applicata	
BAT 16. Al fine di ridurre il consumo energetico del sistema di abbattimento dei COV, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.			
a) Controllo della concentrazione di COV inviata al sistema di trattamento dei gas in uscita utilizzando ventilatori a frequenza variabile.	/	Applicata	Sui due impianti di trattamento dei gas in uscita si dispone di sonde per il controllo della concentrazione dei COV.
b) Concentrazione interna dei solventi nei gas in uscita dal processo.	/	Applicata	Sui due impianti di trattamento dei gas in uscita si dispone di sonde per il controllo della concentrazione dei COV.
c) Concentrazione esterna, per adsorbimento, dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo	/	Applicata	Sull'impianto di trattamento depurativo di M1 è presente una sonda che controlla i COV in fase di adsorbimento e desorbimento.
d) Camera del plenum per ridurre il volume degli scarichi gassosi	/	Non applicata	
Emissioni di NOX e CO **BAT 17. Al fine di ridurre le emissioni di NOX negli scarichi gassosi, limitando nel contempo le emissioni di CO derivanti dal trattamento termico dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate di seguito.**			
a) Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento)	Un'adeguata progettazione delle camere di combustione, dei bruciatori e delle apparecchiature/dei dispositivi associati combinata all'ottimizzazione delle condizioni di combustione (mediante, ad esempio, il controllo dei parametri di combustione quali temperatura e tempo di permanenza) con o senza l'uso di sistemi automatici, e alla manutenzione	Applicata I gas provenienti dal processo vengono sottoposti ad ossidazione termica rigenerativa che prevede una doppia combustione in camera di preriscaldo e successivamente in camera di combustione dove è presente un bruciatore a metano, che caratterizzano il sistema depurativo.	

	periodica programmata del sistema di combustione secondo le raccomandazioni dei fornitori.	
b) Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NOX	La temperatura del picco della fiamma nella camera di combustione viene ridotta, ritardando la combustione completa e aumentando il trasferimento di calore (incremento dell'emissività della fiamma). La tecnica è associata al prolungamento del tempo di permanenza al fine di ottenere la distruzione dei COV auspicata.	Applicata

Tabella 1

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NOX negli scarichi gassosi e livello indicativo di emissione per le emissioni di CO negli scarichi gassosi derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita dal processo

Parametro	Unità	Unità BAT-AEL (1) (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento	Livello indicativo di emissioni (1) (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Applicata
NO_X	mg/Nm^3	20 –130 (2)	Nessun livello indicativo	Limite per gli NOx: 130 mg/Nmc
CO		Nessuna BAT-AEL (2)	20 – 150	

(1) Il livello BAT-AEL e il livello indicativo non si applicano quando i gas in uscita dal processo sono inviati ad un impianto di combustione.
(2) Il BAT-AEL può non applicarsi se nei gas in uscita dal processo sono presenti composti azotati (per esempio DMF o NMP [N-metil-2-pirrolidone)].

Emissioni di polveri BAT 18. Al fine di ridurre le emissioni di polveri nei gas di scarico dei processi di preparazione della superficie del substrato, di taglio, di applicazione del rivestimento e di finitura per i settori e i processi elencati nella tabella 2, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.	/	Non applicabile	L'attività svolta non determina la produzione di polveri.
Tabella 2 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di polvere negli scarichi gassosi	/	Non applicabile	

Efficienza energetica

BAT 19. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a) e b) e un'adeguata combinazione delle tecniche da c) a h) riportate di seguito.

a) Piano di efficienza energetica Nel piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione	Periodicamente sono eseguiti controlli sullo stato di rifasamento delle cabine al fine di contenere		

ambientale (cfr. BAT 1), si definisce e si calcola il consumo specifico di energia dell'attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio MWh/tonnellata di prodotto) e pianificando gli obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità dell'impianto in termini di processi svolti, materiali, prodotti ecc.	i valori dell'energia reattiva. Nell'ambito del SGI si tiene conto anche dei consumi energetici (elettrici e termici) e sono previsti specifici indicatori (es. Wh/m^2 di superficie stampata) al fine di verificare il livello di efficienza delle prestazioni energetiche aziendali.	Applicata	Anno 2024 Wh/m^2 di superficie stampata = 1.953.150.000Wh/82.206.828 m^2 = 23,76 Wh/m^2 di superficie stampata
b) Registro del bilancio energetico La compilazione, una volta all'anno, di un registro del bilancio energetico che fornisca una ripartizione del consumo e della produzione di energia (compresa l'esportazione di energia) per tipo di fonte (ad esempio, elettricità, combustibili fossili, energia rinnovabile, calore importato e/o raffreddamento). Il registro comprende: i)la definizione dei limiti energetici dell'attività STS; ii)informazioni sul consumo energetico in termini di energia erogata; iii)informazioni sull'energia esportata dall'impianto; iv) informazioni sul flusso di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata lungo l'intero processo. Il registro del bilancio energetico è adattato alle specificità dell'impianto in termini di processi svolti, materiali ecc.	L'azienda monitora attraverso la modulistica del SGI i consumi energetici, tramite opportuni indicatori.	Applicata	
Tecniche legate al processo			
c) Isolamento termico dei serbatoi e delle vasche contenenti liquidi raffreddati o riscaldati e dei sistemi di combustione e di vapore	/	Non applicabile	Non pertinente
d) Recupero di calore mediante cogenerazione — CHP (produzione combinata di energia termica e energia elettrica) o trigenerazione — CCHP (produzione combinata di energia frigorifera, energia termica e energia elettrica)	/	Non applicabile	Non pertinente
e) Recupero di calore dai flussi di gas caldi Recupero di energia dai flussi di gas caldi (ad esempio dagli essiccatori o dalle aree di raffreddamento), ad esempio	/	Applicata	Le macchine da stampa effettuano il recupero di energia dai flussi di gas caldi provenienti dal film essiccato e il loro ricircolo (aria calda) permette l'asciugatura degli del film nelle varie postazioni di

mediante il loro ricircolo come aria di processo, mediante l'uso di scambiatori di calore, nei processi o all'esterno.			inchiostratura.
f) Regolazione della portata dell'aria e dei gas in uscita dal processo. Regolazione della portata e dei gas in uscita dal processo in funzione delle esigenze. Ciò consiste nel ridurre la ventilazione dell'aria durante il funzionamento a regime minimo o la manutenzione.	/	Applicata	Le macchine da stampa dispongono di sistemi di regolazione della portata dei gas in uscita.
g) Ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo	/	Non applicabile	Non pertinente
h) Circolazione ottimizzata di aria calda in una cabina di indurimento di ampio volume, utilizzando un turbolatore d'aria.	/	Non applicabile	Non pertinente

Tabella 3
Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia

Settore	Tipo di prodotto	Unità	Livelli di prestazione ambientale associati alla BAT (BAT-AEPL) (MEDIA annua)	
Rivestimento di veicoli	Autovetture	MWh/veicolo rivestito	0,5 – 1,3	Non applicabile
	Furgoni		0,8 – 2	
	Cabine di autocarri		1 – 2	
	Autocarri		0,3 – 0,5	
Coil coating	Bobina di acciaio e/o alluminio	kWh/ m^2 di bobina rivestita	0,2 – 2,5 (1)	Non applicabile
Rivestimento di tessili, fogli metallici e carta	Rivestimento di TESSILI con poliuretano e/o cloruro di polivinile	kWh/m^2 di superfici rivestite	1 – 5	Non applicabile
Fabbricazione di fili per avvolgimento	Fili con un diametro medio > 0,1 mm	kWh/kg di filo rivestito	< 5	Non applicabile
Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo	Tutti i tipi di prodotto	kWh/ m^2 di superfici rivestite	0,3 – 1,5	Non applicabile
Stampa offset	Tutti i tipi di prodotto	kWh/ m^2 di superficie stampata	4 –14	Non applicabile
Flessografia e stampa in rotocalco di materiale non destinato alla pubblicazione	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m^2 di superficie stampata	50 – 350	Applicata Anno 2024 Wh/m^2 di superficie stampata = 1.953.150.000Wh/82.206.828 m^2 = 23,76 Wh/m^2 di superficie stampata
Stampa di pubblicazioni in rotocalco	Tutti i tipi di prodotto	Wh/ m^2 di superficie stampata	10 – 30	Non applicabile
Consumo di acqua e produzione di acque reflue BAT 20. Al fine di ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue provenienti dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste	/	Non applicabile		Il processo lavorativo della Flessofab S.r.l non richiede l'impiego di risorsa idrica e pertanto non determina la produzione di acque reflue industriali. Il consumo di risorsa idrica è limitato esclusivamente ai servizi igienico-assistenziali.

nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.			
Tabella 4 Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di acqua	/	Non applicabile	Il processo lavorativo della Flessofab S.r.l non richiede l'impiego di risorsa idrica e pertanto non determina la produzione di acque reflue industriali.
Emissioni nell'acqua BAT 21. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua e/o facilitare il riutilizzo e il riciclaggio dell'acqua risultante dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.	/	Non applicabile	
Tabella 5 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente	/	Non applicabile	
Tabella 6 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente	/	Non applicabile	
Gestione dei rifiuti **BAT 22. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare le tecniche a) e b) e una o entrambe le tecniche c) e d) riportate di seguito.**			
a) Piano di gestione dei rifiuti	Il piano di gestione dei rifiuti è parte integrante del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e consiste in una serie di misure volte a: 1) ridurre al minimo la produzione di rifiuti, 2) ottimizzare il riutilizzo, la rigenerazione e/o il riciclaggio dei rifiuti e/o il recupero di energia dai rifiuti, e 3) garantire il corretto smaltimento dei rifiuti.	Applicata	Nell'ambito del SGI è prevista una politica di riduzione dei rifiuti limitandoli allo stretto necessario della produttività aziendale e favorendone il recupero. Si provvede alla riduzione volumetrica degli sfridi plastici mediante pressa. Nell'ottica della corretta gestione dei rifiuti pericolosi è stato stipulato un contratto con una ditta specializzata nel recupero degli stracci impiegati nel processo produttivo attraverso il lavaggio degli stessi ed il successivo riutilizzo, evitandone lo smaltimento come rifiuto.
b) Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti	Registrazione annuale dei quantitativi di rifiuti prodotti, per tipo di rifiuti. Il tenore di solventi nei rifiuti è determinato periodicamente (almeno una volta all'anno) mediante analisi o calcolo.	Applicata	Annualmente si provvede alla trasmissione del MUD. Sono effettuate analisi di caratterizzazione dei rifiuti contenenti solventi.

c) Recupero/riciclaggio dei solventi	Le tecniche possono comprendere: - recupero/riciclaggio dei solventi dai rifiuti liquidi mediante filtrazione o distillazione nel sito o altrove; - recupero/riciclaggio del solvente contenuto nelle salviette mediante gocciolamento per gravità, strizzatura o centrifugazione.	Applicata	Il solvente presente nei rifiuti liquidi viene rigenerato mediante un impianto di distillazione ed impiegato nel processo e per la pulizia di componenti ed attrezzature delle macchine da stampa.
d) Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti	Le tecniche possono comprendere: - la riduzione del tenore d'acqua dei rifiuti, utilizzando ad esempio una filtropressa per il trattamento dei fanghi; - la riduzione dei fanghi e dei solventi residui generati, ad esempio riducendo il numero di cicli di pulizia (cfr. BAT 9); - l'utilizzo di contenitori riutilizzabili, reimpiegandolo per altri scopi o riciclando il materiale del contenitore; - l'invio del calcare esaurito generato dallo scrubbing a secco a un forno da calce o da cemento.	Applicata	Per i solventi e gli inchiostri forniti in cisternette e serbatoi mobili è previsto il reso al fornitore e il successivo riutilizzo.
Emissioni di odori **BAT 23. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:** — un protocollo che elenchi le azioni e il relativo calendario; — un protocollo di intervento in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio nel caso di denunce; — un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificarne la o le fonti, caratterizzare i contributi delle fonti e attuare misure di prevenzione e/o riduzione.	/	Non Applicabile	Non vi è impatto olfattivo nelle aree circostanti lo stabilimento. Non vi sono state mai lamentele da parte di terzi in merito a questo aspetto.
BAT DA N. 24 a N. 27	/	Non applicabili	Sono riferite ad altri settori di attività

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

I livelli di emissione per la flessografia e la stampa in rotocalco non destinate all'editoria riportati qui di seguito sono associati alle conclusioni generali sulle BAT di cui alla sezione 1.1.

Tabella 28
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla flessografia e dalla stampa a rotocalco non destinate all'editoria

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)	
Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	kg COV per kg di input di massa solida	< 0,1 – 0,3	Non Applicata
Per il monitoraggio si veda la BAT 10. In alternativa al BAT-AEL di cui alla tabella 28, si possono utilizzare i BAT-AEL delle tabelle 29 e 30.			

Tabella 29
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla flessografia e dalla stampa a rotocalco non destinate all'editoria

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)	
Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 1 – 12	Applicata

Per il monitoraggio si veda la BAT 10.

Tabella 30
Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dalla flessografia e dalla stampa in rotocalco non destinate all'editoria

Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	
TCOV	mg C/Nm^3	1– 20 (1) (2)	Applicata

(1) **Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL è 50 mg C/Nm3 se si utilizzano tecniche che consentono il reimpiego/ riciclaggio del solvente recuperato.**
(2) Per gli impianti che utilizzano la BAT dell'intervallo del BAT-AEL è 50 mg C/Nm3 16 c) associata a una tecnica di trattamento dei gas in uscita dal processo, si applica un BAT-AEL aggiuntivo inferiore a 50 mg C/Nm3 agli scarichi gassosi in uscita dal concentratore.

Per il monitoraggio si veda la BAT 11.

BAT DA N. 29 A N. 53	Non applicabili

*** Applicata, non applicata, non applicabile . ** Motivazioni in caso di non applicata o non applicabile.**

Allegati alla presente scheda[2]	
...	Y...
...	Y...

Eventuali commenti

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

1 - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

a. dei documenti di riferimento per la individuazione delle MTD (Migliori Tecniche Disponibili): linee guida, emanate dal Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio, quelle pubblicate sul sito http://www.dsa.minambiente.it/ o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm;
b. sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
c. discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
d. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

2- Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA[1]

La Flessofab S.r.l. è un'azienda specializzata nella produzione di imballaggi flessibili, per il packaging alimentare e non, destinato ad aziende manifatturiere del settore plastico.

Inquadramento urbanistico

Lo stabilimento della Flessofab S.r.l. è ubicato nella zona P.I.P. di Montemiletto – Località Cardogna al Foglio 9, P.lle 1693 (reparto M1), 1650 (reparto M2) e 1646 (reparto M3) e presenta una superficie totale di circa 32.078,72 m^2.

L'intero complesso come da Piano Regolatore Vigente ricade in Grandi recinti produttivi – Aree PIP. Non sono presenti vincoli paesaggistici e idrogeologici nell'area di ubicazione dell'opificio. La zona è servita da fognatura e acquedotto pubblico.

L'attività lavorativa condotta nel complesso industriale della Flessofab S.r.l. comprende le seguenti aree/attività:

- Reparto M1:
  - Stampa rotocalco;
  - Accoppiamento;
  - Sacchettatrici (attività non IPPC);
- Reparto M2
  - Stampa flessografica;
  - Accoppiamento;
  - Taglio e rifilo (attività non IPPC);
  - Deposito materie prime;
  - Deposito prodotti finiti;
  - Laboratorio Controllo Qualità;
- Reparto M3
  - Uffici amministrativi, commerciali, tecnici;
  - Locale deposito materie prime;

Impianti/attività/aree accessorie a servizio dell'attività produttiva:

- Impianto di depurazione/recupero solvente (DEC);
- Impianto a ossidazione termica rigenerativa (RTO);
- Impianto aria compressa;
- Cabina elettrica;
- Distillatore per recupero solvente da morchie;

[1] - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 5 - comma 2 - del D.Lgs. 59/05. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.

- Impianto antincendio;
- Area di stoccaggio temporaneo dei rifiuti;

Descrizione del ciclo produttivo

La Flessofab S.r.l. produce imballaggi flessibili stampati in bobina mediante la tecnologia della stampa rotocalco e flessografica. Il processo lavorativo aziendale prevede l'arrivo di semilavorati, rappresentati da bobine di film flessibile in HDPE, LDPE, PP, PE ecc. da sottoporre alla fase di stampa con l'ausilio di inchiostri e diluenti, sulla base del grafismo richiesto dal cliente. La bobina stampata, in base alle richieste della clientela, può essere sottoposta alla fase di accoppiamento del film stampato con uno neutro per conferire all'imballaggio una maggiore resistenza. Segue la realizzazione della bobina stampata e lo stoccaggio del prodotto finito in magazzino.

QUADRO AMBIENTALE

Emissioni in atmosfera

Le emissioni generate dall'attività produttiva della Flessofab S.r.l. sono rappresentate principalmente da Composti Organici Volatili (C.O.V.).

