



Giunta Regionale della Campania

DECRETO DIRIGENZIALE

DIRETTORE GENERALE/
DIRIGENTE UFFICIO/STRUTTURA

DIRIGENTE UNITA' OPERATIVA DIR. /
DIRIGENTE STAFF

Dott.ssa Martinoli Anna

DECRETO N°	DEL	DIREZ. GENERALE / UFFICIO / STRUTT.	UOD / STAFF
18	09/03/2018	17	9

Oggetto:

D.Lgs.152/2006, Modifica sostanziale all'Autorizzazione Integrata Ambientale, rilasciata con Decreto Dirigenziale n. 126 del 28/06/2012. Ditta BIOPLAST srl, sede legale in Nocera Inferiore, via Durano, 26, installazione in Fisciano, Z.I. Localita' Cervito, 11, per l'attivita' IPPC codice 6.7, capacita' massima pari a 1.545,192 tonn/anno.

	Data registrazione	
	Data comunicazione al Presidente o Assessore al ramo	
	Data dell'invio al B.U.R.C.	
	Data invio alla Dir. Generale per le Risorse Finanziarie (Entrate e Bilancio)	
	Data invio alla Dir. Generale per le Risorse Strumentali (Sist. Informativi)	

IL DIRIGENTE

PREMESSO:

CHE la Ditta BIOPLAST srl, sede legale in Nocera Inferiore, via Durano, 26, installazione in Fisciano, Z.I. Località Cervito, 11, è titolare di Autorizzazione Integrata Ambientale, ai sensi del D.Lgs. 152/06, rilasciata con Decreto Dirigenziale n.126 del 28/06/2012 per l'attività IPPC cod. 6.7 e di modifica non sostanziale rilasciata con presa d'atto del 15/02/2017, prot. 109334;

CHE in data 04/07/2017, prot. 459291, la Ditta BIOPLAST srl ha presentato domanda di modifica sostanziale, ai sensi dell'art. 29 nonies, comma 2, D.Lgs.152/06, al Decreto Dirigenziale n. 126 del 28/06/2012, consistente in un:

1. ampliamento della superficie del lotto industriale compreso un nuovo capannone già esistente;
2. installazione di nuove macchine da stampa, da laminazione e da taglio;

CHE il 30/11/2017 si è tenuta la prima seduta della conferenza di servizi, in cui la ditta dichiara di voler effettuare ulteriore modifica consistente nella dismissione dell'attuale impianto di abbattimento polveri e nella installazione di un nuovo sistema da ubicare all'interno del perimetro aziendale, la seduta si è conclusa con richiesta di integrazioni e chiarimenti;

CHE il 01/12/2017 l'ARPAC Dipartimento di Salerno con nota prot. 71272, acquisita al prot. 795365, ha trasmesso il parere tecnico favorevole con prescrizione, che è stato inviato alla ditta con nota del 04/12/2017, prot. 797692;

CHE il 12/12/2017, con nota acquisita al prot. 817659 la Ditta ha trasmesso le integrazioni richieste e il 18/12/2017, prot. 0830212 la nuova Scheda "D";

CHE nella conferenza di servizi, tenutasi il 22/12/2017, il presidente acquisito il parere favorevole del Responsabile del Procedimento, la valutazione favorevole dell'Università del Sannio, il parere favorevole dell'ASL Salerno, e acquisito l'assenso ai sensi dell'art. 14-ter, comma 7, L.241/90 degli Enti assenti (Comune di Fisciano, Provincia di Salerno) che, pur regolarmente invitati, non hanno fatto pervenire alcuna nota in merito, dichiara chiusi i lavori della conferenza di servizi per il rilascio della modifica sostanziale dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con D.D. n.126 del 28/06/2012 e modifica non sostanziale autorizzata con presa d'atto del 15/02/2017 prot. 109334 alla ditta Bioplast srl - installazione in Fisciano, Z.I. Località Cervito, 11, subordinando il rilascio del decreto autorizzativo alla presentazione della seguente documentazione su copia cartacea e supporto digitale:

- 1) riformulazione della scheda "L" secondo i chiarimenti forniti in conferenza;
- 2) autocertificazione di destinazione urbanistica;
- 3) cronoprogramma delle opere a farsi;

CHE nulla di ostativo è pervenuto da parte degli Enti assenti nella Conferenza di Servizi, a seguito della trasmissione dei relativi verbali, avvenuti con nota prot. 0791935 del 30/11/2017 e prot. 0846183 del 22/12/2017, per cui si intendono acquisiti i pareri ai sensi dell'art. 14-ter, comma 7, L.241/90;

CHE il 10/01/2018, prot. 018298, la Ditta ha trasmesso quanto richiesto nella conferenza conclusiva ed il 09/02/2018, prot. 092554 nuova Scheda "L";

VISTO:

- a. il D.Lgs. n. 152 del 03.04.06, recante "Norme in materia ambientale", parte seconda, titolo III bis, in cui è stata trasfusa la normativa A.I.A., contenuta nel D.Lgs. 59/05;
- b. il D.M. 24.04.08, con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005, vigente fino alla data di emanazione del decreto ministeriale di cui all'art. 33, c.3bis, del titolo V del D.Lgs. 152/2006;
- c. la direttiva 2010/75/UE;

- d. il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014, vigente dal 11/04/2014 che, da ultimo, ha modificato il titolo III bis del D.Lgs. 152/2006 che disciplina le A.I.A.;
- e. il D.M. 272 del 13/11/2014, recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento, di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v.bis, del D.Lgs. 152/06;
- f. la D.G.R. n. 153 del 09/05/2017;

RITENUTO che alla luce di quanto sopra esposto sussistono le condizioni per autorizzare la modifica non sostanziale ed alla stregua dell'istruttoria compiuta dal Responsabile della Posizione Organizzativa competente, ing. Giovanni Galiano, ai sensi e per gli effetti del D. Lgs. 152/06,

per quanto espresso in premessa che qui si intende di seguito integralmente richiamato:

DECRETA

1) di autorizzare, ai sensi dell'art. 29 nonies, comma 2 del D.Lgs. 152/06, alla società BIOPLAST srl, sede legale in Nocera Inferiore, via Durano, 26, installazione in Fisciano, Z.I. Località Cervito, 11, nella figura del legale rappresentante e gestore sig. Gerardo Gambardella, nato a Nocera Inferiore il 04/05/1959, la modifica sostanziale al Decreto n.126 del 28/06/2012 e di modifica non sostanziale rilasciata con presa d'atto del 15/02/2017, prot. 109334, per l'attività IPPC cod. 6.7, capacità massima pari a 1.545,192 tonn/anno;

La modifica sostanziale consiste in:

- a. ampliamento della superficie del lotto industriale compreso un nuovo capannone già esistente;
- b. installazione di un impianto di trattamento delle acque meteoriche riferibili all'area di ampliamento;
- c. installazione di nuove macchine da stampa, da laminazione e da taglio con dismissione di alcune macchine svolgenti la stessa funzione;
- d. accorpamento camini di emissione E5, E6, E7, che convogliano all'esterno l'ozono prodotto da tre differenti macchine accoppiatrici;
- e. dismissione impianto abbattimento polveri e installazione di un sistema di riduzione volumetrica, in linea, e stoccaggio rifili a basso impatto ambientale;
- f. spostamento dell'ossidatore termico rigenerativo – otri.

2) la Ditta darà comunicazione dell'inizio e ultimazione dei lavori di adeguamento dell'impianto, come da cronoprogramma, allegato 1 del presente provvedimento, corredata da apposita perizia asseverata a firma di tecnico abilitato, alla Regione Campania U.O.D. 09 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno;

3) di vincolare la presente autorizzazione al rispetto delle condizioni e prescrizioni, riportate negli allegati di seguito indicati, che sostituiscono gli allegati del Decreto Dirigenziale n.126 del 28/06/2012, di cui restano confermate tutte le prescrizioni e condizioni non in contrasto con il presente provvedimento:

- Allegato 2 : Piano di Monitoraggio e Controllo, (prot. 817659 del 12/12/2017);
- Allegato 3: Scheda "D" Valutazione Integrata Ambientale (prot. 830212 del 18/12/2017);
- Allegato 4: -Emissioni in Atmosfera (scheda L) (prot. 092554 del 09/02/2018) con prescrizioni ;
- Scarichi idrici (scheda H) (prot. 817659 del 12/12/2017) con prescrizioni;

4) di stabilire che entro il trenta gennaio di ogni anno la Ditta è tenuta a trasmettere alla Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno le risultanze del Piano di Monitoraggio relativi all'anno solare precedente, su formato digitale con allegata Dichiarazione sostitutiva di Atto Notorio ai sensi del DRP 445/2000, attestante la conformità della documentazione trasmessa in formato digitale con quella su supporto cartaceo, depositata presso l'azienda;

5) fatto salvo quanto specificato nelle conclusioni sulle BAT applicabili, è fatto obbligo di provvedere a uno specifico controllo entro il 31/12/2023 per le acque sotterranee ed entro il 31/12/2028 per il suolo;

6) di evidenziare che ai sensi del comma 1 dell'allegato D alla parte IV D.Lgs. 152/06, la classificazione dei rifiuti è effettuata dal produttore, assegnando ad essi il competente codice CER, applicando le disposizioni contenute nella decisione 2000/532/CE.

7) che la Ditta è tenuta al versamento delle tariffe relative ai controlli da parte dell'ARPAC, determinate secondo il D.M. 58 del 06.03.2017, come segue:

- a) prima della comunicazione prevista dall'art.29-decies, comma 1, D.Lgs. 152/06, allegando la relativa quietanza a tale comunicazione per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare;
- b) entro il 31 gennaio di ciascun anno successivo per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione all'autorità di controllo competente (ARPAC);

8) di stabilire che l'A.R.P.A. Campania effettui i controlli con cadenza annuale, nelle more che venga definito il calendario delle visite ispettive regionali, ai sensi dell'art. 29-decies, commi 11-bis e 11-ter del D.Lgs. 46/2014. Le attività ispettive dovranno essere svolte con onere a carico del Gestore, secondo quanto previsto dall'art. 29-decies del D.lgs. 152/06, inviandone le risultanze alla Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, che provvederà a renderle disponibili al pubblico entro quattro mesi dalla ricezione del verbale della visita in loco;

9) di stabilire che in occasione del primo controllo l'ARPAC verifichi:

- quanto dichiarato nella relazione, redatta ai sensi dell'Allegato 1 del Decreto Ministeriale 272 del 13/11/2014, che la Ditta dovrà tenere in copia presso l'installazione;
- la conformità dello stato dei luoghi con il progetto approvato in conferenza di servizi;

10) di stabilire che in caso di incidenti o eventi imprevisti che incidono in modo significativo sull'ambiente il Gestore è tenuto a comunicare immediatamente la U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno e il Dipartimento ARPAC di Salerno, adottando nel contempo ogni misura per limitare le conseguenze ambientali e prevenire eventuali ulteriori incidenti, eventi imprevisti;

11) di vincolare l'A.I.A. al rispetto dei valori limite delle emissioni previsti dalle norme nazionali e se più restrittive dalle BAT conclusioni di settore, vigenti per le sostanze inquinanti in aria, suolo e acqua, nonché ai valori limite in materia di inquinamento acustico;

12) che il Gestore dovrà trasmettere alla Regione Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno un piano di dismissione dell'intero impianto IPPC prima della cessazione definitiva delle attività, ai sensi dell'art. 29-sexies, comma 9-quinquies, lettere a), b), c), d), e) del D.Lgs. 152/06 e se del caso delle attività di bonifica, così come previste dalla Parte IV, D.Lgs. 152/06;

13) di imporre al Gestore di custodire il presente provvedimento, in uno con il Decreto Dirigenziale n.126 del 28/06/2012 e di modifica non sostanziale rilasciata con presa d'atto del 15/02/2017, prot. 109334 presso lo Stabilimento e di consentirne la visione a quanti legittimati al controllo;

14) che copia del presente provvedimento, sarà messo a disposizione del pubblico per la consultazione, presso la Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, nonché pubblicato sull'apposito sito web istituzionale;

15) di notificare a mezzo pec il presente provvedimento alla Società BIOPLAST srl, installazione in Fisciano;

16) di inviare il presente provvedimento al Sindaco del Comune di Fisciano (SA), all'ARPAC Dipartimento di Salerno, all'Amministrazione Provinciale, all'ASL Salerno e alla Direzione Generale Ciclo Integrato delle Acque e dei Rifiuti, Valutazioni e Autorizzazioni Ambientali della Regione Campania;

17) di inoltrarlo per via telematica alla Segreteria di Giunta, nonché al Settore BURC per la pubblicazione;

18) di specificare espressamente, ai sensi dell'art. 3 comma 4 della L. n. 241/90 e s.m.i., che avverso il presente decreto è ammesso ricorso giurisdizionale al T.A.R. competente entro 60 giorni dalla notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni.