Quelli provenienti dalla fase di stampa a rotocalco del reparto M1 sono convogliati verso l'impianto di recupero solvente (DEC) per un trattamento di adsorbimento/desorbimento con carbone attivo, con successiva espulsione del flusso emissivo verso l'esterno. Tale sistema di depurazione consente di abbattere i C.O.V. ed al contempo di recuperare l'Acetato di Etile che viene reimmesso nel processo.

I C.O.V. provenienti dalla fase di stampa flessografica sono convogliati verso l'impianto di ossidazione termica rigenerativa (RTO) a letti ceramici per la loro combustione, così da abbattere il flusso inquinante.

Scarichi idrici

Il processo lavorativo della Flessofab S.r.l. non prevede l'impiego della risorsa idrica. Gli scarichi piazzali e reflui dei servizi igienici aziendali, che sono immessi nella rete fognaria acque nere.

Rifiuti

Nei reparti produttivi viene eseguita la raccolta differenziata dei rifiuti, che in base alla tipologia sono raccolti in appositi contenitori o stoccati in un'area dedicata e contrassegnati dal relativo codice EER. L'azienda gestisce i rifiuti generati nel rispetto delle norme di legge vigenti in materia. La maggior parte dei rifiuti è inviata a recupero. L'azienda provvede annualmente alla trasmissione del MUD alla C.C.I.A.A. competente per territorio.

La riduzione dei rifiuti di produzione è uno degli obiettivi prioritari dell'azienda, in quanto rappresenta un risparmio economico concreto oltre che un'ottimizzazione dello sfruttamento delle risorse naturali.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

Emissioni sonore

L'area in cui è inserito lo stabilimento in questione è inquadrata nel Piano di Zonizzazione Acustica del Comune di Montemiletto in CLASSE V – Aree Prevalentemente Industriali (rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni). E' stata condotta una valutazione di impatto acustico da cui risulta che le emissioni sonore prodotte dall'insediamento della Flessofab S.r.l. sono inferiori al limite consentito dal Piano di Zonizzazione Acustica Comunale e rispettano la normativa vigente in materia di inquinamento acustico.

Energia

La fonte energetica prioritaria impiegata nel ciclo lavorativo della Flessofab S.r.l. è quella elettrica, visto che tutti i macchinari/attrezzature produttivi, così le apparecchiature di supporto, sono alimentati elettricamente. Il consumo di energia elettrica e di metano è connesso alle esigenze produttive ed è tenuto sotto controllo mediante rendicontazione mensile.

Allegati alla presente scheda[2]	
...	Y...
...	Y...
...	Y...

Eventuali commenti

[2] - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.

SCHEDA E bis

REGIONE CAMPANIA

DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC 6.7

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	FLESSOFAB S.r.l.
Anno di avvio dell'attività produttiva	2009
Gestore Impianto IPPC	Giovanna Salviuolo
Sede Legale	Contrada Cardogna 4,5,6 - Montemiletto - Area P.I.P. 83038
Sede operativa	Contrada Cardogna Foglio 9, P.lle 1693 (reparto M1), 1650(reparto M2),1646 (reparto M3) - Montemiletto - Area P.I.P. 83038
UOD di attività	501705
Codice ISTAT attività	17.23.09
Codice attività IPPC	6.7
Codice NOSE-P attività IPPC	107.04
Codice NACE attività IPPC	17.23
Codificazione Industria Insalubre	1a Classe, lett. C n° 24
Dati occupazionali	98
Giorni/settimana	6
Giorni/anno	280

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito **FLESSOFAB S.r.l.**

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della FLESSOFAB S.r.l. è un impianto specializzato nella "*Stampa di film flessibili per il packaging alimentare e non*"

L'attività è iniziata nel 2009

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato è:

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	**6.7**	**Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno.**	**> 834 Mg/anno**

Tabella 1 Attività IPPC

Le attività produttive sono svolte in:

- ☒ un sito a destinazione: **Industriale**;
- ☒ in 2 capannoni *pavimentati e impermeabilizzati* aventi altezza di circa 8,60 m destinati ad attività produttiva + una palazzina ad uso uffici amministrativi, commerciali e tecnici con annesso locale deposito materie prime;
- ☒ all'interno su superficie **pavimentata e impermeabilizzata**.

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale [m^2]	Superficie coperta e pavimentata [m^2]	Superficie scoperta e pavimentata [m^2]	Superficie scoperta non pavimentata [m^2]
32.078,72	11.282,65	17.819,51	2.976,56

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento Flessofab S.r.l. adotta un Sistema di Gestione Integrato Ambiente e Sicurezza conforme alle norme UNI EN ISO 14001:2015 e UNI EN ISO 45001:2023 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività e a tutela della salute e sicurezza dei lavoratori, che a breve sarà certificato. Dispone di certificato del SGQ secondo la UNI EN ISO 9001:2015.

Sistemi di gestione volontari	**EMAS**	**ISO 14001**	**ISO 9001**	**ISO 45001**
Numero certificazione/ registrazione		In corso di certificazione	CERT-17238-2006-AQ-NPL-SINCERT UNI EN ISO 9001:2015	In corso di certificazione
Data emissione			19/04/2006 Validità: 15/04/24- 15/04/27	

Tabella 3 – Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Il complesso della Flessofab S.r.l. è ubicato nel Comune di Montemiletto (AV) in Località Cardogna al Foglio 9 P.lle 1693, 1650, 1646 e da PRG vigente rientra fra i "Grandi recinti produttivi – Aree P.I.P.". L'area, è destinata ad uso industriale, su di essa non esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici e non si configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di circa 150 metri dall'impianto.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

UOD interessato	Numero ultima autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	Sostit. daAIA
Aria + Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali	AUA N. 3 del 28/12/2016 (Reparto M1)	28/12/2031	Comune di Montemiletto (AV)	D.P.R. 59/2013		SI
	AUA n° 1/2019 del 05/08/2019 (Reparto M2)	05/08/2034				
	AUA n° 02 del 26/10/2018 (Reparto M3)	26/10/2033				
Rifiuti						
Concessioni edilizie (Reparto M1)	- Concessione edilizia n. 31 del 10/09/96; - Concessione di variante in corso d'opera n. 10 del 10/04/97; - Concessione Edilizia nr. 5 del 06/06/2000; - Concessione Edilizia in Sanatoria nr. 6 del 16/07/2001, per la realizzazione di una vasca di raccolta acque meteoriche; - DIA prot. 2840 del 25/05/2001 per la realizzazione del deposito inchiostri; - DIA prot. 3794 del 17/07/2001 per la realizzazione di un bacino per l'alloggiamento di serbatoi per lo stoccaggio di solvente; - DIA del 05/02/2002 per la realizzazione di un riparo per impianto tecnologico contiguo all'ingresso; - DIA prot. 1305 del 11/03/2003 per la realizzazione di un impianto tecnologico di trattamento emissioni con recupero solventi; - Permesso di Costruire nr. 22 del 31/07/2018 per la realizzazione di un ampliamento dell'opificio industriale; - SCIA in Variante al PDC 22/2018, del 13/09/2018, Prot. 6001, per modifiche; - SCIA in Variante al PDC 22/2018, del 24/04/2019, Prot. 2863, per modifiche; - SCIA del 30/10/2024, Prot. 14235 per la realizzazione di un locale caldaia.	/	Comune di Montemiletto (AV)			NO
Concessioni edilizie (Reparto M2)	- Il fabbricato industriale è stato realizzato con Concessione Edilizia nr. 01/1999 dalla Società SHINE S.r.l.. - acquisto da parte della FLESSOFAB S.r.l. dell'opificio industriale; - Denuncia di Inizio Attività trasmessa in data 28/11/2008, Prot. 7390 per lavori di adeguamento per cambio di attività produttiva; - Permesso di Costruire nr. 13 del 24/04/2018 per ampliamento; - Scia in Variante al suddetto Permesso di Costruire registrata al Prot. 5841 in data 07/09/2018; - SCIA del 23/09/2021, Prot. 7976; - SCIA del 19/10/2023, Prot. 11431; - SCIA del 26/10/2023, Prot. 14754; - SCIA in Variante del 06/06/2024, Prot. 7709; - PDC del 06/11/2024 nr. 14 per Ampliamento opificio; - SCIA del 03/02/2025, Prot. 1362; - SCIA Alternativa al PDC del 22/04/2025, Prot. 4439; - SCIA del 17/06/2025, Prot. 6705;					NO

Concessioni edilizie (Reparto M3)	- Il fabbricato è stato realizzato dalla Società GRAMM S.r.l. mediante il rilascio delle seguenti autorizzazioni Comunali: - Concessione Edilizia nr. 09 del 18/05/1998; - Concessione Edilizia in Variante nr. 02 del 22/05/2000. - Titoli edilizi successivi all'acquisto da parte della FLESSOFAB S.r.l.: - Permesso di Costruire nr. 29 del 19/2/2017 per l'adeguamento funzionale in seguito alla e successiva SCIA in Variante del 07/09/2018, Prot. 5840; - SCIA del 02/01/2024, Prot. 15 e successiva SCIA in Variante del 22/02/2024, Prot. 2854.					NO
Iscrizione Albo nazionale Gestori Ambientali	_____ _____	_____ _____	_____ _____	_____ _____	_____ _____	
Autorizzazione spandimento effluenti zootecnici	_____ _____	_____ _____	_____ -	_____ -	_____ _____	
Autorizzazione igienico sanitaria	_____ _____	_____ _____	_____ -	_____ -	_____ _____	
Certificato Prevenzione Incendi (Reparto M1)	Certificato Prevenzione Incendi Registro Ufficiale.U.0005270.18-03-2021, Rif. Prat. n° 59/179 per le attività: 74/C; 76/B	18/03/2026	COMANDO VIGILI DEL FUOCO DI AVELLINO	D.P.R. 151/2011	_____ _____	NO
Certificato Prevenzione Incendi (Reparto M2)	Certificato Prevenzione Incendi Registro Ufficiale.U.0005268.18-03-2021 Rif. Prat. n° 59/227 per le attività: 44 /C; 44/B; 12/B; 12/B; 74/B;	18/03/2026				NO
Certificato Prevenzione Incendi (Reparto M3)	Certificato Prevenzione Incendi Registro Ufficiale.U.0016642.11-07-2022, Rif. Prat. n° 59/256 per le attività: 44.2.C;	11/07/2027				NO
Approvvigionamento acqua da pozzi	_____					
V.I.A. **DPR 334/99**	_____ _____ _____					

Tabella 4 - Stato autorizzativo Flessofab S.r.l.

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta Flessofab S.r.l. è la **"*Stampa di film flessibili per il packaging alimentare e non*".**

Si riportano di seguito i quantitativi di materie prime ed ausiliarie che in via previsionale saranno utilizzati.

B.2.2 Materie prime e ausiliarie

Materie prime e ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
Semilavorati (bobine di film plastico in HDPE, LDPE e PP, Mater bi, ecc.)	6.224 ton./anno	Solido	Reparto stampa + accoppiamento
Inchiostri	548 ton./anno	Liquido	Reparto stampa
Solventi	222 ton./anno	Liquido	Reparto stampa
Adesivi poliuretanici	180 ton./anno	Liquido	Reparto accoppiamento

Tabella 5 - Materie prime e ausiliarie – prospetto previsionale

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 910 m^3 annui provenienti dall'acquedotto per un consumo medio giornaliero pari a circa 3,25 m^3.

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata principalmente per il funzionamento di macchine ed attrezzature produttive. Una percentuale ridotta è destinata alle utilities (illuminazione, apparecchiature informatiche, climatizzazione).

I carrelli elevatori in uso sono elettrici.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata(kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/mq film stampato)*
Stampa	N. 4 macchine da stampa	2.050.681,00	0,024
Accoppiamento	N. 4 macchine accoppiatrici		
Formatura buste	N. 3 macchine sacchettatrici	563.341,15	0,006
Taglio e rifilo	N. 5 macchine taglierine	140.090,13	0,002
Stampa rotocalco + stampa flessografica	Altre macchine/attrezzature a support dell'attività lavorativa	187.780,38	0,002
Condizionamento e uffici	Condizionatori, attrezzature da ufficio	50.670,90	/
Illuminazione e apparecchiature informatiche	Luci, PC e apparecchiature a supporto (stampanti, scanner)		
TOTALI		2.992.563,56	0,034
* I consumi sono stimati			

Tabella 6 - Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di gasolio (l/t)	Consumo totale di gasolio (l) (*)
Movimentazione meccanica carichi	I carrelli elevatori in uso sono elettrici, pertanto non vi è consumo di combustibile	/	/
_____	_____		
TOTALI		/	/

Tabella 7 - Consumi di carburante

Rifiuti

Codice EER	Provenienza	Descrizione	Stato fisico	Luogo di stoccaggio
080312*	Stampa	Scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	Solido	Area dedicata al coperto
080409*	Accoppiamento	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Solido	Area dedicata al coperto
150202*	Stampa	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtra dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminate da sostanze pericolose	Solido	Area dedicata al coperto
150110*	Stampa Accoppiamento	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze	Solido	Area dedicata al coperto
161001*	Stampa Impianto DEC	Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	Liquido	Area dedicate al coperto
161002	Impianto DEC	Soluzioni acquose di scarto diverse da quelle di cui alla voce 161001*	Liquido	Area dedicate al coperto
070304*	Stampa Impianto DEC Impianto rigenerazione solventi	Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	Liquido	Area dedicate al coperto
120105	Stampa	Limatura e trucioli di materiali plastici	Solido	Deposito esterno, su bancali avvolti con termoretraibile, su area pavimentata
150102	Approvvigionamento materie prime Stampa Accoppiamento Magazzino	Imballaggi in plastica	Solido	
150101	Magazzino	Imballaggi in carta e cartone	Solido	
150103	Magazzino	Imballaggi in legno	Solido	
150104	Attività di manutenzione, dismissione macchine/impianti	Imballaggi metallici	Solido	
170405		Ferro e acciaio	Solido	
170402		Alluminio	Solido	
160601*	Manutenzione	Batterie al piombo	Solido	Area dedicata al coperto
20121*	Lampade esaurite	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Solido	Area dedicata al coperto

Tabella 8 - Elenco rifiuti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Di seguito si fornisce una descrizione del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda AIA.