Avv. Anna Martinoli



Zona Industriale - Località Cervito
FISCIANO (SA)

C R O N O P R O G R A M M A

M O D I F I C H E I M P I A N T I S T I C H E A P P R O V A T E I N S E D E D I C . D . S . D E L 2 2 . 1 2 . 2 0 1 7

A U T O R I Z Z A Z I O N E I N T E G R A T A A M B I E N T A L E

Il Gestore dell'impianto IPPC

Sig. GAMBARDELLA Gerardo

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Gerardo Gambardella".

Il Tecnico Referente A.I.A.

Per. Ind. Luigi SORENTINO

A circular blue official stamp. The text around the perimeter reads "COLLEGIO INDUSTRIALI E ARTIGIANI DELLA PROV. DI NAPOLI". Inside the circle, it says "Circoscrizione della Corte d'Appello di Salerno", "Par. Ind. LUIGI SORENTINO", "Albo N° 440", and "1944 N. 328.". A handwritten signature is written across the stamp.

CRONO PROGRAMMA DEI LAVORI

In riferimento agli interventi impiantistici approvati in sede di C.d.S. del 22.12.2017 si riporta il seguente cronoprogramma relativo ai lavori da effettuarsi per attuare le modifiche.

ATTIVITA'	Gennaio 2018	Febbraio 2018	Marzo 2018	Aprile 2018
Allestimento parco macchine da stampa e accoppiamento capanno nuovo.				
Rifacimento piazzale e parcheggio area in ampliamento				
Installazione Rigeneratore Solventi				
Installazione vasche di trattamento prima pioggia				
Installazione del nuovo sistema di compattazione rifiuti prodotti dalle taglierine				
Spostamento Ossidatore Termico Rigenerativo denominato OTR1				
Installazione nuovo Ossidatore Termico Rigenerativo denominato OTR2				

Note attuazione cronoprogramma

Itempi di attuazione del cronoprogramma sono valutati considerando, a cantiere avviato a regime, condizioni meteorologiche medie per le stagioni interessate, e la possibile presenza contemporanea, in alcune fasi della realizzazione, di più squadre di operai e tecnici specializzati. Laddove si rendesse necessario per motivi tecnici far slittare temporalmente alcune attività, tale situazione sarà immediatamente comunicato a Codesto Ente.

ALLEGATO 2

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO
(prot. 0817659 del 12/12/2017)



**Zona Industriale - Località Cervito
FISCIANO (SA)**

**PIANO DI MONITORAGGIO & CONTROLLO
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

**ALEGATO Y1
04.12.2017**



IN COLLABORAZIONE CON

GE.I.S.A. S.R.L.

VIA SAN LEONARDO - TRAV. SABATO VISCO 24/A - 84131 SALERNO



1. Piano di monitoraggio e controllo (Art. 7 – D. Lgs n. 59 del 18 febbraio 2005)

1.1 Premessa

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo (PMeC) è conforme alle indicazioni della Linea Guida in materia di “Sistemi di Monitoraggio” che costituisce l’Allegato II del Decreto 31 gennaio 2005 recante “Emanazione di linee guida per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell’allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372” (Gazzetta Ufficiale N. 135 del 13 Giugno 2005).-

1.2 Finalità del PMeC

Attraverso il seguente documento la **BIO PLAST S.r.l.** intende proporre i monitoraggi e i controlli delle emissioni e dei parametri di processo, che ritiene più idonei per la valutazione di conformità ai principi della normativa IPPC.-

1.3 Informazioni generali

La **BIO PLAST S.r.l.** si avvarrà, per l’esecuzione dei monitoraggi e dei controlli, di società terze contraenti.-

1.4 Proposta PMeC

Le emissioni / attività considerate per l’analisi del “Bref Monitoring” sono le seguenti:

- ✓ Consumo materie prime,
- ✓ Consumo risorse idriche,
- ✓ Consumi energetici,
- ✓ Consumo combustibili,
- ✓ Emissioni convogliate in atmosfera,
- ✓ Emissioni diffuse,
- ✓ Emissioni fuggitive,
- ✓ Scarichi idrici,



-
- ✓ Tipologia rifiuti prodotti con indicazione della gestione.
 - ✓ Emissioni sonore in ambiente esterno,
 - ✓ Difesa del suolo.
 - ✓ Indici di Performance
 - ✓ Piano Gestione Solventi
 - ✓ Procedure di gestione per le “Fasi di Avvio” – “Fermo Impianti” e “Malfunzionamenti”.



1.5 Consumo materie prime

Tabella 1 - MeC Materie Prime

De nom i n a z i o n e	St a t o f i s i c o	M e t o d i c a d i c o n t r o l l o	U n i t à d i m i s u r a	M o d a l i t à d i r e g i s t r a z i o n e
Polimeri in granuli	Solido	Nessuna (Peso fornitore)	kg	La registrazione del carico è mensile lo scarico è a produzione
Film plastici	Solido	Nessuna (Peso fornitore)	kg	La registrazione del carico è mensile lo scarico è a produzione
Solventi	Liquido	Nessuna (Peso fornitore)	kg	La registrazione del carico è mensile lo scarico è annuale.
Inchiostri	Liquido pastoso	Nessuna (Peso fornitore)	kg	La registrazione del carico è mensile lo scarico è annuale.
Adesivi	Liquido viscoso	Nessuna (Peso fornitore)	kg	La registrazione del carico è mensile lo scarico è a produzione

1.6 Consumo risorse idriche

Tabella 2 - MeC Risorse Idriche

Tipologia	Approvvigionamento	Utilizzo	Metodo di misura	Unità di misura	Modalità di registrazione e frequenza
Acqua potabile	Rete idrica comunale	Servizi igienici (Lavabi e docce)	Misura diretta tramite contatore volumetrico	m ³	Dato che l'acqua non rientra nel ciclo produttivo la registrazione dei consumi è annuale.
Acqua non potabile	Approvvigionamento autonomo da pozzo	Servizi igienici (Sciacquoni)	Misura diretta tramite contatore volumetrico	m ³	Dato che l'acqua non rientra nel ciclo produttivo la registrazione dei consumi è annuale.



1.7 Consumo energia

Il gestore, con frequenza triennale, provvederà ad effettuare un *audit* sull'efficienza energetica del sito. L' *audit* avrà lo scopo di identificare se sussistono opportunità di riduzione del consumo energetico e di efficienza di utilizzo delle risorse.

Tabella 3 - MeC energia

Tipologia	Fase di utilizzo e punto di misura	Metodo di misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione
Energia elettrica	Produzione e servizi. Non esistono contatori parziali, pertanto l'unico punto di misura è rappresentato dal contatore posto al punto di consegna dell'energia.	Misura diretta con lettura al contatore generale.	MWh	La registrazione dei consumi avviene mensilmente.
Energia Termica	Stampa e laminazione. Non esistono punti di misura diretti dell'energia termica.	Misura indiretta mediante calcolo utilizzando i consumi di metano.	MWh	La registrazione dei consumi di metano avviene mensilmente.

1.8 Consumo combustibili

Tabella 4 - MeC Combustibili

Tipologia	Approvvigionamento	Fase di utilizzo e punto di misura	Metodo di misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione
Metano	Rete distribuzione esterna	Stampa e Laminazione. Non esistono contatori parziali. Esiste un contatore generale, posto al punto di consegna del metano.	Misura diretta con lettura al contatore generale.	Sm ³	La registrazione dei consumi di metano avviene mensilmente.



1.9 Emissioni atmosferiche convogliate, diffuse e fugitive

Le tabelle che seguono riportano in sintesi le emissioni oggetto di monitoraggio e la tipologia degli inquinanti significativi presenti in esse. I controlli e le misure previste sono finalizzate a dimostrare la conformità delle emissioni in atmosfera ai valori limite di emissione ed a quanto verrà richiesto nell'A.I.A.

Poiché i risultati delle misure devono essere espressi in modo coerente con il sistema dei valori limite di emissione e siccome questi non sono stati ancora del tutto definiti è opportuno evidenziare che le unità di misura riportate in tabella sono del tutto indicative. Esse infatti fanno riferimento alle unità di misura normalmente utilizzate per i valori limite di emissione (VLE); qualora nel documento di A.I.A. venissero definiti VLE diversi, si provvederà ad adeguare il PMeC.

Per quanto riguarda le emissioni fugitive dal momento che esse rappresentano la sommatoria di quelle strutturali e di quelle dovute a un guasto il PMeC consiste in ispezioni e manutenzioni periodiche di eventuali strutture e attrezzature che possono dare luogo a tali emissioni.



Tabella 5 – MeC emissioni in atmosfera convogliate

Camino	Provenienza	Metodologia di monitoraggio (campionamento e analisi)	Inquinanti	Frequenza monitoraggio
E1	Ossidatore Termico Rigenerativo OTR1	UNI 10169:1993- Caratteristiche di emissione *UNI-EN 13649 - Campionamento e analisi C.O.V. Metodo ISTISAN - Campionamento e analisi NOx	C.O.V. NOx	Trimestrale
E2	Trattamento CORONA ✓ Estrusore a bolla Machine Head	UNI EN 1231:1999 - Ozono	Ozono	Semestrale
E3	Trattamento CORONA ✓ Estrusore a bolla PST	UNI EN 1231:1999 - Ozono	Ozono	Semestrale
E4	Trattamento Corona ✓ Accoppiatrici Combi 3000 ✓ Accoppiatrice Super Simplex ✓ Accoppiatrice Super Combi 3000	UNI EN 1231:1999 - Ozono	Ozono	Semestrale
E5	Ossidatore Termico Rigenerativo OTR2	UNI 10169:1993- Caratteristiche di emissione *UNI-EN 13649 - Campionamento e analisi C.O.V. Metodo ISTISAN - Campionamento e analisi NOx	C.O.V. NOx	Trimestrale
E6	Caldaia a Metano per macchina da stampa a rotocalco	UNI 10169:1993- Caratteristiche di emissione Metodo ISTISAN - Campionamento e analisi NOx	NOx	Semestrale

*L'analisi gas-cromatografica eseguita secondo la metodica UNI -EN 13649 permette la determinazione delle singole sostanze quali: Etilacetato; Alcool Etilico; Alcool Isopropilico.