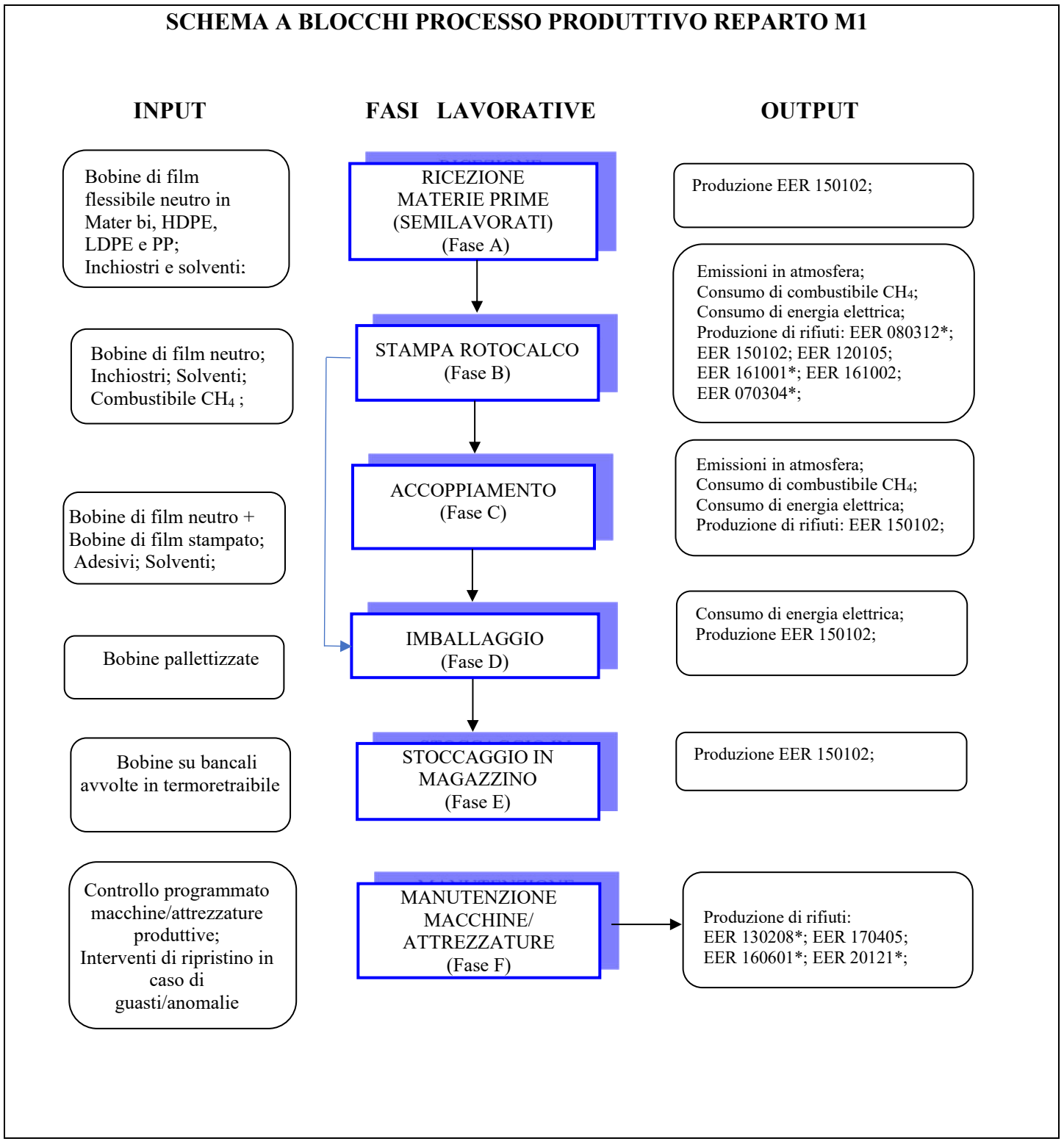


Figura 1 - Schema a blocchi del processo – Reparto M1

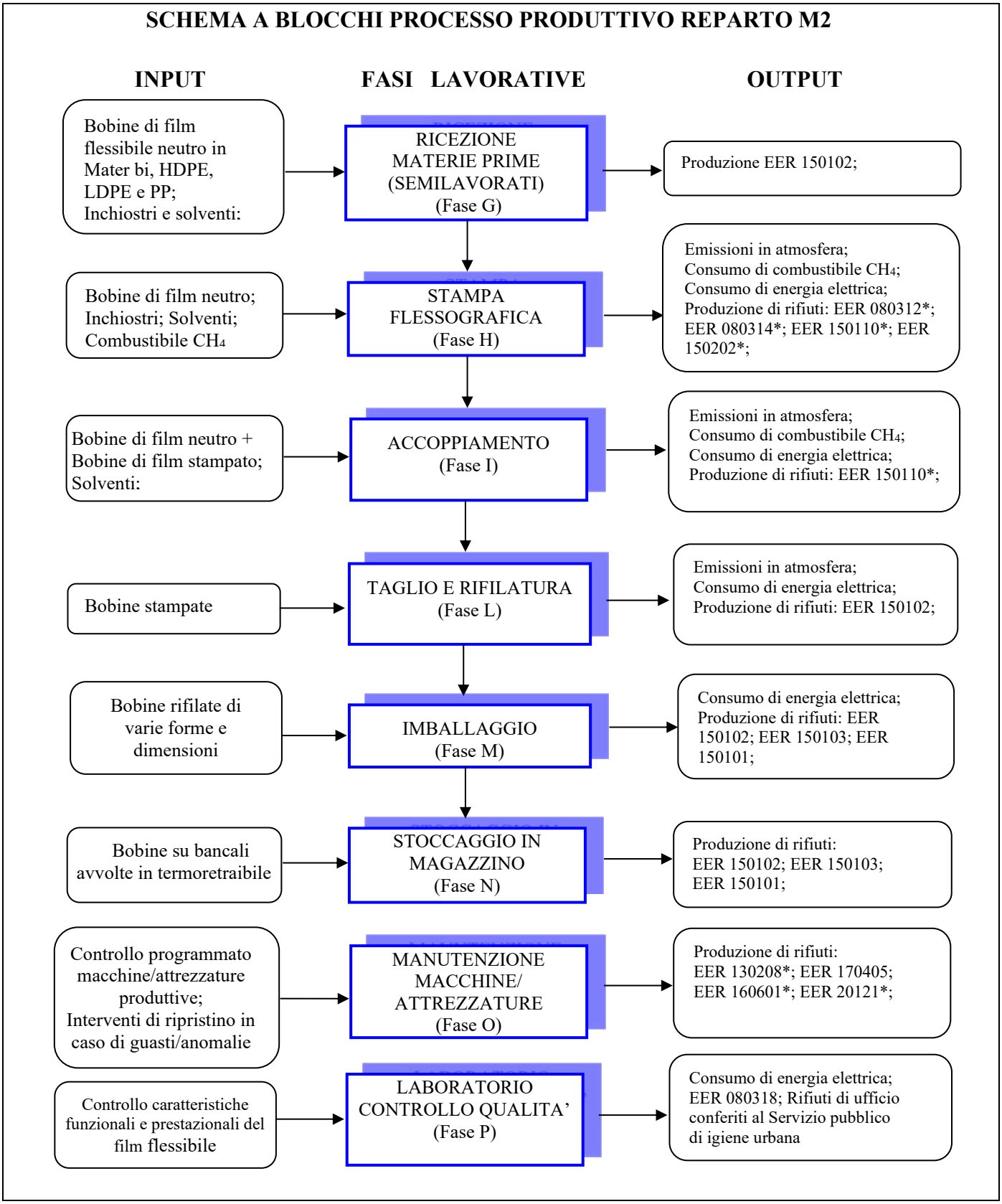


Figura 2 - Schema a blocchi del processo – Reparto M2

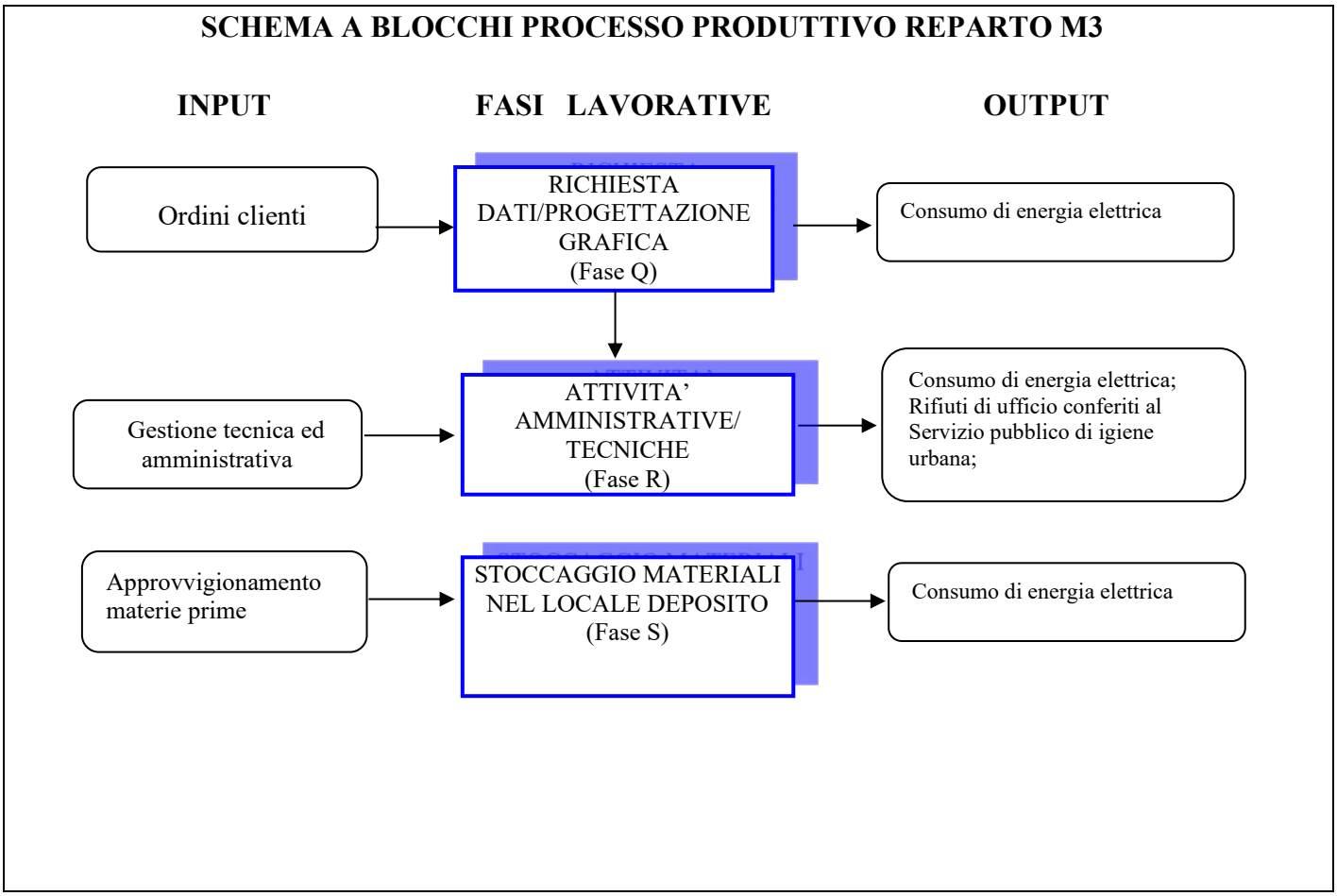


Figura 3 - Schema a blocchi del processo – Reparto M3

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera del reparto M1 sono convogliate verso un impianto di recupero solvente (DEC) che si basa sul principio di adsorbimento/desorbimento del carbone attivo posizionato in serbatoi che svolgono la funzione di accumulo del solvente proveniente dall'attività di stampa a rotocalco. Ogni serbatoio dispone di un punto di emissione (indicati come E1 - E2 – E3 – E4) autorizzati con AUA n. 3 del 28/12/2016.
Visto l'incremento dell'attività produttiva, l'azienda sta predisponendo un ulteriore serbatoio che comporta un nuovo punto di emissione denominato E5. In via previsionale, si riportano di seguito i dati relativi al punto di emissione E5 per il quale si richiede l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, come da Allegato Tecnico AIA.
Le emissioni in atmosfera del reparto M2 sono convogliate verso un impianto di ossidazione termica rigenerativa (RTO) a letti ceramici, specifico per l'abbattimento dei COV.

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella.

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	*Concentr. [mg/Nm³]*	Portata [Nm³/h]		Limiti di legge e/o BAT - AEL	
						autorizzata	misurata stimata	Conc. mg/Nm³	F.M. Kg/h
1	E1 -E2 – E3 – E4 (Punti di emissione in atmosfera autorizzati con AUA n° 3 del 28/12/2016)	FASE B + FASE C	Stampa a rotocalco + Accoppiamento	Etil Acetato (Totale C.O.V.)	4,13*		8.616*	50	4
2				Etil Acetato (Totale C.O.V.)	1,75*		8.700*		4
3				Etil Acetato (Totale C.O.V.)	2,23*		8.610*		4
4				Etil Acetato (Totale C.O.V.)	1,30*		8.890*		4
5	E5 (Punto di emissione da autorizzare)			Etil Acetato (Totale C.O.V.)	4		8.500		4
6	E6 (Punto di emissione da autorizzare)	FASE B + C + DEC	Caldaia a CH4 da 1,1 MWh	Non previsto	-	-	-	-	-
7	E7 (Punto di emissione da autorizzare)	FASE B + C + DEC	Caldaia a CH4 da 3,5 MWh	Non previsto	-	-	-	-	-
8	E8	FASE H + RTO	Stampa flessografica	Totale C.O.V.	3,95		19.310	20	4
				CO				/	/
				NOx				130	/
9	E9	FASE I	Accoppiamento	Totale C.O.V.	40,40		2.080	600	4
PS1	Punto di emissione scarsamente rilevante	FASE B	Trattamento corona Macchina da stampa UTECO	-	-	-	-	-	-
PS2	Punto di emissione scarsamente rilevante	UFFICI	Caldaia a CH_4 da 35 kWh per servizi igienici-assistenziali	-	-	-	-	-	-
PS3	Punto di emissione scarsamente rilevante	FASE B	Sfiato serbatoio accumulo Acetato di Etile	-	-	-	-	-	-

PS4	Punto di emissione scarsamente rilevante	FASE I	Trattamento corona Macchine accoppiatrici	-	-	-	-	-	-
PS5	Punto di emissione scarsamente rilevante	SERVIZI TECNICI	Motore a combustione < 0,3 MWh a servizio dell'impianto antincendio	-	-	-	-	-	-
PS6	Punto di emissione scarsamente rilevante	UFFICI	Caldaia a CH4 da 35 kWh per servizi igienici-assistenziali	-	-	-	-	-	-
PS7	Punto di emissione scarsamente rilevante	SERVIZI TECNICI	Motore a combustione < 0,3 MWh a servizio dell'impianto antincendio	-	-	-	-	-	-

*: dati desunti da indagini analitiche condotte in Dicembre 2024

Tabella 9 - Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della Flessofab S.r.l.

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda non utilizza acqua nel suo ciclo lavorativo, pertanto non si producono reflui industriali.
Gli scarichi aziendali sono rappresentati da meteoriche di dilavamento dei piazzali, di copertura e reflui provenienti dai servizi igienici ed assistenziali.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	*Portata media*		Flusso di massa (kg/a)	**Limiti di legge**
			m^3/g	*$m^3/anno$*		

Tabella____-Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario della _____

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Il Comune di Montemiletto ha provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01 Marzo 1991, come da Delibera Comunale n. 5 del 4 Marzo 2023.
La Flessofab S.r.l. ha effettuato mediante Tecnico Competente in Acustica Ambientale una valutazione previsionale di impatto acustico che considera il futuro assetto dell'impianto.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale della Flessofab S.r.l. non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs.105 del 26.06.15.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella riportata nella Scheda D – Valutazione Integrata Ambientale riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla Flessofab S.r.l. delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.7.

BAT	Rif. Principale	BREF o BAT conclusion di Riferimento	Posizioni dell'impianto rispetto alle BREF o BAT conclusion	Misure Migliorative
_____	_____	_____	_____	_____

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

B.5.1 Aria

Le emissioni in atmosfera del reparto M1 sono convogliate verso un impianto di recupero solvente (DEC) che si basa sul principio di adsorbimento/desorbimento del carbone attivo posizionato in serbatoi che svolgono la funzione di accumulo del solvente proveniente dall'attività di stampa a rotocalco. Ogni serbatoio dispone di un punto di emissione (indicati come E1 - E2 – E3 – E4) autorizzati con AUA n. 3 del 28/12/2016.
Visto l'incremento dell'attività produttiva, l'azienda sta predisponendo un ulteriore serbatoio che comporta un nuovo punto di emissione denominato E5. In via previsionale, si riportano di seguito i dati relativi al punto di emissione E5 per il quale si richiede l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, come da Allegato Tecnico AIA. Le emissioni in atmosfera del reparto M2 sono convogliate verso un impianto di ossidazione termica rigenerativa (RTO) a letti ceramici, specifico per l'abbattimento dei COV.

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata in Nmc/h	Inquinanti emessi	Valore diemissione calcolato /misurato mg/Nm^3	Valore limitedi emissione mg/Nm^3
E1	Stampa a rotocalco + Accoppiamento	Impianto di recupero solvente (DEC)	8.616	Etil Acetato (Totale C.O.V.)	4,13	50
E2			8.700	Etil Acetato (Totale C.O.V.)	1,75	
E3			8.610	Etil Acetato (Totale C.O.V.)	2,23	
E4			8.890	Etil Acetato (Totale C.O.V.)	1,30	
E5 (Punto di emissione da autorizzare)			8.500	Etil Acetato (Totale C.O.V.)	4	
E6 (Punto di emissione da autorizzare)	FASE B + C + DEC	Caldaia a CH4 a da 1,1 MWh	1.500	Ossidi di azoto	< 200	200
				Ossidi di zolfo	< 35	35
				Polveri	< 5	5
E7 (Punto di emissione da autorizzare)	FASE B + C + DEC	Caldaia a CH4 da 3,5 MWh	3.000	Ossidi di azoto	< 200	200
				Ossidi di zolfo	< 35	35
				Polveri	< 5	5
E8	FASE H	Impianto di ossidazione termica rigenerativa (RTO)	19.310	Totale C.O.V.	3,95	20
				CO		/
				NOx		130
E9	FASE I	Adsorbimento a carboni attivi	2.080	Totale C.O.V.	40,40	600

Tabella limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

B.5.1.2 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 come modificata dalla DGRC 243 dell'8 maggio 2015.

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

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

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.

Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall'Ente preposto, tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:

- dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;

Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;

Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati;

Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;

B.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata in Nmc/h	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione
E1	Stampa a rotocalco + Accoppiamento	Impianto di recupero solvente (DEC)	8.616	Etil Acetato (Totale C.O.V.)	4,13	50
E2			8.700		1,75	
E3			8.610		2,23	
E4			8.890		1,30	
E5			8.500		4	
E6	Caldaia a CH4 a da 1,1 MWh	Non previsto	1.500	Ossidi di azoto	< 200	200
				Ossidi di zolfo	< 35	35
				Polveri	< 5	5
E7	Caldaia a CH4 a da 3,5 MWh	Non previsto	3.000	Ossidi di azoto	< 200	200
				Ossidi di zolfo	< 35	35
				Polveri	< 5	5
E8	Stampa flessografica	Impianto di ossidazione termica rigenerativa (RTO)	19.310	Totale C.O.V.	3,95	20
				CO		
				NOx		130
E9	Accoppiamento	Adsorbimento a carboni attivi	2.080	Totale C.O.V.	40,40	600

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della Flessofab S.r.l. NON sono presenti scarichi di acque reflue provenienti dal processo lavorativo, ma solo reflui provenienti dal dilavamento dei piazzali e di copertura e reflui assimilabili ai domestici provenienti dai servizi igienici ed assistenziali.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i.
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.
L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.
Nel caso lo scarico venga effettuato in acque superficiali il gestore deve rispettare i parametri previsti dall'allegato: **Le acque meteoriche di dilavamento provenienti dai reparti M2 ed M3 scaricano in corpo idrico superficiale, pertanto vengono rispettati i limiti previsti dalla Tab. 3 All. 5 del D.Lgs 152/06 per lo scarico in acque superficiali**;
Nel caso di scarico sul suolo: **N.A.;**

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda 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 alla competente UOD, al Comune di Montemiletto e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. 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 riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

Devono essere rispettati i valori limite previsti dal Piano di zonizzazione acustica del Comune di Montemiletto;

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di Montemiletto (AV), deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997 e s.m.i..