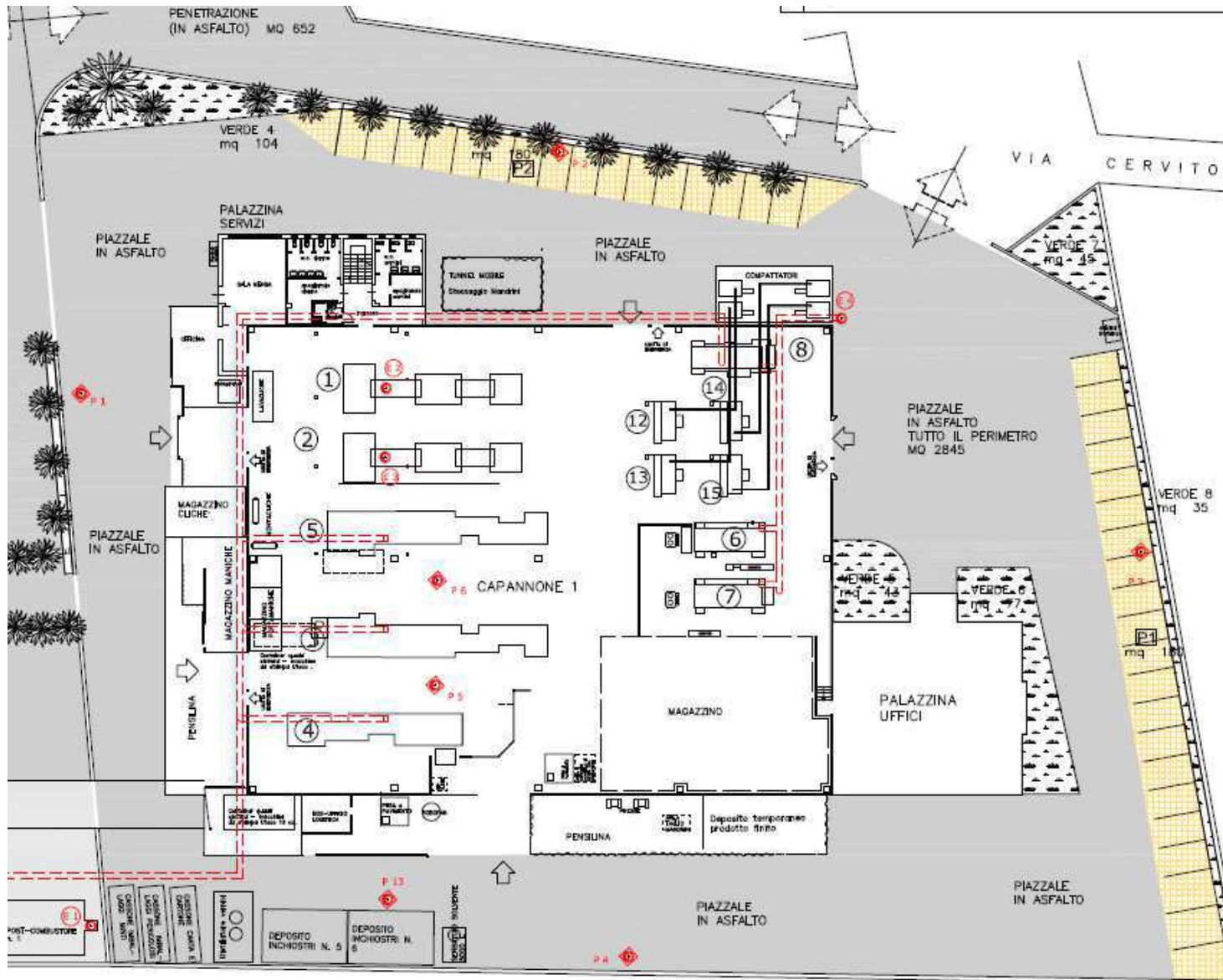
Tabella 6 – MeC emissioni in atmosfera diffuse - INDOOR

Punto	Area di origine	Metodologia di monitoraggio	Inquinante	Frequenza monitoraggio	Unità di misura
P5	Interno Capannone 1 tra Macchine Flexografiche DIAMOND 2099 e ONIX 2413	UNI-EN 15446:2008	COV	Annuale	Concentrazione - mg/Nm ³
P6	Interno Capannone 1 tra Macchine Flexografiche ONIX 2131 e ONIX 2413	UNI-EN 15446:2008	COV	Annuale	Concentrazione - mg/Nm ³
P10	Interno Capannone 2 nei pressi della Macchina ROTOCALCO NEXT 2509.	UNI-EN 15446:2008	COV	Annuale	Concentrazione - mg/Nm ³
P11	Interno Capannone 2 nei pressi della Macchina ROTOCALCO NEXT 2509.	UNI-EN 15446:2008	COV	Annuale	Concentrazione - mg/Nm ³

Tabella 7 – MeC emissioni in atmosfera diffuse - OUTDOOR (Confine Aziendale)

Punto	Area di origine	Metodologia di monitoraggio	Inquinante	Frequenza monitoraggio	Unità di misura
P1	Confine OVEST – lotto Capannone 1	UNI-EN 838*	COV	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³
P2	Confine NORD – lotto Capannone 1	UNI-EN 838*	COV	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³
P3	Confine EST – lotto Capannone 1	UNI-EN 838*	COV	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³
P4	Confine SUD – lotto Capannone 1	UNI-EN 838*	COV	Semestrale	Concentrazione mg/Nm ³
P7	Confine NORD – lotto Capannone 2	UNI-EN 838*	COV	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³
P8	Confine OVEST – lotto Capannone 2	UNI-EN 838*	COV	Annuale	Concentrazione mg/Nm ³
P9	Confine SUD – lotto Capannone 2	UNI-EN 838*	COV	Semestrale	Concentrazione mg/Nm ³
P12	Deposito inchiostri e solventi Capannone 2	UNI-EN 838*	COV	Semestrale	Concentrazione mg/Nm ³
P13	Deposito inchiostri e solventi Capannone 1	UNI-EN 838*	COV	Semestrale	Concentrazione mg/Nm ³

* Campionamento passivo, di lunga durata, di composti organici volatili (COV) con Radiello (campionatore passivo).





1.10 Scarichi idrici

Per ottenere un campionamento rappresentativo della qualità e della quantità delle acque di scarico sia il Bref comunitario che il metodo IRSA CNR 1030 indicano due metodi fondamentali di campionamento:

il campionamento composito – che può essere proporzionale alla portata dello scarico o proporzionale al tempo;

il campionamento a spot – i campioni vengono prelevati a caso e non si riferiscono ad un determinato volume dello scarico.-

Il PMeC della **BIOPLAST S.r.l.** propone di adottare un sistema di “campionamento a spot” per le acque pluviali e quadrimestrale per quelle nere.-

Tabella 8 – MeC scarichi idrici acque meteoriche

Scarico idrico	Metodologia di monitoraggio	Inquinanti	Frequenza monitoraggio	Unità di misura
Acque meteoriche Capannone 2 <u>Scarico In Corpo Idrico superficiale</u>	Diretta discontinua IRSA	pH Colore Odore Materiali grossolani Solidi Sospesi Totali COD BOD ₅ Azoto ammoniacale Azoto nitroso Azoto nitrico Oli minerali Solventi	Due volte all'anno in occasione di piogge dopo periodi di assenza di piogge	Concentrazione mg/l



Tabella 9 – MeC scarichi idrici acque nere + meteoriche

Scarico idrico	Metodologia di monitoraggio	Inquinanti	Frequenza monitoraggio	Unità di misura
<p>Acque Servizi igienici + Acque Meteoriche Capannone 1 <u>Scarico in Fognatura</u></p>	<p>Diretta discontinua IRSA</p>	<p>pH Colore Odore Materiali grossolani Solidi Sospesi Totali COD BOD5 Azoto ammoniacale Azoto nitroso Azoto nitrico Cloro attivo libero Solventi alifatici e aromatici Tensioattivi Fosforo totale Cloruri Solfati Ferro Rame Nichel Cromo totale Cromo VI Alluminio Escherichia coli</p>	<p>QUADRIMESTRALE</p>	<p>Concentrazione mg/l</p>



1.11 Rifiuti

La proposta di MeC relativa ai rifiuti che la **BIO PLAST S.r.l.** riporta nel piano prevede una serie di controlli e registrazioni finalizzati a dimostrare che la gestione della materia è eseguita in modo conforme alla normativa vigente e allo spirito dell'AIA. In particolare la proposta di MeC riguarda:

- la verifica della classificazione di pericolosità;
- la verifica del mantenimento delle caratteristiche di idoneità ammesse per il sito di destinazione;
- il tipo di analisi (sul tal quale o prove di cessione), i parametri determinati, frequenza e modalità di campionamento;
- la quantità di rifiuti prodotti con indicazione della relativa frequenza e modalità di rilevamento, questo nell'ottica di individuare l'efficienza del processo produttivo e dell'uso delle risorse;
- l'idoneità amministrativa degli impianti di smaltimento/recupero di destinazione dei rifiuti prodotti.



Tabella 10 - MeC rifiuti

TIPO DI RIFIUTO	Codici CER	Metodologia utilizzata per il campionamento	Metodologia utilizzata per le analisi	Frequenza
Scarti di inchiostro contenenti sostanze pericolose	08 03 12*	NORMA UNI EN 14899:2006 NORMA UNI 10802:2013	L'azienda si affiderà ad un laboratorio con adeguata competenza tecnica, in grado di dimostrare la necessaria preparazione e formazione continua del proprio personale, e che utilizza procedure normate e standardizzate preferibilmente quelle sottostante tabella.	Annuale
Adesivi e sigillanti di scarto con solventi	08 04 09*			
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	13 02 08*			
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	15 01 10*			
Stracci assorbenti, materiali filtranti e indumenti protettivi contaminati da sostanze pericolose.	15 02 02*			
Rifiuti plastici (cliché)	07 02 13			
Ferro e Acciaio	17 04 05			
Fanghi delle fosse settiche	20 03 04			
Imballaggi carta e cartone	15 01 01	Valutata merceologicamente la correttezza dell'attribuzione di un determinato CER, nessuna caratterizzazione chimica si rende necessaria.		
Imballaggi in plastica	15 01 02			
Imballaggi in materiali misti	15 01 06			



Tabella 11 – Metodi di analisi

PARAMETRO	METODO
Residuo secco a 105 °C	UNI EN 14346:2007
pH	EPA 9045D 2004
Metalli	UNI EN 13657:2004 + EPA 6010C 2007
Cromo (VI)	EPA 3060A 1996 + EPA 7196A 1992
Cianuri	CNR IRSA 17 Q 64 Vol. 3 1992
Fenoli totali	EPA 9065
Composti organici aromatici (BTEX)	EPA 5021A + EPA 8015D
Composti organici alogenati	EPA 5035 + EPA 8260C
Idrocarburi Policiclici Aromatici	EPA 3545A 2007 + CNR IRSA 25A Q 64 Vol 3 1998
Diossine e Furani	EPA 1613B 1994
Policlorobifenili (PCB) - Bassa risoluzione	EPA 3545A 2007 + EPA 8270C (GC-MS)
Policlorobifenili (PCB) - Alta risoluzione	EPA 1668C 2010 (GC-HRMS)
Idrocarburi totali (Somma di C ≤ 12)	EPA 5021A + EPA 8015D
Idrocarburi totali (Somma di C > 12)	ISO 16703:2004(E) (C > 12)
pH Test Eluizione UNI EN 12457-2:2004	APAT CNR IRSA 2060 Man 29 2003, Rapporti ISTISAN 2007/31 pag. 68 Met. ISS BCA 023
Metalli Test Eluizione UNI EN 12457-2:2004	UNI EN ISO 17294-2:2005
Anioni (Cloruri, Fluoruri, Nitrati, Solfati) Test Eluizione UNI EN 12457-2:2004	APAT CNR IRSA 4020 Man 29 2003
Cianuri (CN) Test Eluizione UNI EN 12457-2:2004	APHA Standard Methods for the Examination of Water and Wastewater, ed. 21th 2005, 4500-CN



Tabella 12 – MeC rifiuti

Modalità o metodologia utilizzata per la verifica del mantenimento delle caratteristiche di idoneità ammesse per il sito di destinazione	Modalità di rilevamento e frequenza della quantità di rifiuti prodotti
Controllo autorizzazioni al trasporto e smaltimento delle ditte utilizzate	Registrazione settimanale dei movimenti effettuati sul registro di carico e scarico
Controllo arrivo quarta copia dei formulari alla scadenza dei 90 giorni	Monitoraggio mensile delle quantità prodotte