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.
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.

B.5.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.
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 alla competente UOD, al Comune di Montemiletto (AV) e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino.

B.5.4 Suolo

a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
b) 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.
c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

- Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
- L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.
- Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la

formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.

- Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Montemiletto (AV), alla Provincia di Avellino e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, 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.

B.5.6 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di **,** dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Avellino (AV) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio.

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, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo

B.5.7 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, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

B.5.8 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.

B.5.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e secondo il piano di dismissione e ripristino del sito.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI[1]

N° progr.	Descrizione[2]	Tipologia[3]	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo[4]	Stato fisico	Etichettatura	Frasi R	Composizione[5]	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	*[quantità] stimate*	*[u.m.]*
1	Semilavorati (bobine di film flessibile)	[x] mp [ ] ma [ ] ms	[ ] serbatoi [x] bancali	[x] mp FASE A/G [ ] ma [ ] ms	Solido	Nessuna	Nessuna	Mater bi, HDPE, LDPE, PE, PP.	Quantità stimate	6.224	Ton/a
2	Inchiostri per la stampa	[x] mp [ ] ma [ ] ms	[ ] serbatoi [x] recipienti mobili	[x] mp FASE B/H [ ] ma [ ] ms	Liquido/ Pastoso	Pericoloso	H317; H318 H336; H319; H400; H410; H411; H413; H412;	Resine sintetiche, pigmenti e solventi tra cui Acetato di Etile, Etanolo, 1-Acetato di propile, 1-etossipropan-2-olo)	Quantità Stimate	548	Ton/a
3	Solventi	[x] mp [ ] ma [ ] ms	[x] serbatoi [x] recipienti mobili	[x] mp FASE B/C/H/ [ ] ma [ ] ms	Liquido	Pericoloso	H225; H319; H336;	Acetato di Etile;	Quantità stimate	222	Ton/a
4	Adesivi per accoppiamento	[x] mp [ ] ma [ ] ms	[ ] Serbatoi [x] Recipienti mobili	[x] [ ] mp FASE C/I [ ] ma ms	Liquido	Pericoloso	H225; H302; H315; H318; H319; H332; H334; H335; H336;	Acetato di Etile; Glicole polipropilenico; Polimero ossido di propilene-glicerina; difenilmetan-diisocianato	Quantità stimate	180	Ton/a

[1] - **Nota Bene**: la compilazione della presente tabella presuppone che le schede di sicurezza dei singoli prodotti siano tenute presso lo stabilimento ed esibite su richiesta;
[2] - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare "prodotti vernicianti a base solvente", nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.
[3] - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);
[4] - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);
[5] - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO[1]

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m^3)	Non potabile (m^3)	Potabile (m^3)	Non potabile (m^3)
Acquedotto	910		3,25	
Pozzo				
Corso d'acqua				
Acqua lacustre				
Sorgente				
Altro (riutilizzo,ecc.)				

Considerando 280 g/anno di lavoro presso i tre reparti M1, M2 ed M3 della Flessofab S.r.l.

[1] - I dati richiesti nella presente scheda hanno la funzione esclusiva di fornire un quadro delle modalità di approvvigionamento e di gestione dell'acqua nel complesso produttivo, fatti salvi gli obblighi previsti dalla normativa vigente per acquisire o rinnovare la concessione demaniale all'uso di acque pubbliche.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI

Totale punti di scarico finale N°	**7**

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI

N° Scarico finale[1]	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza[2]	Modalità di scarico[3]	Recettore[4]	Volume medio annuo scaricato						Impianti/-fasi di trattamento[5]
				Anno di riferimento	*Portata media*		*Metodo di valutazione*[6]			
					m^3/g	m^3/a				
S1N	Acque reflue provenienti dai servizi igienici e assistenziali	Discontinuo	Rete fognaria nera	2024	0,90	252	☐ M	☒ C	☐ S	Vasca Imhoff
S2N1	Acque reflue provenienti dai servizi igienici e assistenziali	Discontinuo	Rete fognaria nera	2024	1,95	546	☐ M	☒ C	☐ S	/
S2N2	Acque reflue provenienti dai servizi igienici e assistenziali	Discontinuo	Rete fognaria nera		0,05	14	☐ M	☐ C	☒ S	/
S3N	Acque reflue provenienti dai servizi igienici e assistenziali	Discontinuo	Rete fognaria nera	2024	0,32	90	☐ M	☒ C	☐ S	/
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE ……					3,22	902	☐ M	☐ C	☐ S	

[1] - Identificare e numerare progressivamente - es.: 1,2,3, ecc. - i vari (uno o più) punti di emissione nell'ambiente esterno dei reflui generati dal complesso produttivo;
[2] - Solo per gli scarichi industriali, indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);
[3] - Indicare se lo scarico è continuo, saltuario, periodico, e l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno);
[4] - Indicare il recapito scelto tra fognatura, acque superficiali, suolo o strati superficiali del sottosuolo. Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso;
[5] - Indicare riferimenti (indice o planimetria) della relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento;
[6] - Nel caso in cui tale dato non fosse misurato (**M**), potrà essere stimato (**S**), oppure calcolato (**C**) secondo le informazioni presenti in letteratura (vedi D.M. 23/11/01). **Misura**: Una emissione si intende misurata (M) quando l'informazione quantitativa deriva da misure realmente efettuate su campioni prelevati nell'impianto stesso utilizzando metodi standardizzati o ufficialmente accettati. **Calcolo**: Una emissione si intende calcolata (C) quando l'informazione quantitativa è ottenuta utilizzando metodi di stima e fattori di emissione accettati a livello nazionale o internazionale e rappresentativi dei vari settori industriali. È importante tener conto delle variazioni nei processi produttivi, per cui quando il calcolo è basato sul bilancio di massa, quest'ultimo deve essere applicato ad un periodo di un anno o anche ad un periodo inferiore che sia rappresentativo dell'intero anno. **Stima:** Una emissione si intende stimata (S) quando l'informazione quantitativa deriva da stime non standardizzate basate sulle migliori assunzioni o ipotesi di esperti. La procedura di stima fornisce generalmente dati di emissione meno accurati dei precedenti metodi di misura e calcolo, per cui dovrebbe essere utilizzata solo quando i precedenti metodi di acquisizione dei dati non sono praticabili.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC				
Attività IPPC[7]	**N° Scarico finale**	**Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)**	**Flusso di massa**	**Unità di misura**

Presenza di sostanze pericolose[8]		
Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione negli scarichi idrici.	**NO**	**SI**
	[X]	[ ]

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra [9].	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura

[7] - Codificare secondo quanto riportato nell'Allegato 1 al D.Lgs.59/05.

[8] - Per la compilazione di questa parte, occorre riferirsi alla normativa vigente in materia di tutela delle acque.

[9] - La capacità di produzione deve essere indicata con riferimento alla massima capacità oraria moltiplicata per il numero massimo di ore lavorative giornaliere e per il numero massimo di giorni lavorativi.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	**Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)**	**Superficie relativa (m^2)**	**Recettore**	**Inquinanti**	**Sistema di trattamento**
S1B	Acque meteoriche di dilavamento piazzale e da tettoie di copertura	7.034,84	Rete fognaria bianca	PH, Colore, Materiali grossolani, Solidi Sospesi Totali, BOD5, COD, Fosforo Totale, Azoto Ammoniacale Azoto Nitroso, Azoto Nitrico, Grassi e olii animali/vegetali, Tensioattivi totali, Saggio di tossicità, Idrocarburi totali.	Vedi Relazione tecnica – Allegato U
S2B	Acque meteoriche di dilavamento piazzale e da tettoie di copertura	12.925	Corpo idrico superficiale (canale)		
S3B	Acque meteoriche di dilavamento piazzale e da tettoie di copertura	9.142,32	Corpo idrico superficiale (canale)		
	DATI SCARICO FINALE	29.102,16			

Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI		
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici?	SI ☐	NO ☒
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI ☐	NO ☒
Se SI, indicarne le caratteristiche.		

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)			
Nome			
Sponda ricevente lo scarico[10]		☐ destra	☐ sinistra
Stima della portata (m^3/s)	Minima		
	Media		
	Massima		
Periodo con portata nulla[11] (g/a)			

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)		
Nome	Vallone Acquacalda	
Sponda ricevente lo scarico	☒ destra	☒ sinistra
Portata di esercizio (m^3/s)		
Concessionario		
Ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico, lo scarico avviene a destra per M3 e a sinistra per M2.		

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)	
Nome	
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km^2)	
Volume dell'invaso (m^3)	
Gestore	

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	Alto Calore Servizi

[10] - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

[11] - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici[12].	**T**
Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali (descrizione, dimensionamenti, schema di flusso di funzionamento, potenzialità massima di trattamento e capacità sfruttata relativa all'anno di riferimento)[13]	**U**
Descrivere eventuali sistemi di riciclo / recupero acque.	Y…

Eventuali commenti

[12] - Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico, oltre all'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare, inoltre, i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali ed a valle degli eventuali impianti di trattamento parziali.

[13] - La descrizione dei sistemi di trattamento parziali o finali deve essere effettuata avendo cura di riportare i riferimenti alla planimetria ed alle tabelle descrittive dei singoli scarichi, al fine di rendere chiara e sistematica la descrizione.

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «I»: RIFIUTI[1]

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto

Descrizione del rifiuto	Quantità stimata		Impianti / di provenienza[2]	Codice CER[3]	Classificazione	Stato fisico	Destinazione[4]	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	*m^3/anno*						
Limatura e trucioli di materiali plastici	536,60		FASE B	120105	NON PERICOLOSO	SOLIDO	R13	
Scarti di inchiostro contenenti sostanze pericolose	27,77		FASE B	080312*	PERICOLOSO	LIQUIDO	R2	HP3; HP4;
Fanghi di inchiostro contenenti sostanze pericolose	1,01		FASE H	080314*	PERICOLOSO	LIQUIDO	R2	HP3 - HP14
Imballaggi in plastica	364,4		FASI A, B, C, D, E	150102	NON PERICOLOSO	SOLIDO	R13	/
Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	1,62		FASE B	161001*	PERICOLOSO	LIQUIDO	R13	HP14;
Soluzioni acquose di scarto diverse da quelle di cui alla voce 161001*	3,45		FASE F	161002	NON PERICOLOSO	LIQUIDO	R13	/
Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	3,88		FASE B	070304*	PERICOLOSO	LIQUIDO	R13	HP3; HP4;
Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o	4,4		FASE C	080409*	PERICOLOSO	SOLIDO	D9	HP14;

[1] - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell'Allegato I al D.Lgs. 59/05, bisogna compilare le Sezioni I.2, I.3 e I.4. Per i produttori di rifiuti vanno compilate le Sezioni I.1 e I.2.
[2] - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).
[3] - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.
[4] - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

altre sostanze pericolose								
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtra dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminate da sostanze pericolose	5,6		FASE B, H	150202*	PERICOLOSO	SOLIDO	D9	HP14;
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze	38		FASE B, C, H, I,	150110*	PERICOLOSO	SOLIDO	D15	HP4; HP5
Imballaggi in carta e cartone	67		FASE D, M	150101	NON PERICOLOSO	SOLIDO	R13	/
Imballaggi in legno	14		FASE D, M	150103	NON PERICOLOSO	SOLIDO	R13	/
Imballaggi metallici	18		FASE B, C, H, I,	150104	NON PERICOLOSO	SOLIDO	R13	/
Ferro e acciaio	0,45		FASE F, O	170405	NON PERICOLOSO	SOLIDO	R13	/
Alluminio	0,12		FASE F, O	170402	NON PERICOLOSO	SOLIDO	R13	/
Batterie al piombo	0,3		FASE F, O	160601*	PERICOLOSO	SOLIDO	D15	HP4, HP5, HP6, HP8, HP13
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,08		FASE F, O	200121*	PERICOLOSO	SOLIDO	D15	HP5; HP6; HP13; HP14; HP3;

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m^3)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER[5]
	Pericolosi	Non pericolosi						
	t/anno *m^3/anno*	*t/anno* *m^3/anno*						
Limatura e trucioli di materiali plastici	536,60		Su bancali avvolti in termoretraibile	Deposito esterno, su area pavimentata	20	D. Lgs. 152/06 Parte IV, art.183 comma 1 lettera bb Cadenza di deposito temporaneo almeno trimestrale indipendentemente dalle quantità in deposito.	R13	120105
Scarti di inchiostro contenenti sostanze pericolose	27,77		Fusto metallico	Deposito esterno, al coperto, su area pavimentata	10		R2	080312 *
Fanghi di inchiostro contenenti sostanze pericolose	1,01		Fusto metallico	Deposito esterno, al coperto, su area pavimentata	2		R2	080314*
Imballaggi in plastica	364,4		Su bancali avvolti in termoretraibile	Deposito esterno, su area pavimentata	20		R13	150102
Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	1,62		Fusto metallico	Deposito esterno, al coperto, su area pavimentata	2		R13	161001*
Soluzioni acquose di scarto diverse da quelle di cui alla voce 161001*	3,45		Fusto metallico	Deposito esterno, al coperto, su area pavimentata	4		R13	161002
Altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	3,88		Fusto metallico	Deposito esterno, al coperto, su area pavimentata	4		R13	070304*
Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	4,4		Fusto metallico	Deposito esterno, al coperto, su area pavimentata	5		D9	080409*

[5] - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtra dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminate da sostanze pericolose	5,6		Contenitore in plastica	Deposito esterno, al coperto, su area pavimentata	6	D. Lgs. 152/06 Parte IV, art.183 comma 1 lettera bb Cadenza di deposito temporaneo almeno trimestrale indipendentemente dalle quantità in deposito.	D9	150202*
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze	38		Cassone	Deposito esterno, al coperto, su area pavimentata	10		D15	150110*
Imballaggi in carta e cartone	67		Su bancali avvolti in termoretraibile	Deposito esterno, su area pavimentata	20		R13	150101
Imballaggi in legno	14		Cassone	Deposito esterno, su area pavimentata	15		R13	160103
Imballaggi metallici	18		Cassone	Deposito esterno, su area pavimentata	20		R13	150104
Ferro e acciaio	0,45		Cassone	Deposito esterno, su area pavimentata	2		R13	170405
Alluminio	0,12		Cassone	Deposito esterno, su area pavimentata	1		R13	170402
Batterie al piombo	0,3		Cassone	Deposito esterno, al coperto, su area pavimentata	2		D15	161001*
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,08		Cassone	Deposito esterno, al coperto, su area pavimentata	1		D15	200121*

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento					
Codice CER[6]	**Descrizione rifiuto**	**Quantità**		**Localizzazione dello smaltimento[7]**	**Tipo di smaltimento[8]**
		t/anno	***m^3/anno***		

Sezione I.4 - Operazioni di recupero							
Codice CER[9]	**Descrizione rifiuto**	**Quantità**		**Localizzazione del recupero**	**Tipo di recupero**	**Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.**	
		t/anno	***m^3/anno***			**Si/No**	**Codice tipologia**

[6] - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.
[7] - Riportare il numero dell'area di stoccaggio pertinente indicato nella "Planimetria aree gestione rifiuti" (Allegato V).
[8] - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alla normativa vigente.
[9] - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti[10]	Estremi Allegato
Planimetria aree gestioni rifiuti – posizionamento serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio sostanze pericolose	**V**
……..	Y….
……..	Y….
……..	Y….
……..	Y….
……..	Y….

Eventuali commenti

[10] - Nel caso in cui nello stabilimento vengano svolte attività di recupero e/o di smaltimento rifiuti o attività di raccolta e/o eliminazione di oli usati, dovranno essere compilate le schede integrative da INT3 a INT8.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA

NOTE DI COMPILAZIONE

Nella compilazione della presente scheda si suggerisce di effettuare una prima organizzazione di tutti i punti di emissione esistenti nelle seguenti categorie:

a) i punti di emissione relativi ad attività escluse dall'ambito di applicazione della parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i. (ad esempio impianti destinati al ricambio di aria negli ambienti di lavoro, riscaldamento dei locali se < a 3Mw, ecc...);

b) i punti di emissione relativi ad attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante, ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;

c) i punti di emissione relativi ad attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale), ai sensi dell'Allegato IV parte II alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;.

d) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di camini di emergenza o di by-pass.

Tutti i punti di emissione appartenenti alle categorie da a) a d) potranno essere semplicemente elencati. **Per i soli punti di emissione appartenenti alla categoria d)** dovranno essere compilate le Sezioni L.1 ed L.2. Si richiede possibilmente di utilizzare nella compilazione della Sezione L.1 un foglio di calcolo (Excel) e di allegare il file alla documentazione cartacea.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino[1]	Posizione Amm.va[2]	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza[3]	Impianto/macchinario che genera l'emissione [4]	SIGLA impianto di abbattimento[5]	Portata [Nm^3/h]		***Inquinanti***					
								Dati emissivi [8]			*Limiti [10]*	
					autorizzata[6]	misurata[7]	*Tipologia*	*Concentr. [mg/Nm^3]*	*Flusso di massa [kg/h]*	*Ore di funz.to[9]*	*Concentr. [mg/Nm^3]*	*Flusso di massa [kg/h]*
E1	**Punti di emissione in atmosfera autorizzati con AUA n° 3 del 28/12/2016**	**FASE B + FASE C**	**Stampa a rotocalco + Accoppiamento**	**Impianto di depurazione/ recupero solvente a carboni attivi (DEC)**		**8.616**	Etil Acetato (Totale C.O.V.)	4,13	0,035	16	50**	4.000
E2						**8.700**	Etil Acetato (Totale C.O.V.)	1,75	0,015			4.000
E3						**8.610**	Etil Acetato (Totale C.O.V.)	2,23	0,020			4.000
E4						**8.890**	Etil Acetato (Totale C.O.V.)	1,30	0,011			4.000
E5	**Punto di emissione da autorizzare**					**8.500**	Etil Acetato (Totale C.O.V.)	4,0	0,03			4.000
E6	**Punto di emissione da autorizzare**	**FASE B + C + DEC**	**Caldaia a CH_4 da 1,1 MWh**	**Non previsto**		**1.500**	Ossidi di azoto NOx	< 200	< 0,6	16	200	----
							Ossidi di zolfo SO_2	< 35	< 0,1		35	-----
							Polveri	< 5	< 0,01		5	-----
E7	**Punto di emissione da autorizzare**	**FASE B + C + DEC**	**Caldaia a CH_4 da 3,5 MWh**	**Non previsto**		**3.000**	NOx	< 200	< 0,3	16	200	----
							Ossidi di zolfo SO_2	< 35	< 0,05		35	----
							Polveri	< 5	< 0,005		5	----

[1] Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all'Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con colori diversi, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPILAZIONE".
[2] - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione nel caso trattasi di installazione gia autorizzata.
[3] - Indicare il nome e il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).
[4] - Deve essere chiaramente indicata l'origine dell'effluente (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinato.
[5] - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.
[6] - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso trattasi di nuova installazione, i valori stimati.
[7] - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto, nel caso di nuove installazioni, la portata stimata.
[8] - Indicare i valori misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) e NOx occorre indicare nelle note anche il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi . Per le nuove installazioni indicare i valori stimati ed il metodo di calcolo utilizzato
[9] - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto.
[10] - Indicare i valori limite (o range) previsti dalla normativa nazionale, Bref o Bat Conclution.

E8	**Punti di emissione in atmosfera autorizzati con AUA n° 1/2019 del 05/08/2019**	**FASE H**	**Stampa flessografica**	**Impianto ad ossidazione termica rigenerativa (RTO)**		**19.310**	Totale C.O.V.	3,95	0,07	16	20	4.000
							CO				/	/
							NOx				130	/
E9		**FASE I**	**Accoppiamento**	**Impianto a carboni attivi**		**2.080**	Totale C.O.V.	40,40	0,08	16	600	4.000
PS1	**Punto di emissione scarsamente rilevante**	**FASE B**	**Trattamento corona macchina da stampa UTECO**	**-**	**-**	**-**	-	-	-	-	-	-
PS2	**Punto di emissione scarsamente rilevante**	**UFFICI**	**Caldaia a CH_4 da 35 kWh per servizi igienici-assistenziali**	**-**	**-**	**-**	-	-	-	-	-	-
PS3	**Punto di emissione scarsamente rilevante**	**FASE B**	**Sfiato serbatoio accumulo Acetato di Etile**	**-**	**-**	**-**	-	-	-	-	-	-
PS4	**Punto di emissione scarsamente rilevante**	**FASE I**	**Trattamento corona macchine accoppiatrici**	**-**	**-**	**-**	-	-	-	-	-	-
PS5	**Punto di emissione scarsamente rilevante**	**SERVIZI TECNICI**	**Motore a combustione < 0,3 MWh a servizio dell'impianto antincendio**	**-**	**-**	**-**	-	-	-	-	-	-
PS6	**Punto di emissione scarsamente rilevante**	**UFFICI**	**Caldaia a CH4 da 35 kWh per servizi igienici-assistenziali**	**-**	**-**	**-**	-	-	-	-	-	-
PS7	**Punto di emissione scarsamente rilevante**	**SERVIZI TECNICI**	**Motore a combustione < 0,3 MWh a servizio dell'impianto antincendio**	**-**	**-**	**-**	-	-	-	-	-	-

I dati emissivi relativi ai punti di emissione autorizzati sono desunti dalle indagini analitiche condotte in dicembre 2024.

: In riferimento alla Tab. 30 "Livelli di emissione associati alle BAT (BAT - AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dalla flessografia e dalla stampa in rotocalco non destinate all'editoria", l'azienda dispone di un impianto di recupero solvente da reimpiegare nel processo di stampa (DEC). Pertanto, in base alla nota (1), si ritiene che il limite della sommatoria delle emissioni di COV negli scarichi gassosi ai camini E1, E2, E3, E4, E5 sia **50 mgC/Nm^3.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

NOTE

In aggiunta alla composizione della tabella riportante la descrizione puntuale di tutti i punti di emissione, è possibile, ove pertinente, fornire una descrizione delle emissioni in termini di fattori di emissione (valori di emissione riferiti all'unità di attività delle sorgenti emissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO[11]		
N° camino	**SIGLA**	**Tipologia impianto di abbattimento**
E1	DEC	IMPIANTO RECUPERO SOLVENTE A CARBONI ATTIVI
E2	DEC	IMPIANTO RECUPERO SOLVENTE A CARBONI ATTIVI
E3	DEC	IMPIANTO RECUPERO SOLVENTE A CARBONI ATTIVI
E4	DEC	IMPIANTO RECUPERO SOLVENTE A CARBONI ATTIVI
E5	DEC	IMPIANTO RECUPERO SOLVENTE A CARBONI ATTIVI
E6	/	NON PREVISTO
E7	/	NON PREVISTO
E8	RTO	IMPIANTO AD OSSIDAZIONE TERMICA RIGENERATIVA
E9	AD	IMPIANTO DI ADSORBIMENTO A CARBONI ATTIVI

L'impianto di recupero solventi (denominato DEC) a servizio del processo di stampa a rotocalco dello Stab. M1 della Flessofab S.r.l. è costituito principalmente dai seguenti elementi:

- Rete di captazione e convogliamento aerea;
- Sistema di filtrazione e raffreddamento dei gas;
- Ventilatori di aspirazione ed espulsione;
- Adsorbitori a carbone attivo;
- Sistema di rigenerazione dei carboni ad azoto;
- Sistema di condensazione dell'acetato grezzo a bassa temperatura;
- Colonna di distillazione per la produzione dell'acetato puro dal grezzo;

Gli inchiostri e le vernici per la stampa a rotocalco e gli adesivi di accoppiamento sono normalmente veicolati da miscele di più solventi per ottenere l'ottimale solubilità/dispersione dei componenti. Caratteristica peculiare della stampa a rotocalco è l'**uso di inchiostri "monosolvente" a base di acetato di etile**.

Le emissioni in atmosfera sono convogliate verso un impianto di recupero solvente (DEC) che si basa sul principio di adsorbimento/desorbimento del carbone attivo posizionato in serbatoi che svolgono la funzione di accumulo del solvente proveniente dall'attività di stampa a rotocalco. Ogni serbatoio dispone di un punto di emissione attualmente indicati come E1 - E2 – E3 – E4 e autorizzati con AUA n. 3 del 28/12/2016.

Visto l'incremento dell'attività produttiva, l'azienda sta predisponendo un ulteriore serbatoio che comporterà l'introduzione di un nuovo punto di emissione che sarà denominato E5.

[11] - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

Il sistema di recupero solventi dalle emissioni convogliate (DEC) si caratterizza per quattro differenti fasi:

- Adsorbimento del solvente;
- Desorbimento del solvente;
- Condensazione del solvente;
- Recupero del solvente.

Le emissioni di solvente provenienti dalla macchina da stampa a 10 colori UTECO NEXT 450 e, una volta autorizzata, anche dall'accoppiatrice a solvente SUPERCOMBI 5000 NORDMECCANICA sono aspirate tramite cappe posizionate sopra le macchine e convogliate in un collettore unico posto in leggera depressione così da consentire di aspirare con continuità i flussi di aria carica di solvente.

Il solvente viene sottratto dal gas attraverso l'aiuto di carboni attivi impedendo che le sostanze inquinanti vengano scaricate direttamente in atmosfera, trattenendole (fase di adsorbimento). Una volta che il filtro raggiunge uno stato di saturazione, allora ha inizio la rigenerazione, ovvero la pulitura del filtro attraverso del gas inerte (azoto), specifico per il recupero dell'Acetato di Etile (fase di desorbimento). Il gas assorbe i solventi dai carboni e ne esce impregnato e viene successivamente condensato per mezzo di uno scambiatore e il liquido viene portato al distillatore.

La distillazione permette di ottenere due sostanze, una più pesante (altobollenti), trattati come rifiuti ed una più leggera (acetato di etile) che viene recuperata.

Tutta la rigenerazione è eseguita mediante corrente di azoto, opportunamente preriscaldato, per mantenere tutto il sistema in condizioni di sicurezza e limitare al minimo il rischio di incendi e/o esplosioni.

Tale sistema presenta un'alta efficienza di abbattimento e recupero dell'acetato di etile, bassi consumi energetici, sicurezza di funzionamento senza rischio di incendio in quanto i gas sono costantemente controllati in concentrazione e fuori dal "LEL", alta qualità del solvente recuperato. Inoltre, la rigenerazione ad azoto in assenza di ossigeno impedisce qualsiasi combustione e quindi incendio.

La presenza di un impianto di terra assicura una equipotenzialità delle masse e una difesa dalle scariche atmosferiche.

Delibera G.R.C. n° 243/2015 Adsorbitore a carboni attivi con rigenerazione interna Indicazioni operative		**Caratteristiche impianto di abbattimento/recupero solvente DEC**
Temperatura di esercizio	preferibilmente ≤ 45 °C per COV	≤ 45 °C
Tipo di C.A.	di origine vegetale e/o minerale	di origine vegetale e/o minerale
Superficie specifica	≥ 1050 ≤ 1150 m^2/g per concentrazioni di COV tra 1-4 g/m^3. 1150 ≤ 1350 m^2/g per concentrazioni di COV > 4 g/m^3.	1150 ≤ 1350 m^2/g per concentrazioni di COV > 4 g/m^3.
Altezza totale del letto	≥ 0,5 m.	≥ 0,5 m.
Tipo di fluido rigenerante	Vapore o gas inerte in pressione o sottovuoto	Gas inerte in pressione
Velocità di attraversamento dell'effluente gassoso del C.A.	≤ 0,4 m/s.	≤ 0,4 m/s.
Tempo di contatto	≥ 1,5 s	≥ 1,5 s
Umidità relativa	≤ 60% per ottenere la massima capacità operativa < 60 % in presenza di particolari condizioni e/o COV particolari	≤ 60% per ottenere la massima capacità operativa
Tasso di carico	12% per COV 25 % per il percloroetilene	12% per COV

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

I flussi emissivi provenienti dalle macchine da stampa flessografica vengono convogliati all'impianto di depurazione della Brofind S.p.A. che si basa sul principio dell'Ossidazione Termica Rigenerativa (RTO) a tre camere, ovvero un sistema dotato di scambiatori rigenerativi a masse ceramiche con alto rendimento termico, capace di accumulare e cedere calore rapidamente.

Il particolare tipo di riempimento ceramico permette di ottimizzare sia i consumi di combustibile, grazie alla elevata superficie specifica, sia i consumi di energia elettrica, grazie alla ridotta perdita di carico.

Il processo di ossidazione termica rigenerativa consente l'abbattimento dei C.O.V. attraverso la seguente reazione:

$$C.O.V. + O2 + \text{Energia di attivazione} \longrightarrow CO2 + H2O + \text{calore}$$

Tale reazione avviene in una camera di combustione, in idonee condizioni di temperatura, turbolenza e tempo di residenza. Tale impianto presenta un'efficienza di depurazione del 98-99,8% e risulta essere corrispondente a quanto previsto dalla Delibera G.R.C. n° 243/2015 in riferimento alla scheda tecnica: "Abbattitore a combustione termica tipo: combustore termico rigenerativo" le cui condizioni operative sono:

Delibera G.R.C. n° 243/2015 Abbattitore a combustione termica tipo: combustore termico rigenerativo Indicazioni operative		**Caratteristiche dell'impianto a Ossidazione Termica Rigenerativa (RTO)**
Temperatura minima di esercizio in camera di combustione	≥ 750 °C	750-780 °C
Tempo di permanenza in camera di combustione	≥ 0,6 s	0,8 s
Calore recuperato totale	> 92 % Autosostentamento	95 % Autosostentamento
Combustibile di supporto	Possibilmente gassoso	Metano
Tipo di bruciatore	Modulante in quantità minima di n. 1 bruciatore ogni tre torri	n. 2 bruciatori per tre torri di cui uno di riserva
Tipo di scambiatore	massa ceramica	massa ceramica
Volume di ceramica	Di tipo ordinato	Di tipo ordinato
Altezza massa ceramica per ogni camera	Almeno 1 m	> 1 m
Torri minime	Minimo 2 con riempimento ceramico	N. 3 con riempimento ceramico
Isolamento interno	Per temperature fino a 1000 °C	Per temperature fino a 1260 °C
Analizzatore in continuo Fid (per flussi di massa di COV ≥ 100 kg/h		Non applicabile Il flusso di massa di COV < 100 kg/h
Misuratore in continuo della temperatura in camera di combustione e al camino	Si	Si

L’aria da depurare viene preriscaldata grazie all’attraversamento del flusso in strati di materiale ceramico, che vengono scaldati o raffreddati a seconda della direzione del flusso di aria che li attraversa, agendo, il materiale refrattario, come accumulatori di calore. Le fasi di funzionamento sono di seguito descritte:

Aspirazione

L’aria carica di solvente proveniente dal ciclo produttivo viene aspirata dal ventilatore principale ed inviata all’impianto di ossidazione termica rigenerativa.

L’aspirazione è garantita da un loop di regolazione che agisce sul variatore di frequenza del ventilatore. In questo modo, è sempre possibile aspirare il corretto flusso d’aria conformemente alle condizioni di produzione e all’effettiva portata d’aria necessaria.

Preriscaldo

L’aria da depurare attraversa verticalmente il primo letto ceramico, riscaldato durante la fase precedente dal gas in uscita.

Il calore viene così trasferito dalla ceramica all’aria, che raggiunge una temperatura prossima a quella necessaria per l’ossidazione dei C.O.V., il cui completamento avviene in camera di combustione.

Ossidazione termica

In camera di combustione la temperatura ottimale è garantita dalla presenza di due bruciatori (di cui uno di riserva) che apportano energia nel caso in cui la quantità di C.O.V. presenti nell’emissione non sia tale da garantire condizioni di auto-termia, grazie al calore generatosi dall’ossidazione degli stessi. In camera di combustione si completa la reazione di ossidazione termica che consente la depurazione dell’emissione.

Raffreddamento

I gas depurati attraversano verticalmente il secondo letto di massa ceramica, trasferendo il calore alla massa stessa, e sono poi inviati in atmosfera attraverso il camino finale E8.

Recupero termico

Ad intervalli regolari (90-120 sec), il flusso di passaggio dell’aria è invertito in modo da garantire il trasferimento di calore tra l’aria in uscita e l’aria in ingresso attraverso la massa ceramica.

Fase di purga

Per evitare di inviare in atmosfera una parte di aria non completamente depurata ad ogni inversione di flusso e per incrementare l’efficienza di depurazione, il sistema è equipaggiato con un terzo letto ceramico, che consente di inviare a monte dell’impianto il volume di aria depurato solo parzialmente, attraverso un apposito circuito di purga.