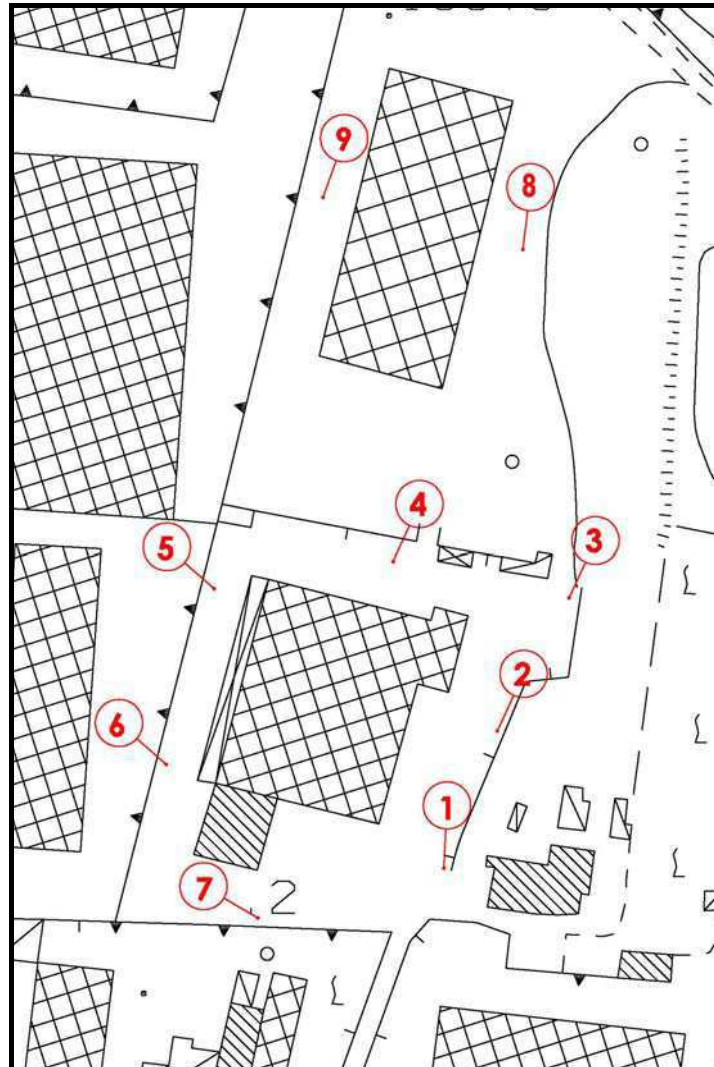
1.12 Rumore

Il MeC delle immissioni sonore in ambiente esterno ed abitativo prevede una serie di rilievi fonometrici presso il limite di confine dell'azienda allo scopo di formulare un parere di adeguatezza delle immissioni sonore ai limiti previsti dell'ex. art. 6 del dPCM 01 Marzo 1991 e dall'art. 3 del d.P.C.M. 14 Novembre 1997.-

I valori acquisiti durante la campagna di misurazione verranno elaborati e confrontati con i limiti massimi di esposizione previsti dal PZA Comunale, per le diverse classi di destinazione d'uso del territorio.-

Tabella 13 – MeC immissioni sonore in ambiente estemo ed abitativo

Punto di misura		Metodologia di monitoraggio	Frequenza monitoraggio
1	Ambientale lato dx ingresso principale d/f raccolta rifili	D.M. 16 marzo 1998	Annuale
2	Ambientale lungo lato dx opificio d/f deposito mandrini	D.M. 16 marzo 1998	Annuale
3	Ambientale lungo lato dx opificio c/o cabina enel	D.M. 16 marzo 1998	Annuale
4	Ambientale lungo corpo centrale opificio d/f deposito inchiostri	D.M. 16 marzo 1998	Annuale
5	Ambientale Lungo lato sx opificio c/o serbatoi ritardante	D.M. 16 marzo 1998	Annuale
6	Ambientale Lungo lato sx opificio c/o deposito temporaneo	D.M. 16 marzo 1998	Annuale
7	Ambientale lungo corpo centrale opificio d/f palazzina uffici	D.M. 16 marzo 1998	Annuale
8	Ambientale lungo lato destro capannone N°2	D.M. 16 marzo 1998	Annuale
9	Ambientale lungo lato sinistro capannone N°2	D.M. 16 marzo 1998	Annuale





1.13 Suolo

Premesso che:

- ✓ tutte le aree esterne all'opificio industriale, ove vengono svolte attività di transito o scarico e carico merci, sono ricoperte da cemento industriale o da manto di asfalto e sono servite da una rete fognaria in grado di recepire le acque di dilavamento dei piazzali;
- ✓ non risultano esserci ricadute di inquinanti al suolo tali da contaminarlo;
- ✓ tutti i rifiuti sono stoccati in appositi cassoni per cui non vengono in contatto diretto in alcun modo con il suolo, mentre i rifiuti speciali pericolosi vengono stoccati in modo da non essere interessati da eventuali piogge;
- ✓ i depositi delle materie prime ed ausiliarie che possono essere considerate pericolose per l'ambiente sono costruiti a norma di legge;

si ritiene che l'azienda non produca in nessun modo contaminazione sia del suolo, sia del sottosuolo. Con tali considerazioni non si considera necessario approntare alcun piano di MeC del suolo e del sottosuolo.

Comunque nel caso in cui si dovessero verificare degli sversamenti accidentali di sostanze pericolose si adotteranno sia le procedure previste dalla normativa vigente, sia le misure di controllo necessarie.

Resta comunque confermato l'obbligo, ai sensi dell'art. 29 sexies comma 6-bis, per l'azienda di programmare specifici controlli almeno una volta ogni cinque anni per le acque sotterranee e almeno una volta ogni dieci anni per il suolo.

2. Proposta di Indici di Performance

La BIOPLAST S.r.l. al fine di poter quantificare numericamente le prestazioni ambientali della propria azienda propone di adoperare i seguenti indici di performance:



PARAMETRO MISURATO	INDICE	
Energia Elettrica/Prodotto finito	MWh/Mg	0,521
Energia Termica/Prodotto finito	MWh/Mg	0,653
Consumo Solventi/ Prodotto finito	Mg/Mg	0,11

RIFIUTO	C.E.R.	INDICE RIFIUTO / PRODOTTO FINITO (Mg / Mg)
Scarti di inchiostro contenenti sostanze pericolose	08 03 12*	0,026
Adesivi e sigillanti di scarto con solventi	08 04 09*	0,0036
Stracci assorbenti, contaminati da sostanze pericolose	15 02 02*	0,0015
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	15 01 10*	0,0035

3. Piano Gestione Solventi

Il gestore dell'impianto elaborerà, secondo quanto previsto dall'Allegato III della Parte V del D.Lgs. 152/06, con periodicità annuale il Piano di Gestione Solventi, al fine di individuare le future opzioni di riduzione.



4. Procedure di gestione in condizioni diverse da quelle di normale esercizio.

4.1 Condizioni diverse da quelle di normale esercizio

Le procedure di gestione in condizioni diverse da quelle di normale esercizio si riferiscono alle fasi di avvio, arresto e malfunzionamento, e sono finalizzate a governare le performance ambientali del complesso IPPC.

In particolare, tali procedure si riferiscono a situazioni prestazionali che, per motivi tecnici, non possono essere controllabili da parte del Gestore e che, pertanto, anche se per un periodo limitato, possono risultare non conformi alle condizioni dettate dall'AIA.

Per il complesso IPPC della BIOPLAST S.r.l. gli impianti che possono avere impatti sull'ambiente, e che pertanto sono oggetto di prescrizioni AIA, sono i seguenti:

TABELLA - IMPIANTI CHE POSSONO INFLUIRE SULLE EMISSIONI E SULL'INQUINAMENTO

SIG LA	DESC RIZIONE IMPIANTO	GRUPPO MACCHINE
ST1	STAMPA CAPANNONE 1 (Flessografica)	Macchina Flessografica UTECO 10 colori DIAMOND HP 108-2099 Macchina Flessografica UTECO 10 colori ONIX 107-2131 Macchina Flessografica UTECO 10 colori ONIX 107-2413
ST2	STAMPA CAPANNONE 2 (Flessografica e Rotocalcografica)	Macchina Flessografica CRISTALL Macchina Rotocalco UTECO NEXT 450
ES	ESTRUSIONE CAPANNONE 1 (Accoppiatrice con utilizzo solventi)	Accoppiatrice Super Combi 3000
TG	TAGLIO CAPANNONE 1	Taglierina TEMAC 1 Taglierina TEMAC 2 Taglierina TEMAC 3 Taglierina TEMAC 4



4.2 Procedure di gestione delle fasi di avvio

La fase di avvio degli impianti è il periodo di attività controllata fino al raggiungimento delle condizioni di minimo tecnico (il minimo tecnico è il carico minimo di processo compatibile con l'esercizio dell'impianto in condizione di regime, cioè di normale esercizio).

STAMPA ST1 e ST2 - Procedura di gestione delle fasi di avvio

La fase di avvio degli impianti, inteso come il periodo di attività controllata fino al raggiungimento delle condizioni di carico minimo, dura circa 20 minuti e durante tale fase si procede:

- ✓ Accensione, gestita manualmente, dell'Ossidatore Termico Rigenerativo asservito alle macchine, il quale in assenza di emissioni di COV è interamente alimentato da metano; nel caso si verificassero delle anomalie durante l'accensione dell'OTR un segnale sonoro avvisa che occorre fermare gli impianti.
- ✓ Settaggio e regolazione delle macchine da stampa.

Trascorso questo tempo di avvio si ha il raggiungimento del normale esercizio e della Temperatura idonea della camera combustione dell'OTR1 (Temperatura > 750°C in assenza di COV). Nel caso che la temperatura dei gas in uscita sia inferiore agli 750° C, in automatico si attiva il bruciatore a metano al fine di integrare la quantità di calore necessaria all'ossidazione dei solventi. -

Durante la fase di avvio e di settaggio possono verificarsi eventuali condizioni di difformità rispetto alle condizioni di normale esercizio in termini di impatti e emissioni (es. aumento delle concentrazioni di inquinanti, rispetto ai valori medi emessi, per non perfetta combustione dovuta ad momentanei valori stechiometrici errati, comunque al di sotto dei limiti di legge).

Non vi è alcuna differenza tra un avvio conseguente ad una fermata programmata (vedi inizio settimana lavorativa) e un avvio successivo ad un guasto, anche perché in caso di un guasto, di una macchina da stampa o di più di una, l'Ossidatore Termico



Rigenerativo continua a funzionare sopperendo alla mancanza di solventi, come combustibile, con un consumo maggiore di metano. In questo caso l'impatto sull'ambiente è addirittura minore poiché viene "bruciata" una quantità minore di solvente.

ESTRUSIONE ES - Procedura di gestione delle fasi di avvio

La fase di avvio degli impianti, inteso come il periodo di attività controllata fino al raggiungimento delle condizioni di carico minimo, dura circa 15 minuti e durante tale fase si procede:

- ✓ Accensione, gestita manualmente, dell'Ossidatore Termico Rigenerativo asservito alla macchina, il quale in assenza di emissioni di COV è interamente alimentato da metano; nel caso si verificassero delle anomalie durante l'accensione dell'OTR un segnale sonoro avvisa che occorre fermare gli impianti.
- ✓ Settaggio e regolazione delle macchine da stampa.

Trascorso questo tempo di avvio si ha il raggiungimento del normale esercizio e della Temperatura idonea della camera combustione dell'OTR1 (Temperatura > 750°C in assenza di COV). Nel caso che la temperatura dei gas in uscita sia inferiore agli 750° C, in automatico si attiva il bruciatore a metano al fine di integrare la quantità di calore necessaria all'ossidazione dei solventi. -

Durante la fase di avvio e di settaggio possono verificarsi eventuali condizioni di difformità rispetto alle condizioni di normale esercizio in termini di impatti e emissioni (es. aumento delle concentrazioni di inquinanti, rispetto ai valori medi emessi, per non perfetta combustione, comunque al di sotto dei limiti di legge).