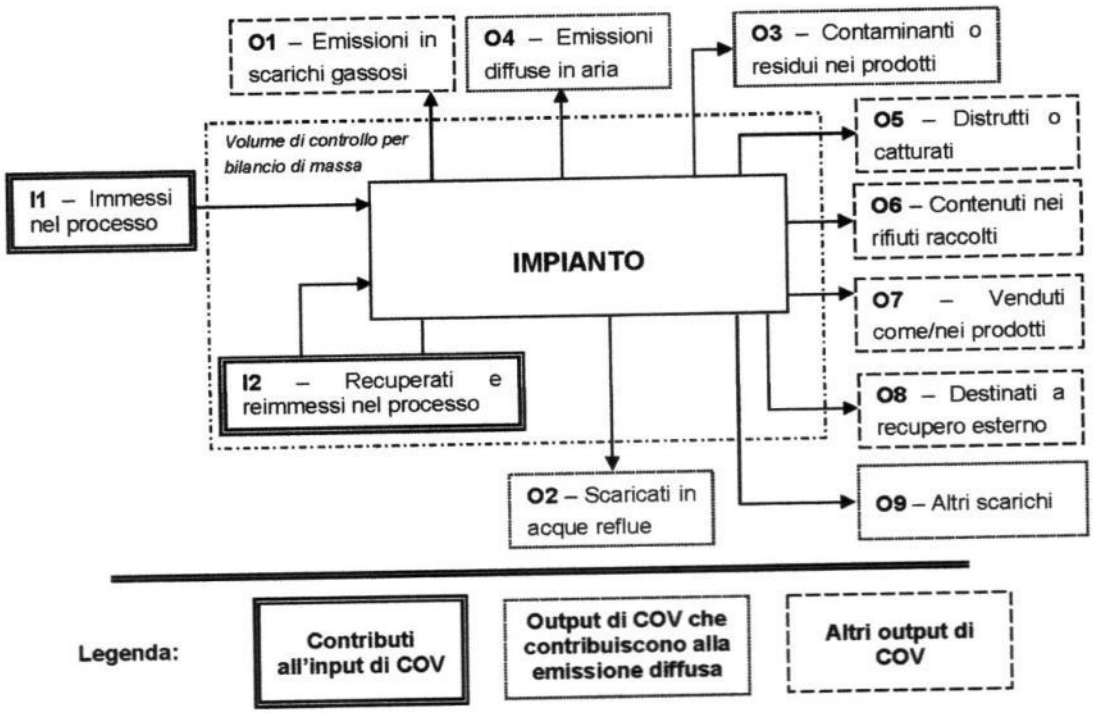
In considerazione che vi sono bruciatori di metano sulla macchina da stampa, così all’interno della camera di combustione dell’impianto di ossidazione termica rigenerativa, tra gli inquinanti da monitorare si prendono in considerazione anche gli ossidi di azoto (NOx) e il monossido di carbonio (CO).

Il funzionamento dell’impianto è completamente automatico. Il sistema è dotato di PLC, Panel-PC e BCU. Il PLC è il dispositivo per il controllo dell’impianto, mentre il pannello di supervisione visualizza lo stato dell’impianto e mostra le principali funzioni e i dati di funzionamento, con interfaccia utente di semplice comprensione

Sistemi di misurazione in continuo. Sull'impianto DEC sono presenti analizzatori in continuo di CO, CO2, Ossigeno e Azoto. Il funzionamento dell'impianto recupero solvente (DEC) e dell'impianto di ossidazione termica rigenerativa (RTO) è monitorato mediante sistema plc che consente di gestire, controllare e regolare costantemente i parametri, così da verificarne l'efficienza.

Sezione L.3: GESTIONE SOLVENTI[12]

La presente Sezione deve essere redatta utilizzando grandezze di riferimento coerenti per tutte le voci ivi previste. Dovrà pertanto essere specificato se le voci siano tutte quantificate in massa di solventi oppure in massa equivalente di carbonio. Qualora occorresse convertire la misura alle emissioni da massa di carbonio equivalente a massa di solvente occorrerà fornire anche la composizione ed il peso molecolare medi della miscela, esplicitando i calcoli effettuati per la conversione. Per la quantificazione dei vari contributi deve essere data evidenza del numero di ore lavorate al giorno ed il numero di giorni lavorati all'anno. Le valutazioni sulla consistenza dei diversi contributi emissivi di solvente devono essere frutto di misurazioni affidabili, ripetibili ed oggettive tanto da essere agevolmente sottoposte al controllo delle Autorità preposte. Allegare un diagramma fiume (cioè un diagramma di flusso quantificato), secondo lo schema seguente, con i diversi contributi del bilancio di massa applicabili all'attività specifica.



Suggerimenti per passare da *kg C/h* a *kg COV/h* e viceversa:

kg COV/h = [(peso molecolare Miscela)(kg C/h)]/ [peso C medio nella miscela di solventi]*

kg C/h = [(peso C medio nella miscela)(kg COV/h)]/ [peso molecolare Miscela]*

12 - La seguente sezione dovrà essere compilata solo dalle imprese rientranti nell'ambito dell'applicazione dell'art. 257 del D.lgs. 152/06 e s.m.i. per tutte le attività che superano la soglia di consumo indicata nell'all.III parte II al medesimo allegato.

PERIODO DI OSSERVAZIONE[13]	Consumo previsionale su base annuale
Attività (Indicare nome e riferimento numerico di cui all'Allegato III parte II alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	6.7
Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] *(Art. 260, comma 1, lett. nn) del al D.Lgs 152/06 e s.m.i.)*	0,67
Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] *(Art. 260, comma 1, lett. rr) del al D.Lgs 152/06 e s.m.i.)*	> 25
Soglia di produzione [pezzi prodotti/anno] *(allegato III parte I c.1.1 lett.f del D.lgs 152/06 e s.m.i.)*	86.500.000 m^2 film flessibile stampato

INPUT[14] **E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI**	**(tonn/anno)**
I_1 *(solventi organici immessi nel processo)*	625,6
I_2 *(solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)*	208,8
$I=I_1+I2$ *(input per la verifica del limite)*	834,4
$C=I_1-O_8$ *(consumo di solventi)*	416,8

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI *Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04*	**(tonn/anno)**
O_1[15] *(emissioni negli scarichi gassosi)*	1,03
O_2 *(solventi organici scaricati nell'acqua)*	/
O_3 *(solventi organici che rimangono come contaminanti)*	/
O_4 *(emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)*	3,66
O_5 *(solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)*	436,48
O_6 *(solventi organici nei rifiuti)*	10,74
O_7 *(solventi organici nei preparati venduti)*	0,31
O_8 *(solventi organici nei preparati recuperati per riuso)*	208,8
O_9 *(solventi organici scaricati in altro modo)*	/

[13] - Questa sezione deve essere elaborata tenuto conto di un periodo di osservazione e monitoraggio dell'impiego dei solventi tale da poter rappresentare significativamente le emissioni di solvente totali di un'annualità.

[14] - Si deve far riferimento al contenuto in COV di ogni preparato, come indicato sulla scheda tecnica (complemento a 1 del residuo secco) o sulla scheda di sicurezza.

[15] - Ottenuto mediante valutazione analitica delle emissioni convogliate relative all'attività: deve scaturire da una campagna di campionamenti con un numero di misurazioni adeguato a consentire la stima di una concentrazione media rappresentativa.

EMISSIONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm^3]	57,76
Valore limite di emissione convogliata[16] [mg/Nm^3]	100

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo[17]	
allegato III parte V -Punto 3 lett.a) del D.lgs 152/06 e s.m.i.	**(tonn/anno)**
☐ **F=I1-O1-O5-O6-O7-O8**	
☒ **F=O2+O3+O4+O9**	3,66
Emissione diffusa [% input]	0,58
Valore limite di emissione diffusa[18] [% input]	20

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo *allegato III parte V -Punto 3 lett.b) del D.lgs 152/06 e s.m.i.*	**(tonn/anno)**
E=F+O1	3,66 + 1,03 = 4,69*

*I dati inseriti sono basati su una valutazione di tipo previsionale.

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di emissione in atmosfera	**W**
Schema grafico captazioni[19]	X
Piano di gestione dei solventi (ultimo consegnato)[20]	**Y3**

Eventuali commenti

[16] - Indicare il valore riportato nella 4a colonna della Tabella I dell'Allegato III parte III D.lgs 152/06 e s.m.i.

[17] - Si suggerisce l'utilizzo della formula per differenza, in quanto i contributi sono più facilmente determinabili.

[18] - Indicare il valore riportato nella 5a colonna della Tabella I dell'Allegato III parte III D.lgs 152/06 e s.m.i..

[19] - Al fine di rendere più comprensibile lo schema relativo alle captazioni, qualora più fasi afferiscano allo stesso impianto di abbattimento o camino, oppure nel caso in cui le emissioni di una singola fase siano suddivise su più impianti di abbattimento o camini, deve essere riportato in allegato uno schema grafico che permetta di evidenziare e distinguere le apparecchiature, le linee di captazione, le portate ed i relativi punti di emissione.

[20] - Da allegare solo nel caso l'attività IPPC rientra nel campo di applicazione dell'art.275 del D.lgs 152/06 s.m.i..

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «M»: INCIDENTI RILEVANTI[1]

Presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs. 105 del 26.06.2015	[X] NO
	[ ] SI [ ] notifica [ ] notifica e rapporto di sicurezza

Allegati alla presente scheda	
	Y…
	Y…

Eventuali commenti

[1] - La presente Scheda ha la funzione esclusiva di precisare la posizione del complesso IPPC rispetto alla normativa in materia di incidenti rilevanti, con espresso rinvio alla Scheda «F» per la caratterizzazione delle sostanze pericolose e dei relativi rischi, fatti salvi gli obblighi previsti dalla specifica legislazione vigente.

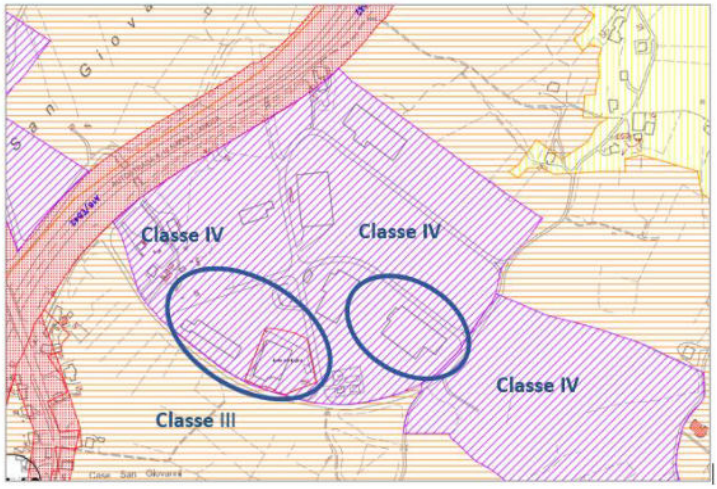
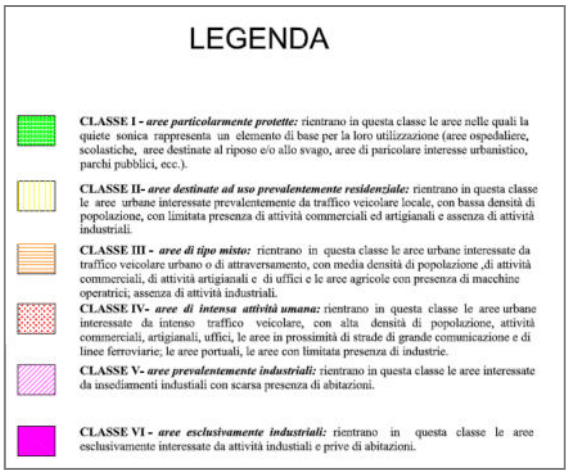
Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «N»: EMISSIONE DI RUMORE

N1	Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996	SI ☐ NO ☒
	Se si	
N2	Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996?	SI ☐ NO ☐ ENTRAMBE ☐
N3	Il Comune ha approvato la Classificazione Acustica del territorio?	SI ☒ NO ☐
	Se si:	
N4	È stata verificata[1] (e/o valutata) la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti?	SI ☒ NO ☐
	Se si:	
N5	Con quali risultati?	rispetto dei limiti ☒ non rispetto dei limiti ☐
	In caso di non rispetto dei limiti	
N6	L'azienda ha già provveduto ad adeguarsi	SI ☐ NO ☐
	Se si	
N7	Attraverso quali provvedimenti?	Allegare la documentazione necessaria
	Se no:	
N8	È già stato predisposto un Piano di Risanamento Aziendale?	SI ☐ NO ☐
N8a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata
N9	È stato predisposto o realizzato (specificare) un Piano di Risanamento Acustico del Comune?	SI ☐ NO ☐
N9a	Se si	Descrivere in che modo è stata coinvolta l'azienda, anche attraverso documentazione allegata
N10	Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico?	SI ☐ NO ☐
N10a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata
N11	Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione?	SI ☐ NO ☐
N11a	Se si	Allegare la documentazione

[1] - Per i nuovi impianti la "compatibilità" deve essere valutata in via previsionale.

N12	Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda, indicare le tecnologie utilizzate o che si intendono utilizzare per il contenimento delle emissioni acustiche	
N13	Classe[2] di appartenenza del complesso IPPC	Classe V – Aree prevalentemente industriali
N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici[3])	 

Allegati alla presente scheda	
Relazione tecnica previsionale di impatto acustico	**Allegato Y1**
Planimetria della zonizzazione acustica	**Tav. Z**

Eventuali commenti

[2] - L'indicazione della classe acustica deve tenere conto della zonizzazione acustica approvata dal Comune interessato dall'insediamento IPPC: Classe I, Classe II, Classe III, Classe IV, Classe V, Classe VI. In caso di mancata approvazione della zonizzazione, occorre fare riferimento alla classificazione di cui all'art.6 del DPCM 1/3/1991:

- Tutto il territorio nazionale;
- Zona A (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona B (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona esclusivamente industriale.

[3] - Riferirsi alla Carta topografica 1:10.000 (Allegato P), ovvero allegare copia stralcio del Piano di Zonizzazione Acustica approvata dal Comune interessato.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «O»: ENERGIA

Anno di riferimento	2024

Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE[1]

Impianto / fase di provenienza[2]	Codice dispositivo e descrizione[3]	Combustibile utilizzato[4]		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
		Tipo	Quantità	Potenza termica di combustione (kW)[5]	Energia Prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale[6] (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
FASE B	Caldaia da 3,5 MWh a servizio dell'impianto recupero solvente + macchina da stampa per essiccazione film stampato + accoppiatrice da installare	CH_4	430 mc/h	4.120	3,5	…….	…….	268,77	85,06
	Caldaia di riserva da 1,1 MWh		430 mc/h	1.290	1,1	…….	…….	…….	…….
						-			
			TOTALE	5.410	4,6			268,77	85,06

Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh)	Altre informazioni
Energia elettrica	1.953,15	[7] Media tensione (20.000 Volt); Potenza impegnata: 459,00 kW; POD M1: IT001E00217224; POD M2 IT001E00247607; POD M3 IT001E84733329
Energia termica	4,6	[8] Gas metano temperatura 15°C;

[1]- Nella presente sezione devono essere indicati tutti i dispositivi che comportano un utilizzo diretto di combustibile all'interno del complesso IPPC.
[2] - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).
[3] - Indicare il codice identificativo del dispositivo riportando una descrizione sintetica (es. caldaia, motore, turbina, ecc.).
[4] - Indicare tipologie e quantitativi (in m^3/h o in kg/h) di sostanze utilizzate nei processi di combustione.
[5] - Intesa quale potenza termica nominale al focolare.
[6] - Indicare il Cosφ medio (se disponibile).
[7] - Indicare il tipo di fornitura di alimentazione e la potenza impegnata.
[8] - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

Anno di riferimento	2024

Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO[9]

Fase/attività significative o gruppi di esse[10]	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase[11]	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
TUTTE LE FASI PRODUTTIVE	Alimentazione macchine di processo + attrezzature di supporto.	☐ M ☐ C ☐ S	1953,15 ☒ M ☐ C ☐ S		☐ M ☐ C ☐ S	0,023 ☐ M ☒ C ☐ S
FASE B + C + H + I	Alimentazione con gas metano di macchine da stampa e accoppiatrici + impianto di recupero solvente (DEC) e impianto di ossidazione termica rigenerativa (RTO).	4,6 ☐ M ☒ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S	Stima m^2 di film flessibile stampato reparti M1 ed M2- 82.206.828	0,00005 ☐ M ☒ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S
		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S
		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S
		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S		☐ M ☐ C ☐ S	☐ M ☐ C ☐ S
TOTALI[12]						

[9] - La presente Sezione ha l'obiettivo di acquisire le informazioni necessarie alla valutazione dei consumi energetici associati a fasi specifiche del processo produttivo messe in evidenza nella Scheda D (vedi note relative). Per ognuno dei valori indicati nelle colonne "consumi" bisogna precisare se sono stati misurati "**M**", calcolati "**C**" o stimati "**S**".

[10] - Indicare il riferimento utilizzato nella relazione di cui alla Scheda D (Valutazione Integrata Ambientale).

[11] - Indicare i/il prodotto/i finale/i della produzione cui si fa riferimento.

[12] - Devono essere evidenziati i consumi energetici totali del complesso IPPC e, ove possibile, i dettagli delle singole fasi o gruppi di fasi maggiormente significativi dal punto di vista energetico.