Non vi è alcuna differenza tra un avvio conseguente ad una fermata programmata (vedi inizio settimana lavorativa) e un avvio successivo ad un guasto, anche perché in caso di un guasto della macchina da laminazione l'Ossidatore Termico Rigenerativo continua a funzionare sopperendo alla mancanza di solventi, come combustibile, con un consumo maggiore di metano. In questo caso l'impatto sull'ambiente è addirittura minore poiché viene "bruciata" una quantità minore di solvente.



TABELLA INDICAZIONI E TEMPISTICHE FASE DI AVVIO

SIGLA	DESCRIZIONE IMPIANTO	DURATA FASE DI AVVIO IN CASO DI GUASTO E FERMO IMPIANTO	TEMPO NECESSARIO PER IL RAGGIUNGIMENTO DEL NORMALE ESERCIZIO E MINIMO TECNICO	PARAMETRO DI CONTROLLO	SISTEMA DI ABBANDONAMENTO	EVENTUALI CONDIZIONI DI DIFFERMITÀ RISPETTO ALLE PRESCRIZIONI AIA
ST1	STAMPA (vedi Tab. 1)	20 minuti	20 minuti	Temperatura > 750°C in assenza di COV. Tempo di permanenza in camera di combustione ≥ 0,6 s.	Ossidatore Termico Rigenerativo OTR1	Non possono verificarsi difformità rispetto a quanto previsto nelle prescrizioni AIA.
ST2	STAMPA (vedi Tab. 1)	20 minuti	20 minuti	Temperatura > 750°C in assenza di COV. Tempo di permanenza in camera di combustione ≥ 0,6 s.	Ossidatore Termico Rigenerativo OTR2	Non possono verificarsi difformità rispetto a quanto previsto nelle prescrizioni AIA.
ES	ESTRUSIONE (vedi Tab. 1)	15 minuti	15 minuti	Temperatura > 750°C in assenza di COV. Tempo di permanenza in camera di combustione ≥ 0,6 s.	Ossidatore Termico Rigenerativo OTR1	Non possono verificarsi difformità rispetto a quanto previsto nelle prescrizioni AIA.

4.3 Procedure di gestione del Fermo Impianto

La fase di arresto degli impianti è il periodo di attività controllata fino al totale spegnimento degli stessi.

STAMPA ST1 e ST2 - Procedura di gestione delle fasi di fermo impianto

Il tempo necessario per fermare l'impianto è di circa 30 minuti. La procedura prevede come prima operazione il fermo delle macchine, successivamente lo spegnimento dei bruciatori dell'essiccazione per far scendere la temperatura. Durante queste operazioni i ventilatori di aspirazione aria, e quindi l'Ossidatore Termico Rigenerativo, restano accesi. Solo quando l'essiccazione è completamente



raffreddata vengono spenti i ventilatori d'aspirazione e quindi anche l'Ossidatore Termico Rigenerativo se non ci sono altre macchine in funzione ad esso collegato.

In questa fase eventuali condizioni di difformità rispetto alla condizioni di normali esercizio in termini di impatti e emissioni non possono verificarsi poiché i sistemi di aspirazione e abbattimento restano efficienti fino al termine della fase di spegnimento

ESTRUSIONE ES - Procedura di gestione delle fasi di fermo impianto

Il tempo necessario per fermare l'impianto è di circa 30 minuti. La procedura prevede come prima operazione il fermo della macchina da laminazione, successivamente lo spegnimento dei bruciatori dell'essiccazione per far scendere la temperatura. Durante queste operazioni i ventilatori di aspirazione aria, e quindi l'Ossidatore Termico Rigenerativo, restano accesi. Solo quando l'essiccazione è completamente raffreddata vengono spenti i ventilatori d'aspirazione e quindi anche l'Ossidatore Termico Rigenerativo se non ci sono altre macchine in funzione ad esso collegato.

In questa fase eventuali condizioni di difformità rispetto alla condizioni di normali esercizio in termini di impatti e emissioni non possono verificarsi poiché i sistemi di aspirazione e abbattimento restano efficienti fino al termine della fase di spegnimento



TABELLA INDICAZIONI E TEMPISTICHE FERMO IMPIANTO

SIG LA	DESC RIZIO NE IMPIANTO	TEMPO NEC ESSARIO PER FERMARE L'IMPANTO	PARAMEIRO DI C O N T R O I L O	SISTEMA DI ABBA TTI MENTO]	EVENTUALI C O N D I Z I O N I DI D I F F O R M I T À R I S P E T T O A L L E P R E S C R I Z I O N I A I A
ST1	STAMPA (vedi Tab. 1)	30 minuti	Temperatura > 750°C in assenza di COV. Tempo di permanenza in camera di combustione ≥ 0,6 s.	Ossidatore Termico Rigenerativo OTR1	Non possono verificarsi difformità rispetto a quanto previsto nelle prescrizioni AIA.
ST2	STAMPA (vedi Tab. 1)	30 minuti	Temperatura > 750°C in assenza di COV. Tempo di permanenza in camera di combustione ≥ 0,6 s.	Ossidatore Termico Rigenerativo OTR2	Non possono verificarsi difformità rispetto a quanto previsto nelle prescrizioni AIA.
ES	ESTRUSIONE (vedi Tab. 1)	30 minuti	Temperatura > 750°C in assenza di COV. Tempo di permanenza in camera di combustione ≥ 0,6 s.	Ossidatore Termico Rigenerativo OTR1	Non possono verificarsi difformità rispetto a quanto previsto nelle prescrizioni AIA.

4.4 Procedure di gestione del malfunzionamento.

STAMPA ST1 e ST2 - Procedure di gestione del malfunzionamento

In caso di malfunzionamento di una macchina, la marcia di stampa si blocca e pertanto non si ha consumo di solvente. L'OTR continua a funzionare "bruciando" una maggiore quantità di metano.

Nel caso di malfunzionamento dei sistemi di captazione, aspirazione e abbattimento degli'inquinanti aeriformi (OTR), l'impianto va in blocco e si ferma fino al ripristino del normale regime di marcia.



Un generico combustore termico rigenerativo permette l'ossidazione delle sostanze organiche volatili aumentando la temperatura dell'aria inquinata oltre i 750÷800°C con un sistema di recupero calore ad alta efficienza utilizzando materiale ceramico. La tecnologia di abbattimento delle sostanze organiche volatili tramite combustione, avvenendo unicamente mediante ossidazione termica, è da ritenersi molto semplice per cui poche sono le cause che potrebbero generare un fermo dell'impianto.

Nel seguito si descrivono le diverse condizioni d'impianto.

L'impianto non può abbattere i solventi se la temperatura all'interno della camera di combustione non rientra nel range indicato in precedenza, pertanto in fase di avviamento il combustore non abilita la ricezione dell'aria da purificare fino a quando le temperature sono inferiori a quelle consentite. Raggiunta la temperatura di regime non si individuano, in condizioni normali di marcia, situazioni ostative tali da non permettere la depurazione dell'aria.

Le cause che possono dare origine a fermate dell'impianto sono unicamente legate a situazioni di allarme, generate dal raggiungimento di temperature massime di allarme di guasti rilevati sulla rete di alimentazione del gas combustibile.

La prima causa di allarme si verifica quando il sistema di gestione rileva degli incrementi di temperatura dei fumi all'uscita del camino (temperatura di funzionamento mediamente intorno agli 80 °C, temperatura di allarme per massima temperatura al camino 130 – 140 °C).

Questa anomalia si verifica in genere quando le valvole a servizio di ogni camera non chiudono perfettamente. Le cause possono essere

- ✓ guarnizioni dei portelli usurati e quindi da sostituire,
- ✓ pistoni di azionamento dei portelli da sottoporre a manutenzione.

In entrambi i casi il fermo impianto necessario per eseguire l'intervento è di ca. 2 giorni (1 giorno in genere serve per far raffreddare l'impianto e consentire ai lavoratori di operare in sicurezza).



La seconda causa è quando il sistema di controllo rileva dei malfunzionamenti del bruciatore.

In tal caso, se si hanno i ricambi disponibili, il fermo impianto può durare al massimo 4 ore.

Oltre a questi guasti non si individuano altri elementi ostativi.

ESTRUSIONE ES - Procedure di gestione del malfunzionamento

In caso di malfunzionamento della macchina da laminazione a solventi questa viene fermata il che si traduce con una minore quantità di solvente che arriva all'OTR, il quale continua a funzionare "bruciando" una maggiore quantità di metano.

Nel caso di malfunzionamento dei sistemi di captazione, aspirazione e abbattimento degli inquinanti aeriformi (OTR1), l'impianto va in blocco e si ferma fino al ripristino del normale regime di marcia. La macchina da laminazione viene fermata fino a quando non si ha il ripristino di tutte le funzionalità dell'OTR1 e la macchina da laminazione è rimessa in funzione solo se ci sono tutte le condizioni fissate dall'AIA.



TABELLA INDICAZIONI E TEMPISTICHE MALFUNZIONAMENTO

SIG LA	DESC RIZIONE IMPIANTO	TIPOLOGIA DI GUASTO O MALFUNZIONAMENTO PREVEDIBILE	MODALITÀ E TEMPISTICHE DI RIPRISTINO DEL GUASTO O MALFUNZIONAMENTO	EVENTUALI CONDIZIONI DI DIFFORMITÀ RISPETTO ALLE PRESCRIZIONI AIA]	MODALITÀ E TEMPISTICHE DI INTERVENTO NECESSARIE A RIPRISTINARE LE CONDIZIONI DI ACCETTABILITÀ FISSATE IN AIA
ST1 e ST2	STAMPA (vedi Tab. 1)	MACCHINE DA STAMPA In caso di malfunzionamento di una macchina da stampa questa viene fermata il che si traduce con una minore quantità di solvente che arriva all'OTR, il quale continua a funzionare "bruciando" una maggiore quantità di metano.	MACCHINE DA STAMPA Se il guasto è gestibile con la manutenzione interna si procede in tal modo altrimenti si fa intervenire la casa costruttrice. I tempi non sono valutabili poiché dipende dal guasto. La macchina viene messa fuori uso.	MACCHINE DA STAMPA Nessuna difformità perché la macchina viene messa fuori uso.	MACCHINE DA STAMPA Nessuna poiché la macchina viene fatta funzionare solo se ci sono tutte le condizioni fissate dall'AIA.
		OTR1 e OTR2 Guasti rilevati sulla rete di alimentazione del gas combustibile.	OTR1 e OTR2 Fermo macchine da stampa e fermo OTR. Verifica e sostituzione delle guarnizioni e dei pistoni dei portelli. Tempo necessario circa 2 giorni (1 giorno in genere serve per far raffreddare l'impianto e consentire ai lavoratori di operare in sicurezza).	OTR1 e OTR2 Nessuna difformità perché tutte le macchine collegate all'ossidatore vengono arrestate e non fatte funzionare fino a ripristino totale dell'OTR.	OTR1 e OTR2 Nessuna poiché si procede al riavvio delle macchine solo se ci sono tutte le condizioni fissate dall'AIA, cioè se ci sta il ripristino totale dell'OTR.
		OTR1 e OTR2 Malfunzionamenti del bruciatore.	OTR1 e OTR2 In tal caso, se si hanno i ricambi disponibili, il fermo impianto può durare al massimo 4 ore.		



CONTINUA TABELLA INDICAZIONI E TEMPISTICHE MALFUNZIONAMENTO

SIG IA	DESCRIZIONE IMPIANTO	TIPOLOGIA DI GUASTO O MALFUNZIONAMENTO PREVEDIBILE	MODALITÀ E TEMPISTICHE DI RIPRISTINO DEL GUASTO O MALFUNZIONAMENTO	EVENTUALI CONDIZIONI DI DIFFORMITÀ RISPETTO ALLE PRESCRIZIONI AIA]	MODALITÀ E TEMPISTICHE DI INTERVENTO NECESSARIE A RIPRISTINARE LE CONDIZIONI DI ACCETTABILITÀ FISSATE IN AIA
ES	ESTRUSIONE (vedi Tab. 1)	MACCHINA LAMINAZIONE In caso di malfunzionamento della macchina da laminazione a solventi questa viene fermata il che si traduce con una minore quantità di solvente che arriva all'OTR, il quale continua a funzionare "bruciando" una maggiore quantità di metano.	MACCHINA LAMINAZIONE Se il guasto è gestibile con la manutenzione interna si procede in tal modo altrimenti si fa intervenire la casa costruttrice. I tempi non sono valutabili poiché dipende dal guasto. La macchina viene messa fuori uso.	MACCHINA LAMINAZIONE Nessuna difformità perché la macchina viene messa fuori uso.	MACCHINA LAMINAZIONE Nessuna poiché la macchina viene fatta funzionare solo se ci sono tutte le condizioni fissate dall'AIA.
		OTR1 Guasti rilevati sulla rete di alimentazione del gas combustibile.	OTR1 Fermo macchine da stampa e fermo OTR. Verifica e sostituzione delle guarnizioni e dei pistoni dei portelli. Tempo necessario circa 2 giorni (1 giorno in genere serve per far raffreddare l'impianto e consentire ai lavoratori di operare in sicurezza).	OTR1 Nessuna difformità perché tutte le macchine collegate all'ossidatore vengono arrestate e non fatte funzionare fino a ripristino totale dell'OTR.	OTR1 Nessuna poiché si procede al riavvio delle macchine solo se ci sono tutte le condizioni fissate dall'AIA, cioè se ci sta il ripristino totale dell'OTR.
		OTR1 Malfunzionamenti del bruciatore.	OTR1 In tal caso, se si hanno i ricambi disponibili, il fermo impianto può durare al massimo 4 ore.		



FISCIANO li, 04.12.2017

Il Legale Rappresentante
BIOPLAST S.r.l.
Sig. Gerardo GAMBARDELLA


BIOPLAST s.r.l.
Cod. Fisc. P.IVA 07576740657
Amministratore Unico

per. ind. Luigi SORRENTINO
(N° 3112 Iscrizione AIDII)
ASSOCIAZIONE ITALIANA IGIENISTI
INDUSTRIALI




ALLEGATO 3

SCHEDA D **VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**

(prot. 0830212 del 18/12/2017)



La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla BREF: SURFACE TREATMENT USING ORGANIC SOLVENTS, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 6.7

ESISTE A LIVELLO COMUNITARIO UN BREF IDENTIFICATO COME STS FD PUBLIC PUBBLICATA AD AGOSTO 2007 ED IN FASE DI REVISIONE.

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
20.1.1 Environmental tools management	L'azienda è certificata ISO 14001:2004. La certificazione è rilasciata con il No. 394018. La scadenza del certificato è 07.12.2019.	APPLICATA	

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. bat conclusion 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.

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
20.1.2 Ongoing environmental improvement and cross-media issues	<p>I solventi immessi come diluente negli'inchiostrati sono misurati per pesata. Nella fase di preparazione degli'inchiostrati è possibile sapere il quantitativo di solvente immesso nelle macchine da stampa per ogni lotto in lavorazione.</p> <p>E' possibile stimare per calcolo la quantità di solvente che arriva al post combustore sulla base del metano consumato per differenza sulla base dell'energia termica necessaria.</p> <p>Le misure periodiche ai camini delle emissioni consentono di avere una verifica sulla bontà dei calcoli.</p> <p>Programmi di miglioramento per la riduzione del consumo dei solventi utilizzando altre tipologie di tecniche (usando ad esempio inchiostrati all'acqua) sono legati alle scelte in termini di ricerca e sviluppo delle case che producono inchiostrati. Si tratta normalmente di multinazionali che tengono conto anche del fatto che in alcuni settori del il packaging non è accettato dai clienti l'utilizzo di inchiostrati all'acqua per i rischi ancora elevati in relazione al grado di protezione che tali inchiostrati riescono ad assicurare.</p> <p>L'azienda comunque utilizza colle a base acqua per la maggior parte della sua attività di laminazione.</p>	APPLICATA	
20.1.3 Benchmarking consumptions and emissions and subsequent action	Esiste l'adozione di monitoraggi continui con riferimenti ad indicatori ambientali.	APPLICATA	
20.2 Installation design, construction and operation (including good housekeeping). 20.2.1 Pollution prevention for unplanned releases.	<p>Il rischio di rilascio accidentale di sostanze per la BIOPLAST praticamente zero in quanto l'alimentazione è effettuata in batch con fusti e cisternette. Questa scelta prudenziale fatta in origine consente all'azienda una elevatissima flessibilità di produzione.</p> <p>In particolare, in linea con quanto previsto dalla BREF, presso le linee di produzione sono stoccate solo piccole quantità strettamente necessarie alla produzione al massimo nell'ambito del turno di lavorazione.</p> <p>Per quanto riguarda i solventi in area di produzione, la tipologia di lavorazione della BIOPLAST non prevede l'utilizzo di solventi in modo diretto. La quantità necessaria di solvente è prelevata tramite rubinetti specifici.</p>	APPLICATA	

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
20.2.2 Storage and handling of chemicals, hazardous materials and waste 20.2.2.1 Handling and use of solvents in production areas.	Tutte le sostanze pericolose, oggetto della presente valutazione, sono trasportate e ricevute nell'opificio industriale su mezzi gommati. Lo scarico degli automezzi, con l'impiego di transpallet e di carrelli a forca, avviene sempre in corrispondenza dei magazzini esterni al capannone di produzione, attrezzati per lo stoccaggio degl'inchiostri e diluenti, per cui le sostanze pericolose al momento della ricezione sono movimentate e deposte subito in locali chiusi. I magazzini "inchiostri e diluenti" oltre ad essere perfettamente compartimentali sono dotati di pavimento a griglia con sottostante vasca di raccolta a tenuta per eventuali spandimenti accidentali (vedi foto sottostante). Anche i rifiuti sono stoccate in apposite aree in cassoni e contenitori chiusi.	APPLICATA	
20.2.3 Automation of equipment.	-----	NON APPLICABILE	Le macchine da stampa necessitano della presenza costante dell'uomo che deve garantire alcuni controlli visivi.
20.2.4 Training	Viene effettuata una formazione sistematica sulla conduzione delle linee di verniciatura e soprattutto sugli impatti ambientali e sui rischi per la salute dei lavoratori, con stretto riferimento all'utilizzo di vernici e solventi.	APPLICATA	
20.2.5 Optimization of processes/equipment.	Tutte le macchine da stampa dispongono di sistemi automatici di misura di moltissimi parametri di processo; i sistemi di controllo sono a loop chiuso per consentire di tenere sotto controllo il processo. I dati monitorati sono registrati ed archiviati su memoria di massa.	APPLICATA	
20.2.6 Maintenance	La manutenzione degli impianti è effettuata secondo procedure specifiche prevedono manutenzione programmata preventiva e manutenzione su ispezione.	APPLICATA	

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
20.3 Monitoring 20.3.1 Mass balances for solvents	<p>Il bilancio dei C.O.V. in ingresso e in uscita vengono calcolati annualmente mediante la redazione del piano di gestione solventi, partendo dai dati registrati di solventi e inchiostri (a carico mensile e scarico a produzione) e con l'impiego delle schede di sicurezza dove vengono riportate le % medie di C.O.V. contenuti nei prodotti utilizzati.</p> <p>L'azienda adotta un piano di monitoraggio e controllo che prevede il prelievo e l'analisi sia delle emissioni convogliate, sia di quelle diffuse. Tutti i certificati sono archiviati e disponibili in azienda.</p> <p>È inoltre attivata la registrazione dei prodotti al fine di una corretta compilazione del piano gestione solventi annuale che l'azienda è tenuta a fare:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Inchiostri e solventi carico mensile e scarico a produzione. <p>Inoltre si presta molta attenzione a particolari attrezzature quali ventilatori, prese d'aria, sistemi di abbattimento, che influenzano il bilancio di solventi. Si effettua la regolare manutenzione delle attrezzature mantenendo le caratteristiche originali in caso di cambio pezzi (ad es. motori con le stesse specifiche, pulegge con gli stessi diametri ecc.).</p>	APPLICATA	
20.3.2 Direct measurement of solvents and emissions to air	-----	NON APPLICATA	Non è previsto un sistema per la misura in continuo ai camini dei SOV. Non previsto per legge
20.3.3 Water 20.3.3.1 Preventing hazardous atmospheres in sewers.	-----	NON APPLICABILE	Non è previsto utilizzo di acqua in nessuna fase di produzione.
20.4 Water management 20.4.1 Re-use/recycling of rinsing water 20.4.1.1 Regeneration by ion exchange	-----	NON APPLICABILE	Non è previsto utilizzo di acqua in nessuna fase di produzione.

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
20.4.1.2 Re-use of water within the plant	-----	NON APPLICABILE	Non è previsto utilizzo di acqua in nessuna fase di produzione. I circuiti delle acque di raffreddamento delle macchine da stampa sono a ciclo chiuso. Infatti ogni macchina è dotata di un circuito chiuso secondario munito di scambiatore di calore acqua – acqua. L'acqua glicolata del circuito primario è raffreddata mediante apposito frigorifero di processo.
20.4.1.3 Cascade rinsing	-----	NON APPLICABILE	Non è previsto utilizzo di acqua in nessuna fase di produzione.
20.4.1.4 Control of water usage	Viene effettuato un controllo della qualità delle acque di scarico su base semestrale, così come da piano di monitoraggio	APPLICATA	
20.5 Energy management 20.5.1 Optimization of electrical power supply 20.5.2 Optimizing electricity demand 20.5.3 Energy efficient equipment	Molte delle tecniche previste dalle BREF sono adoperate. Ad esempio: 1. i motori sono tutti sotto inverter, ad impianto fermo si avvia la procedura di riduzione giri al minimo automaticamente; 2. per l'aria compressa è previsto un piano di ispezione per la verifica delle perdite; 3. l'energia di combustione dei gas esausti viene utilizzata per riscaldare l'aria in ingresso, il sistema di post combustione è termico rigenerativo.	APPLICATA	
20.6 Raw material management 20.6.1 Just-in-time management	La tecnica del JIT, per ridurre le scorte ed aumentare il livello di servizio, è applicata con sistematicità grazie ad una forte integrazione, anche dei sistemi informatici, con i fornitori e con un'oculata gestione degli ordini da parte dei clienti.	APPLICATA	
20.6.2 Quality assurance of paints and solvents	Ogni lotto di inchiostro e solventi è controllato in ingresso; BIOPLAST riceve un contro campione ed il certificato di analisi per ogni lotto di materiale su cui effettuare controllo in modi casuale. L'azienda adotta come parametro di scelta dei prodotti quello di prediligere prodotti con classe di pericolosità inferiore (Regolamento CLP). Allo stato di fatto gli utilizzi del prodotto finito e i vincoli tecnico/qualitativi della stampa in flexografia non consentono di impiegare inchiostri a base acqua. Da far rilevare l'utilizzo di colle (per la fase di accoppiamento) free-solvents. I fornitori sono comunque qualificati e valutati periodicamente.	APPLICATA	