Ditta richiedente FLESSOFAB S.r.l.	Sito di MONTEMILETTO

Allegati alla presente scheda	
	Y…

ALTRE INFORMAZIONI	
Energia elettrica (MWh)[13]	Media tensione (30 kV) e potenza impegnata POD n°16073 161 Kw;
Energia termica (MWh)[14]	Gas metano temperatura 15°C;

Eventuali commenti

[13] - Indicare il tipo di fornitura, la tensione di alimentazione e la potenza impegnata.
[14] - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.

COMUNE DI MONTEMILETTO
Provincia di Avellino

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
REPARTO M1 - M2 - M3

Committente : FLESSOFAB S.r.l.

Ubicazione Complesso : Contrada Cardogna, 4,5,6 Area PIP - Montemiletto (AV)

NCEU Foglio 9, Particelle 1653, 1650 e 1646

Reparti denominati "M1" - "M2" - "M3"

ELABORATI	TAVOLA	P. Q. R. S. T.
P - Stralcio Catastale	SCALA	1:10.000
Q - Stralcio Catastale con individuazione Area Intervento	SCALA	1:2.000 / 1:200
R - Stralcio Piano Urbanistico Comunale	SCALA	1:2.000
S1 - Planimetria Complessivo Insediativo	DATA	Nov 30 / 02/08/2020
S2 - Planimetria Zonizzazione Acustica	COD. ID.	M3

IL COMMITTENTE	IL TECNICO
Flessofab S.r.l. Via Cardogna, 4,5,6 83047 Montemiletto (AV)	
IL TECNICO	APPROVAZIONE
Ing. Antonio Ciarcia Via Cardogna, 4,5,6 83047 Montemiletto (AV)	

OPIFICI FLESSOFAB S/I

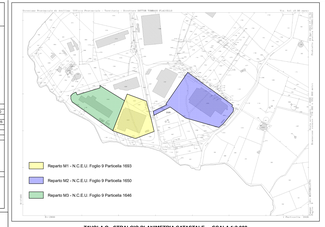


TAVOLA Q - STRALCIO PLANIMETRIA CATASTALE - SCALA 1:2.000

OPIFICI FLESSOFAB SRL - REPARTO M1 - M2 - M3

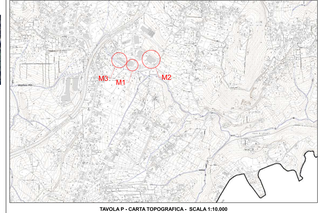
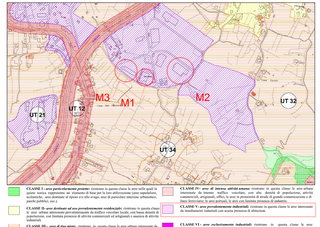


TAVOLA P - CARTA TOPOGRAFICA - SCALA 1:10.000

COMUNE DI MONTEMILETTO - PROVINCIA DI AVELLINO



CLASSE I: *aree particolarmente protette* rientrano in questa classe le aree nelle quali la quiete rappresenta un elemento base per la loro fruizione. Rientrano in questa classe le aree destinate a: scuole, aree destinate ad ospedali, case di riposo e cura, aree di particolare interesse urbanistico, parchi pubblici, etc.

CLASSE II: *aree destinate ad uso prevalentemente residenziale* rientrano in questa classe le aree urbane interessate prevalentemente da traffico veicolare locale, con basse densità di popolazione, con limitata presenza di attività commerciali ed artigianali e assenza di attività industriali.

CLASSE III: *aree di tipo misto* rientrano in questa classe le aree urbane interessate da traffico veicolare ordinario e di attraversamento, con media densità di popolazione ,di alta presenza di attività commerciali e uffici, con presenza di attività artigianali e con limitata presenza di piccole industrie.

CLASSE IV: *aree di intensa attività umana* rientrano in questa classe le aree urbane interessate da intensi flussi veicolari, caratterizzati da alti livelli di rumore, la popolazione è elevata, con elevata densità di popolazione, con elevata presenza di attività commerciali, uffici, con presenza di attività artigianali e con limitata presenza di piccole industrie.

CLASSE V: *aree prevalentemente industriali* rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsa presenza di abitazioni.

CLASSE VI: *aree esclusivamente industriali* rientrano in questa classe le aree esclusivamente interessate da attività industriali e prive di abitazioni.

TAVOLA Z - STRALCIO PLANIMETRIA ZONIZZAZIONE ACUSTICA - SCALA 1:2.000

COMUNE DI MONTEMILETTO - PROVINCIA DI AVELLINO

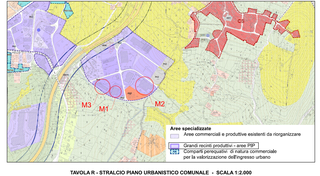


TAVOLA R - STRALCIO PIANO URBANISTICO COMUNALE - SCALA 1:2.000

COMUNE DI MONTEMILETTO - PROVINCIA DI AVELLINO

TAVOLA S1 - PLANIMETRIA DEL COMPLESSO INDUSTRIALE FLESSOFAB S.R.L. - REPARTO M1 - SCALA 1:200

CONTRADA CARDOGNA - AREA PIP DEL COMUNE DI MONTEMILETTO

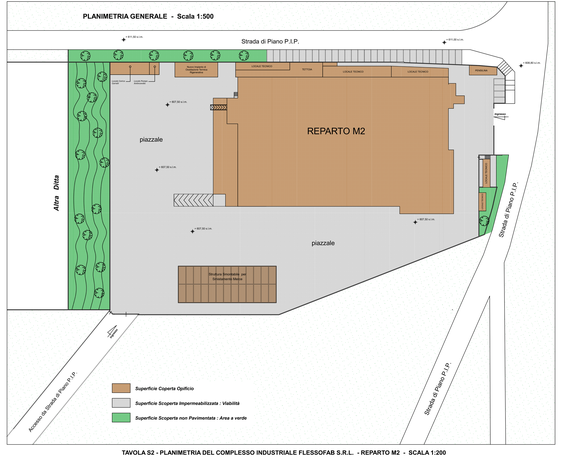


TAVOLA S2 - PLANIMETRIA DEL COMPLESSO INDUSTRIALE FLESSOFAB S.R.L. - REPARTO M2 - SCALA 1:200

CONTRADA CARDOGNA - AREA PIP DEL COMUNE DI MONTEMILETTO

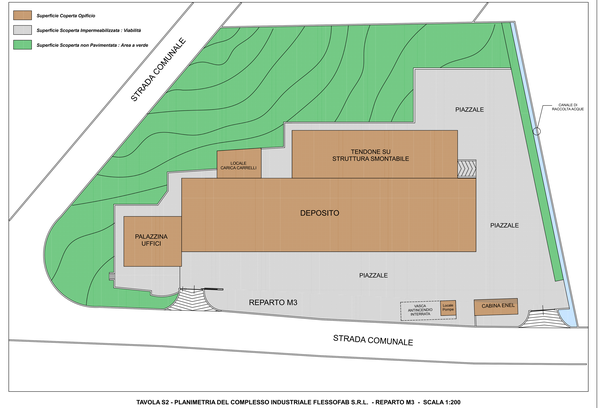


TAVOLA S2 - PLANIMETRIA DEL COMPLESSO INDUSTRIALE FLESSOFAB S.R.L. - REPARTO M3 - SCALA 1:200

CONTRADA CARDOGNA - AREA PIP DEL COMUNE DI MONTEMILETTO

COMUNE DI MONTEMILETTO
Provincia di Avellino

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
REPARTO M1

Committente : FLESSOFAB S.r.l.

Ubicazione Complesso : Contrada Cardogna, 4,5,6 Area PIP - Montemiletto (AV)

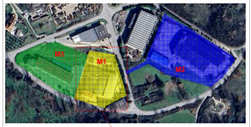
NCUE Foglio 9, Particella 1693

Reparto denominato "M1"

ELABORATI	TAVOLA	S-Bis
- S/Bis : Planimetria con Sezioni e Prospetti di tutti i Manufatti	SCALA	1:100
	DATA	03/06/2025
	REV.	Rev 00 - 03/06/2025
	COD.ID.	M1

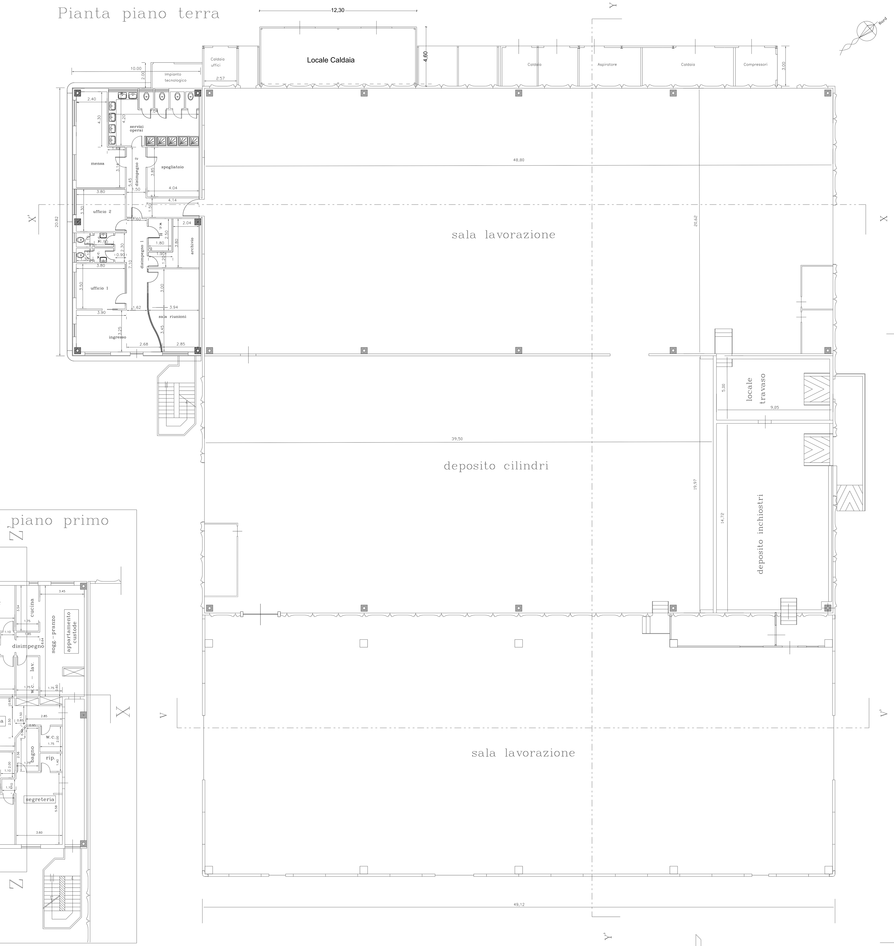
IL COMMITTENTE	IL TECNICO
FlessoFab S.r.l. Via V.C. di Cavigna n.c. Montemiletto (AV)	
NOTE	MOTIVI DELLA REVISIONE

REPARTI FLESSOFAB Srl

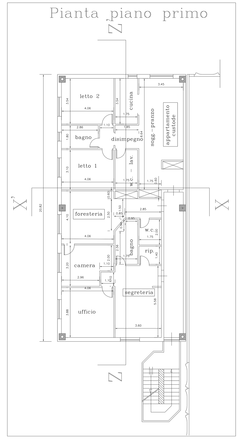


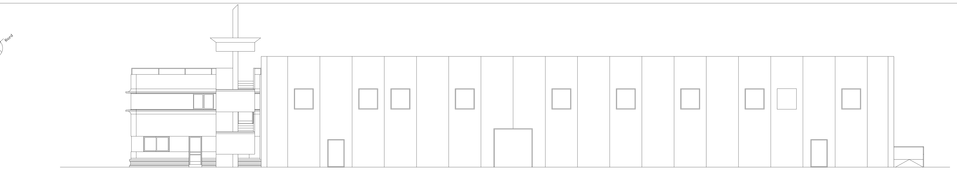
RIFERIMENTO TAVOLE GRAFICHE : REPARTO M1

Pianta piano terra

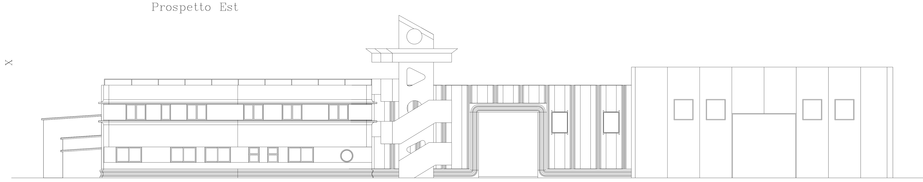


Pianta piano primo

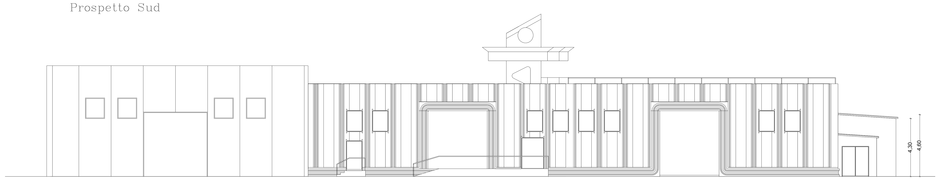




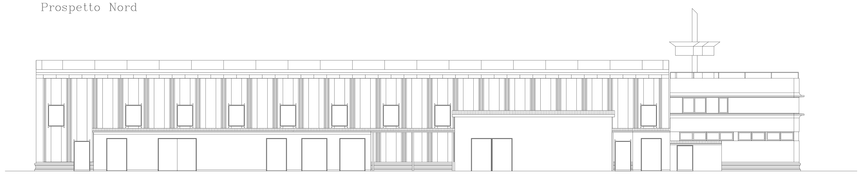
Prospetto Est



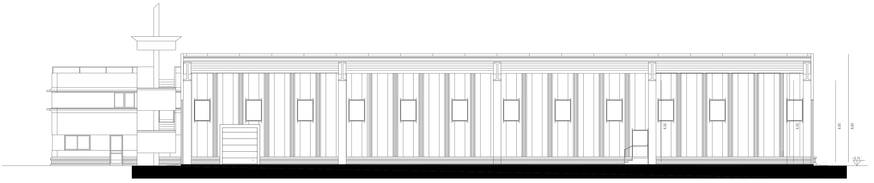
Prospetto Sud

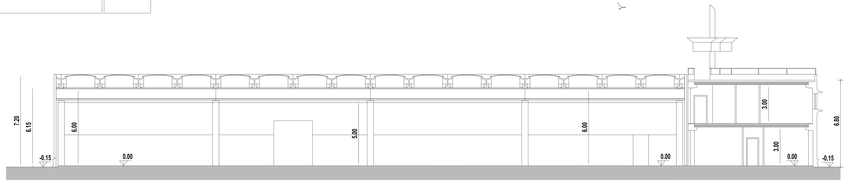


Prospetto Nord



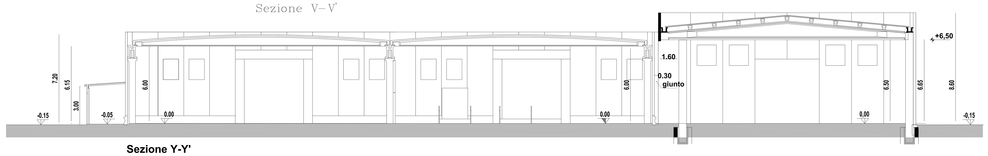
Prospetto Ovest





Sezione X-X'

Sezione V-V'



Sezione Y-Y'

COMUNE DI MONTEMILETTO
Provincia di Avellino

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

REPARTO M2

Committente : FLESSOFAB S.r.l.