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
20.6.3 Minimization of raw material consumption 20.6.3.1 Advanced mixing systems 20.6.3.2 Re-use of returned paints or inks 20.6.3.3 Re-use of recovered coatings or inks 20.6.3.4 Direct piping of paint or ink from storage 20.6.3.5 Direct piping of solvents from storage 20.6.3.6 Batch painting/colour grouping 20.6.3.7 Pig-clearing systems	Mediante il monitoraggio giornaliero degli scarti di produzione e attraverso i sistemi di alimentazione automatica delle linee a partire dai contenitori originari dei prodotti attraverso sistemi di pompaggio. L'impianto di dosaggio degli inchiostri è munito di cisterne supplementari all'interno delle quali vengono stoccati e miscelati opportunamente i resi provenienti dalle macchine da stampa a fine produzione. I resi miscelati vengono poi impiegati durante le stampe di tratti pieni che richiedono colori pantoni. Lo stesso impianto di dosaggio riduce i consumi poiché il sistema di pesatura automatico consente di fornire alle macchine le quantità di inchiostri strettamente necessarie per l'evasione dell'ordine di lavoro.	APPLICATA	
20.7 Coating processes and equipment 20.7.1 Pretreatments prior to painting	-----	NON APPLICABILE	L'azienda non effettua processi di rivestimento o verniciatura ma solo stampa su polimeri in rotoli.
20.7.2. Paint systems	-----	NON APPLICABILE	L'azienda non effettua processi di rivestimento o verniciatura ma solo stampa su polimeri in rotoli.
20.7.3 Paint application processes and equipment.	-----	NON APPLICABILE	L'azienda non effettua processi di rivestimento o verniciatura ma solo stampa su polimeri in rotoli.
20.7.4 Techniques to manage overspray.	-----	NON APPLICABILE	L'azienda non effettua processi di rivestimento o verniciatura ma solo stampa su polimeri in rotoli.
20.7.5 Water treatment techniques to reduce waste water and wastes and for treatment of waste water..	-----	NON APPLICABILE	Non è previsto utilizzo di acqua in nessuna fase di produzione. I reflui prodotti provengono solo dai servizi igienici.
20.8 Drying and/or curing 20.8.1 Evaporation processes 20.8.1.1 Conventional drying by convection	La tecnica utilizzata è esattamente quella prevista dalla BREF al capitolo 20.8.1.1 L'aria riscaldata viene fatta circolare nell'essiccatore per trasportare calore sul film stampato.	APPLICATA	-----

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
20.9 Cleaning techniques 20.9.1 General principles for cleaning 20.9.2 Minimizing cleaning 20.9.3 Preparation prior to solvent or other types of cleaning 20.9.4 Conventional solvent cleaning 20.9.5 Cleaning with solvents with lower evaporation speed 20.9.6 Cleaning with powerful solvents 20.9.7 Cleaning with solvents with lower ozone-forming potential 20.9.8 Water-based cleaning 20.9.9 Cleaning by hand 20.9.10 Washing machines using solvents 20.9.11 Cleaning with solvent recovery	Ad oggi si preferisce eseguire la pulizia mediante l'impiego di solventi. L'azienda, però, utilizza una tecnica di preparazione alla pulizia. Tale tecnica consiste nel rimuovere manualmente, con stracci, e il più possibile il materiale ricoprente (inchiostrati) dalle attrezzature e dalle parti della linea da pulire. La rimozione a secco di tale materiale riduce la quantità di inchiostrati da rimuovere utilizzando solventi (prodotti per la pulizia). Con la modifica e l'installazione del rigeneratori di solventi la pulizia verrà effettuata con solvente rigenerato.	APPLICATA	-----
20.10 Substitution: using less harmful substances – general Principles.	La ricerca di prodotti meno nocivi per la salute umana e per l'ambiente è effettuata in modo sistematico coinvolgendo in questo processo i fornitori ed i clienti. Viene utilizzata la tecnica riportata nella BREF per comparare prodotti simili per l'applicazione finale.	APPLICATA	-----
20.11 Waste gas treatment. 20.11.1 Design, optimization and management of extraction and abatement techniques 20.11.1.1 System selection, design and optimization 20.11.1.2 System maintenance	L'azienda per abbattere le emissioni in atmosfera ha adottato la tecnologia della distruzione termica dei C.O.V. con l'utilizzo di due ossidatori termici di tipo rigenerativo con recupero del calore generato dai processi di distruzione termica dei VOC. Difatti 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. L'ossidatore termico utilizza i solventi per ottenere recupero di energia. L'ossidatore termico recupera il calore in eccesso della combustione termica, utilizzandolo per riscaldare le masse ceramiche che a loro volta preriscaldano i gas da depurare prima di immetterli nella camera di combustione		
20.12 Waste water treatment	-----	NON APPLICABILE	Non è previsto utilizzo di acqua in nessuna fase di produzione. I reflui prodotti provengono solo dai servizi igienici.

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
20.13 Waste minimization and treatment of wastes containing solvent. 20.13.1 Recovery of used solvents from the process 20.13.2 Treatment of used solvents for re-use 20.13.2.1 Filtration 20.13.2.2 Distillation	Con la modifica sarà installato un rigeneratore che consente la distillazione dei solventi e delle morchie di inchiostri. Funziona in discontinuo e può distillare 400 litri per volta di prodotto.	APPLICATA	
21 BEST AVAILABLE TECHNIQUES FOR SURFACETREATMENT USING ORGANIC SOLVENTS.			
BAT FOR ENVIRONMENTAL MANAGEMENT			
12. BAT is to implement and adhere to an Environmental Management System (EMS) that incorporates, as appropriate to individual circumstances.	L'azienda è certificata ISO 14001:2004. La certificazione è rilasciata con il No. 394018. La scadenza del certificato è 07.12.2019.	APPLICATA	
13. Specifically for this industry sector, it is also important to consider the following potential features of the EMS	Relativamente all'ampliamento già in fase di progettazione sono state individuate tecnologie atte a ridurre l'impatto ambientale. In particolare per l'acquisto delle nuove macchine sono state effettuate scelte di tecnologie che consentono il contenimento dei consumi di materie prime, attraverso la riduzione degli scarti di produzione, di energia termica/elettrica e delle emissioni gassose. Le scelte tecnologiche sono state fatte nell'ottica di minimizzare l'impatto ambientale, valutando sempre il rapporto costi/benefici	APPLICATA	
14. BAT is to minimise the environmental footprint of the installation by planning actions and investments in the short, medium and long-term to achieve ongoing improvements, considering the cost-benefits and cross-media effects.	L'azienda attraverso il S.G.A. riesce a garantire il mantenimento complessivo dell'impatto ambientale. Attraverso il S.G.A. sono controllati l'input e l'output dei solventi e le quantità di rifiuti prodotti, mediante verifiche incrociate in termini di consumo di energia, di materie prime e di materiali ausiliari. L'azienda, congiuntamente alla pianificazione finanziaria ed agli investimenti ciclici, programma, nel medio e lungo termine, la riduzione delle emissioni e dei consumi di energia ed acqua.	APPLICATA	

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
INSTALLATION DESIGN, CONSTRUCTION AND OPERATION			
<p>15. BAT is to design, construct and operate an installation to prevent pollution from unplanned emissions by the identification of hazards and pathways, simple ranking of hazard potential and implementing a three-step plan of actions for pollution prevention.</p>	<p>Sono state adottate le seguenti misure:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ primarie (strutturali). Stoccaggio delle sostanze chimiche pericolose in appositi locali dotati di canali di raccolta in caso di perdite accidentali; ✓ secondarie (impianto o attrezzature). Utilizzo di serbatoi di stoccaggio in AISI 304 a doppia camera. Dove è stato possibile, sono stati effettuati collegamenti saldati tra le tubazioni (riduzione emissioni fuggitive). ✓ terziarie (sistemi di gestione). Istruzioni operative di manutenzione ispettiva al fine di ridurre inquinamenti causati da emissioni accidentali. 	APPLICATA	
<p>16. BAT is to reduce fire and environmental risk in the storage and handling of hazardous materials, especially:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ solvents ✓ solvent-based raw materials ✓ waste solvents and contaminated cleaning materials 	<p>L'azienda è dotata di mezzi di estinzione a CO₂ e Polvere, così come previsto dal C.P.I. in essere. La quantità di solventi stoccata all'interno è quella necessaria alla lavorazione della giornata, mentre, quantità maggiori sono stoccate in idoneo magazzino e vasche interrato a tenuta. Tutti i contenitori dei solventi sono chiusi. Tutti i rifiuti pericolosi sono segregati in aree protette e controllabili a vista. Inoltre l'azienda, in ottemperanza all'Art. 293 e allegato XLIX del D. Lgs. 81/08, ha effettuato la Classificazione dei luoghi con pericolo di esplosione per la presenza di gas, vapori e nebbie secondo le norme EN 60079-10-1 (CEI 31-87) E CEI 31-35 e di polveri combustibili secondo la norma EN 60079-10-2 (CEI 31-8).</p>	APPLICATA	
<p>17. BAT is to minimize consumptions and emissions, such as by:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ automating surface treatment techniques as applicable to the activity and industry. ✓ ensuring all staff are trained for their tasks in operating, cleaning and maintenance activities. ✓ maintaining written up-to-date operational procedures and process manuals. ✓ optimizing the activities. ✓ operating a planned maintenance system. 	<p>A tale scopo sono eseguite:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Formazione continua del personale; ✓ Stesura di specifiche istruzioni operative; ✓ Pianificazione delle manutenzioni; ✓ Interventi eseguiti da personale tecnico specializzato, fornito direttamente dalle case costruttrici degli impianti. ✓ Aspirazioni d'aria localizzate al fine di contenere le emissioni diffuse. 	APPLICATA	

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
MONITORING			
18. BAT is to monitor VOC emissions in order to be able to minimize them. A solvent management plan is the key technique to understand the consumption, use and emission of solvents, especially fugitive VOC emissions.	L'azienda adotta un piano di monitoraggio e controllo che prevede il prelievo e l'analisi sia delle emissioni convogliate, sia di quelle diffuse. Tutti i certificati sono archiviati e disponibili in azienda. È inoltre attivata la registrazione dei prodotti al fine di una corretta compilazione del piano gestione solventi annuale che l'azienda è tenuta a fare: ✓ Inchiostri e solventi carico mensile e scarico a produzione. Inoltre si presta molta attenzione a particolari attrezzature quali ventilatori, prese d'aria, sistemi di abbattimento, che influenzano il bilancio di solventi. Si effettua la regolare manutenzione delle attrezzature mantenendo le caratteristiche originali in caso di cambio pezzi (ad es. motori con le stesse specifiche, pulegge con gli stessi diametri ecc.).	APPLICATA	
19. BAT is to calculate solvent balances regularly (depending on the size of the emission) although key parameters can be established and substituted for regular control purposes.	Il bilancio dei C.O.V. in ingresso e in uscita vengono calcolati annualmente mediante la redazione del piano di gestione solventi, partendo dai dati registrati di solventi e inchiostri (a carico mensile e scarico a produzione) e con l'impiego delle schede di sicurezza dove vengono riportate le % medie di C.O.V. contenuti nei prodotti utilizzati.	APPLICATA	
20. Certain equipment (e.g. fans, vents, waste gas treatment systems, etc.) has a large effect on the solvent balance. To ensure that emissions remain as estimated by the key parameters, it is BAT to ensure that such equipment is maintained regularly.	Tutte le apparecchiature relative all'impianto di aspirazione e abbattimento dei solventi sono regolarmente mantenute da personale specializzato secondo un preciso programma di manutenzione ordinaria in grado di assicurare la massima efficienza di tali impianti.	APPLICATA	
WATER MANAGEMENT			
21. Water consumption in this sector is generally low, except where water-based techniques for substrate or workpiece pretreatment are used	-----	NON APPLICABILE	Non è previsto utilizzo di acqua in nessuna fase di produzione
REDUCING, RE-USING AND RECYCLING RINSING WATER AND RAW			
22. BAT is to conserve raw materials and water for water-based treatment techniques.	-----	NON APPLICABILE	L'azienda non impiega nel ciclo produttivo tecniche a base d'acqua.