Ubicazione Complesso : Contrada Cardogna, 4,5,6 Area PIP - Montemiletto (AV)

NCEU Foglio 9, Particella 1650

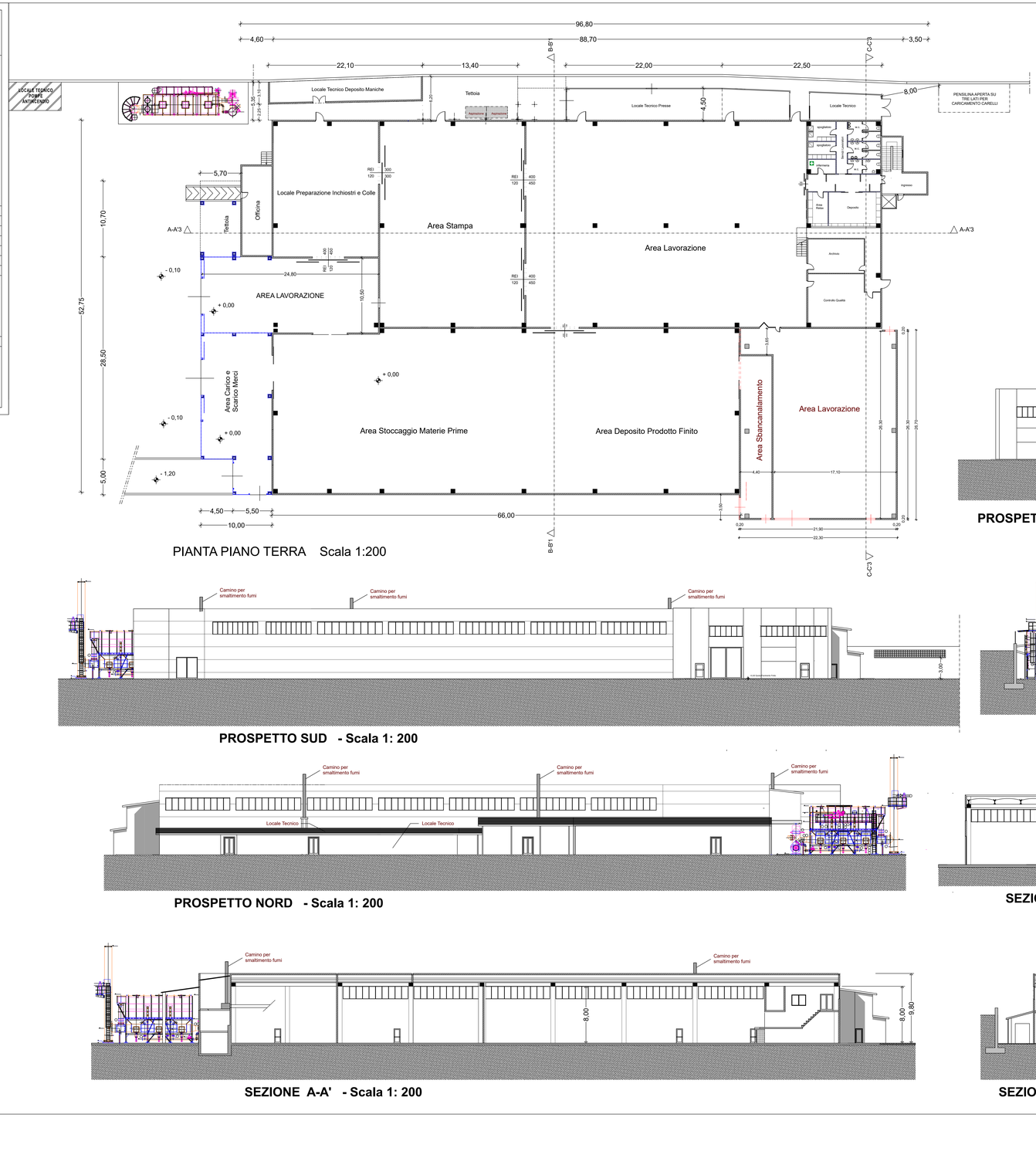
Reparto denominato "M2"

ELABORATI	TAVOLA	S/Bis
- S/Bis : Planimetria con Sezioni e Prospetti di tutti i Manufatti	SCALA	1:1200
	DATA	03/07/2025
	REV.	Rev 00 - 03/07/2025
	COD.ID.	M3

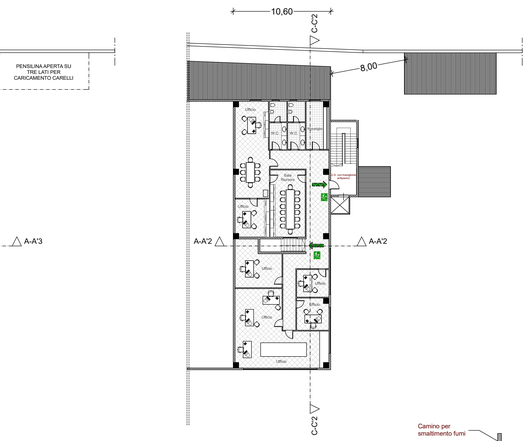
IL COMMITTENTE	IL TECNICO
FlessoFab your flexible packaging Sito: V.Z.C da Cardogna n°4,5,6 Zona P. I. 83038 Montemiletto (AV) Tel. 0825 961002 - Cel. 392 [illegible] [illegible]@flessofab.it	
IL TECNICO	APPROVAZIONE

REPARTI FLESSOFAB Srl

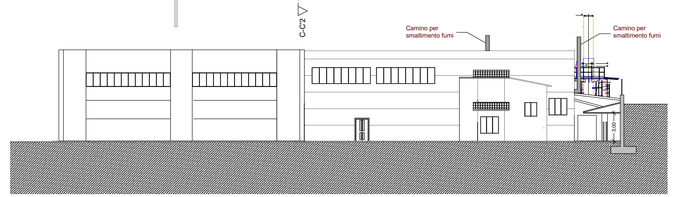
RIFERIMENTO TAVOLE GRAFICHE :REPARTO M2



PIANTA PIANO TERRA Scala 1:200

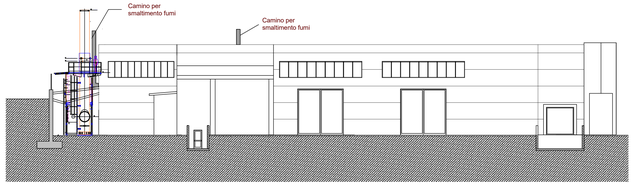


PIANTA PIANO PRIMO Scala 1:200



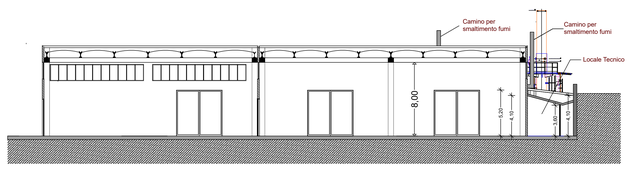
PROSPETTO EST - Scala 1: 200

PROSPETTO SUD - Scala 1: 200



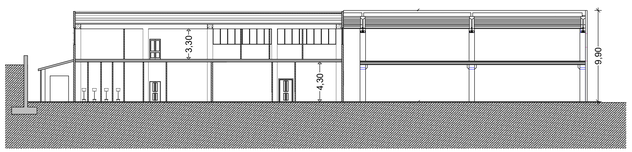
PROSPETTO OVEST - Scala 1: 200

PROSPETTO NORD - Scala 1: 200



SEZIONE B-B' - Scala 1: 200

SEZIONE A-A' - Scala 1: 200



SEZIONE C-C' - Scala 1: 200

COMUNE DI MONTEMILETTO
Provincia di Avellino

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
REPARTO M3

Committente : FLESSOFAB S.r.l.

Ubicazione Complesso : Contrada Cardogna, 4,5,6 Area PIP - Montemiletto (AV)

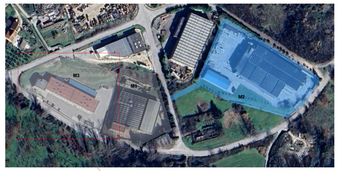
NCEU Foglio 9, Particella 1646

Reparto denominato "M3"

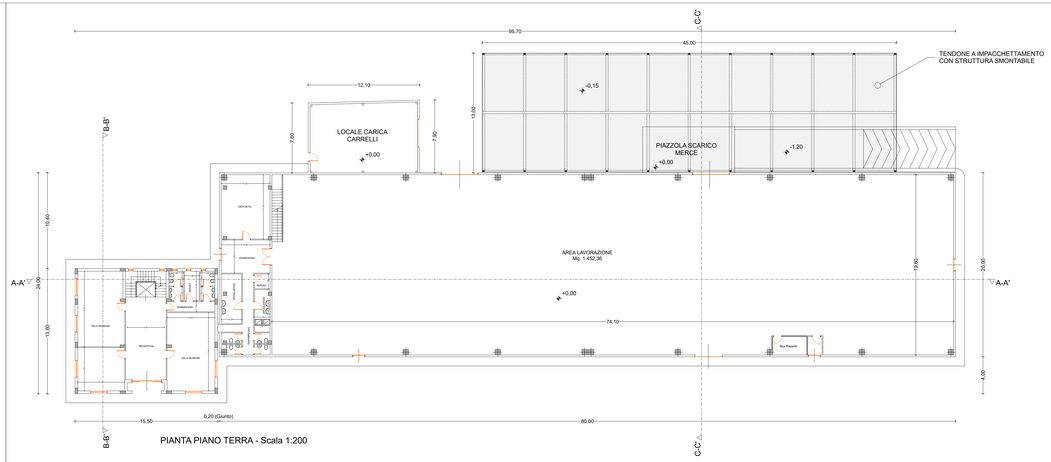
ELABORATI	TAVOLA	S/Bis
- S/Bis : Planimetria con Sezioni e Prospetti di tutti i Manufatti	SCALA	1:1200
	DATA	03/07/2025
	REV.	Rev 00 - 03/07/2025
	COD.ID.	M3

IL COMMITTENTE	IL TECNICO
FlessoFab your flexible packaging Sede n°2 C.da Cardogna n°4,5,6 Zona D 1 - 83038 Montemiletto (AV) Tel. 0825 961007 - Fax 0825 961422 P.IVA e C.F. 02429700642	
IL TECNICO	**APPROVAZIONE**

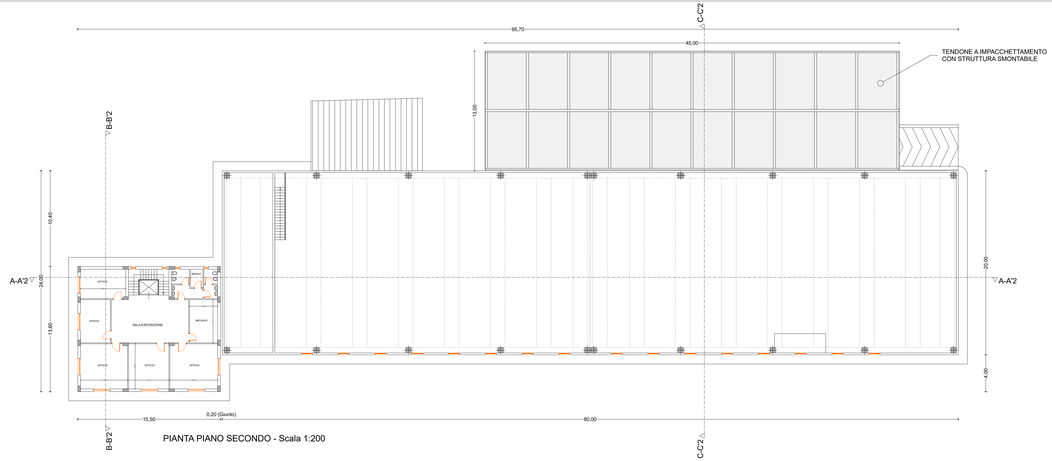
OPIFICI FLESSOFAB Srl



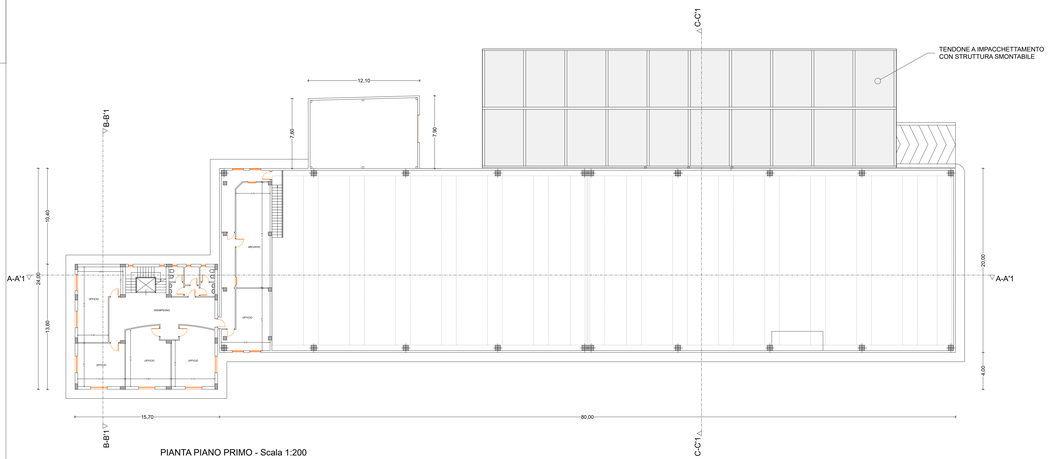
RIFERIMENTO TAVOLE GRAFICHE : OPIFICIO M3



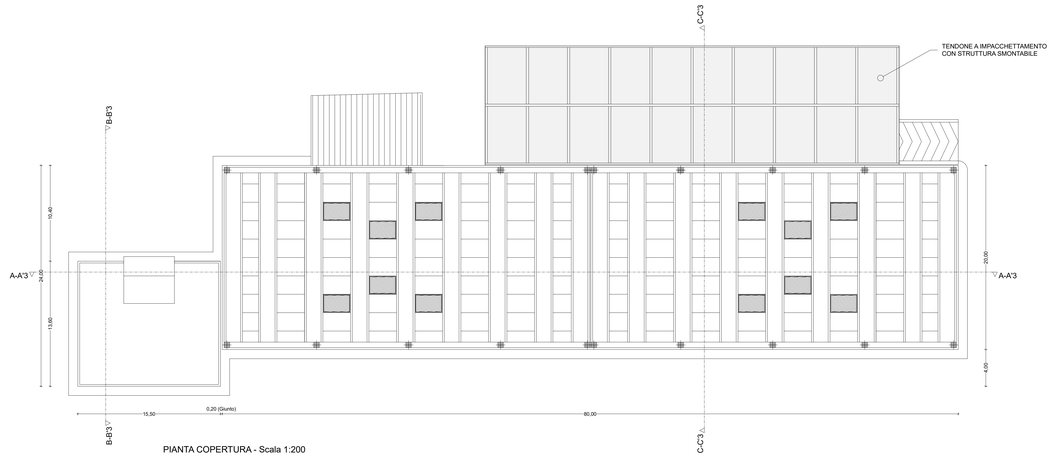
PIANTA PIANO TERRA - Scala 1:200



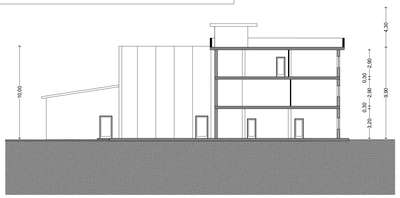
PIANTA PIANO SECONDO - Scala 1:200



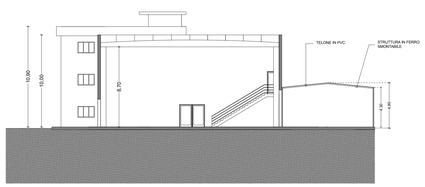
PIANTA PIANO PRIMO - Scala 1:200



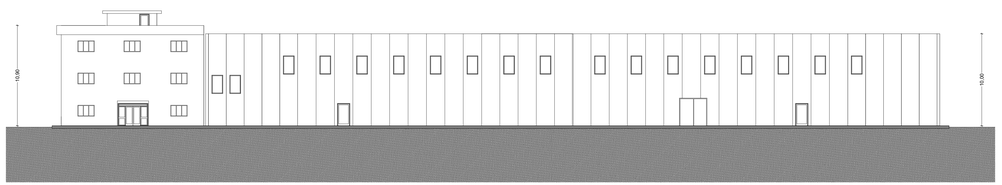
PIANTA COPERTURA - Scala 1:200



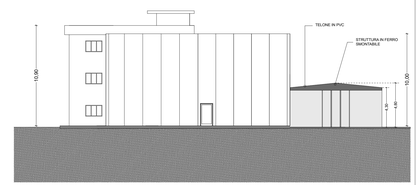
SEZIONE B-B' - Scala 1:200



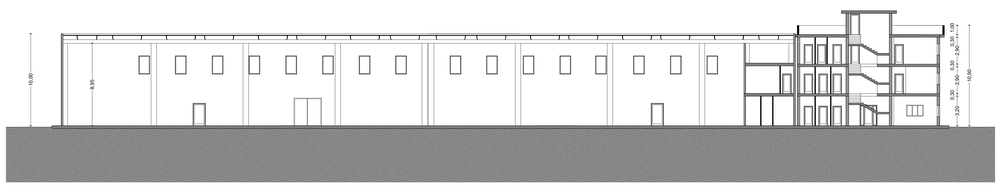
SEZIONE C-C' - Scala 1:200



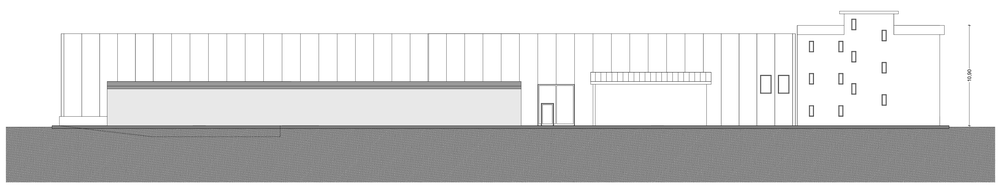
PROSPETTO NORD - Scala 1:200



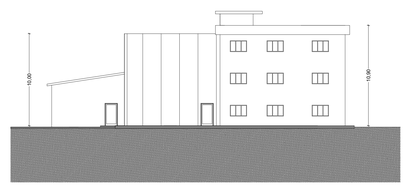
PROSPETTO EST - Scala 1:200



SEZIONE A-A' - Scala 1:200



PROSPETTO SUD - Scala 1:200



PROSPETTO OVEST - Scala 1:200