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
23. Where water is used to cool equipment, process lines, etc., BAT is to reduce water consumption by using closed cooling systems and/or using heat exchangers.	I circuiti delle acque di raffreddamento delle macchine da stampa sono a ciclo chiuso. Infatti ogni macchina è dotata di un circuito chiuso secondario munito di scambiatore di calore acqua – acqua. L'acqua glicolata del circuito primario è raffreddata mediante apposito frigorifero di processo.	APPLICATA	
ENERGY MANAGEMENT			
24. BAT is to maximize energy efficiency and minimize energy losses by applying: BAT for planning to reduce energy consumptions, gathering and using energy-specific data and maintenance techniques are given in BAT 12, 13 and 14. BAT 28 deals with the selection of the treatment systems that optimized energy usage including drying and curing. BAT 37 deals with optimizing energy in solvent emissions to air and waste gas treatment.	La fornitura elettrica in media tensione è gestita in modo da minimizzare le perdite di energia; esiste per questo scopo una cabina di trasformazione M.T./b.t. a 20 KV, rifasata automaticamente per ridurre l'effetto joule. Circa il 70% dei motori asserviti agl'impianti sono dotati di inverter. Laddove possibile e conveniente (vedi motori di grossa potenza) è prevista la sostituzione di altri motori. Riduce inoltre i consumi energetici: ✓ effettuando costante manutenzione ed adeguamento delle attrezzature. ✓ riducendo al minimo le perdite di energia reattiva, attraverso un costante controllo del fattore cosφ e verificando che sia in modo permanente > a 0,95.	APPLICATA	
RAW MATERIAL MANAGEMENT			
25. BAT is to minimize the environmental impact of emissions by ensuring that the raw materials used have the lowest possible environmental impacts.	L'azienda adotta come parametro di scelta dei prodotti quello di prediligere prodotti con classe di pericolosità inferiore (Regolamento CLP). Allo stato di fatto gli utilizzi del prodotto finito e i vincoli tecnico/qualitativi della stampa in flexografia non consentono di impiegare inchiostri a base acqua. Da far rilevare l'utilizzo di colle (per la fase di accoppiamento) free-solvents.	APPLICATA	
26. BAT is to minimize raw material consumption by one or more of the following techniques: ✓ automated mixing systems. ✓ programmable scales. ✓ computerized Pantone matching systems. ✓ re-use of returned inks or coatings. ✓ re-use of recovered inks or coatings. ✓ direct piping of inks or coatings from storage. ✓ direct piping of solvents from storage. ✓ batch painting/colour grouping. ✓ pig-clearing systems.	Mediante il monitoraggio giornaliero degli scarti di produzione e attraverso i sistemi di alimentazione automatica delle linee a partire dai contenitori originari dei prodotti attraverso sistemi di pompaggio. L'impianto di dosaggio degli inchiostri è munito di cisterne supplementari all'interno delle quali vengono stoccati e miscelati opportunamente i resi provenienti dalle macchine da stampa a fine produzione. I resi miscelati vengono poi impiegati durante le stampe di tratti pieni che richiedono colori pantoni. Lo stesso impianto di dosaggio riduce i consumi poiché il sistema di pesatura automatico consente di fornire alle macchine le quantità di inchiostri strettamente necessarie per l'evasione dell'ordine di lavoro.	APPLICATA	

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
COATING PROCESSES AND EQUIPMENT			
27. The BAT for water-based pretreatments including: ✓ degreasing ✓ bath maintenance ✓ water and waste minimization ✓ waste water reduction	-----	NON APPLICABILE	L'azienda non utilizza acqua nel proprio ciclo produttivo.
DRYING/CURING FOR ALL SURFACE TREATMENTS			
28. When selecting a surface treatment process(es) (including drying/curing) either for a new plant or when upgrading an existing one, BAT is to select the system that: minimizes: ✓ solvents emissions ✓ energy usage maximizes ✓ raw material efficiency.	Come sostanze di rivestimento si usano inchiostri e colle a base di solvente a rapida asciugatura. Come tecniche di applicazione si usano quelle per la flessografia con sistemi a rulli che prevedono il recupero dell'inchiostro in eccesso. L'essiccazione richiede una quantità di energia minima trattandosi di inchiostri a rapida essiccazione. L'aria esausta, tramite tubazioni secondarie e collettore principale, è poi inviata all'impianto di abbattimento. Per la riduzione delle emissioni diffuse, durante le lavorazioni, la sezione di asciugamento è in depressione in modo da aspirare aria dall'ambiente esterno (aria falsa). Le quantità residue di solvente che restano nei semilavorati sono irrilevanti (si eseguono giornalmente analisi gascromatografiche), pertanto sono da ritenersi poco significative. Durante la fase di polimerizzazione delle colle senza solventi non ci sono emissioni.	APPLICATA	
CLEANING SYSTEMS - CLEANING TECHNIQUES			
29. BAT is to conserve raw materials and reduce solvent emissions by minimizing colour changes and cleaning as described in BAT 26.	L'azienda, operando su commessa, elabora programmi di produzione che devono essere compatibili sia con le esigenze di consegna dei clienti, sia con gli obiettivi di qualità e di produttività aziendali. Con riferimento agli obiettivi di produttività, il contenimento dei tempi di avviamento è ottenuto proprio attraverso il mantenimento del medesimo inchiostro sullo stesso settore stampa, ciò lo si ottiene cercando di mettere in sequenza ordini di lavoro con stampe similari (ad es. dello stesso cliente).	APPLICATA	
30. When cleaning spray guns, it is BAT is to minimize the release of solvent by collecting, storing and reclaiming for re-use the purge solvent used to clean coating spray guns and/or lines: 80 to 90 % can be re-used.	-----	NON APPLICABILE	Non esistono reparti di verniciatura.

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
31. BAT is to minimize VOC emissions by using non-solvent or low solvent emission cleaning techniques.	-----	NON APPLICATA	Ad oggi si preferisce eseguire la pulizia mediante l'impiego di solventi. L'azienda, però, utilizza una tecnica di preparazione alla pulizia. Tale tecnica consiste nel rimuovere manualmente, con stracci, e il più possibile il materiale ricoprente (inchiostri) dalle attrezzature e dalle parti della linea da pulire. La rimozione a secco di tale materiale riduce la quantità di inchiostri da rimuovere utilizzando solventi (prodotti per la pulizia).
USE OF LESS HAZARDOUS SUBSTANCES (SUBSTITUTION)			
32. BAT is to reduce solvent emissions by selecting non-solvent or low solvent techniques, as discussed in the generic sections such as for: ✓ cleaning (see BAT 29, 30 and 31). ✓ the individual industry ✓ coating ✓ inking techniques	-----	NON APPLICATA	Vedere BAT 25 e 31
33. BAT is to reduce adverse physiological effects by replacing solvents which have any of the following the risk phrases: R45, R46, R49, R60 and R61 with less hazardous solvents.	Non si impiegano solventi con queste frasi di rischio o indicazioni di pericolo simili (regolamento CLP).	APPLICATA	
34. BAT is to reduce the ecotoxic impacts of substances by using less hazardous substances in place of substances with the risk phrases R58 and R50/53.	Ad oggi non si impiegano prodotti con queste frasi di rischio o indicazioni di pericolo.	APPLICATA	
35. BAT is to reduce stratospheric (high level) ozone depletion by using less hazardous substances in place of substances with the risk phrases R59. In particular, all halogenated or partially halogenated solvents with the risk phrase R59 used in cleaning should be replaced or controlled using the options set out in BAT 31 and 32.	Non sono utilizzate sostanze con queste frasi di rischio o indicazioni di pericolo.	APPLICATA	

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
<p>36. BAT is to seek to minimize the formation of tropospheric (low level) ozone:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ by using VOCs or mixtures with lower ozone formation reactivity where other measures to reduce fugitive or unabated solvent emissions to meet emission levels associated with BAT are not possible or not technically applicable, such as having unfavorable cross-media effects. ✓ where solvents are changed, by ensuring the substitution achieves a reduction in ozone formation reactivity. 	<p>L'ozono "troposferico" viene considerato un inquinante secondario, che si genera spontaneamente, per sintesi fotochimica, nella troposfera a partire da precursori come gli ossidi di azoto ed i composti organici volatili.</p> <p>I solventi utilizzati, non essendo solventi aromatici, hanno un basso potenziale fotochimico di formazione dell'ozono.</p> <p>L'azienda, inoltre, ha già messo in atto tutte le misure per contenere le emissioni di tali inquinanti, in particolare:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ abbattimento C.O.V. mediante Ossidatore Termico Rigenerativo; ✓ utilizzo di metano, per ridurre l'emissione degli NO_x. 	APPLICATA	
EMISSIONS TO AIR AND WASTE GAS TREATMENT			
<p>37. For solvents, it is BAT is to use one or a combination of:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ minimizing emissions at source. ✓ recovering solvents from the emissions in waste gases. ✓ destruction of solvents in waste gases. ✓ recovering the heat generated where VOCs are destroyed. ✓ minimizing the energy used in extraction and destruction of VOCs. 	<p>L'azienda per abbattere le emissioni in atmosfera ha adottato la tecnologia della distruzione termica dei C.O.V. con l'utilizzo di due ossidatori termici di tipo rigenerativo con recupero del calore generato dai processi di distruzione termica dei VOC. Difatti 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. L'ossidatore termico utilizza i solventi per ottenere recupero di energia.</p>	APPLICATA	
<p>38. Where solvent recovery is considered, BAT is to seek to ensure that most of the recovered material is re-used.</p> <p>This re-use should not include burning as a fuel, as it is more effective to use autothermal oxidation, which simultaneously achieves lower solvent emission levels. Solvent recovery for new installations or upgrading of existing installations without re-use of the solvent is not BAT.</p>	-----	NON APPLICABILE	<p>L'azienda non può adottare tecnologie che prevedono il recupero del solvente poiché vengono utilizzati prodotti contenenti miscele di solventi.</p>
<p>39. BAT is to seek opportunities to use excess heat from thermal oxidation. These may be within or external to the installation, which may assist in matching the energy type, produced (e.g. steam generated) to the potential use.</p>	<p>L'ossidatore termico recupera il calore in eccesso della combustione termica, utilizzandolo per riscaldare le masse ceramiche che a loro volta preriscaldano i gas da depurare prima di immetterli nella camera di combustione.</p>	APPLICATA	

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
40. BAT is to save energy in the extraction and treatment of waste gases by reducing the volume extracted.	Sulle sezioni di essiccazione sono installati i rilevatori di concentrazione che consentono, in condizioni di sicurezza, di ridurre i volumi di aria da preriscaldare. Ciò consente il risparmio di energia termica. L'ossidatore termico utilizza i solventi per ottenere recupero di energia. Inoltre tali sezioni di essiccazione sono poste in depressione per evitare fuoriuscita di COV.	APPLICATA	
41. Where waste gases are extracted, BAT is to reduce solvent emissions and energy consumption while making the best use of high cost equipment.	-----	NON APPLICABILE	L'azienda non utilizza tali tecnologie.
42. Where waste gas treatment is applied, BAT is to optimize the solvent concentration to the treatment, and in thermal oxidation treatments to maintain autothermic conditions by using one or more of the following: <ul style="list-style-type: none"> ✓ optimizing the concentration in the gas flow. ✓ minimizing the amount of gas to be treated and bypassing peak flows. ✓ pretreating the gas to protect the treatment system and optimize solvent concentration. 	Il flusso gassoso da trattare che entra a monte dei postcombustori contiene una concentrazione di solventi in grado di assicurare l'autotermicità. L'ossidatore-termico è del tipo rigenerativo l'autotermicità è ottenuta tramite sistema di recupero calore con il riscaldamento alternativo delle masse ceramiche, riducendo così la quantità di combustibile ausiliario (metano) richiesto, realizzando un risparmio a livello delle spese di funzionamento. In questo modo si è in grado di raggiungere un regime di funzionamento autosufficiente senza la necessità di combustibile ausiliario (autotermico) in presenza di flussi in entrata a basse concentrazioni di C.O.V.	APPLICATA	
43. Where particulate emissions are associated with paint spraying, BAT is to reduce emissions by applying either or both: <ul style="list-style-type: none"> ✓ cabin with a veil of water. ✓ spray booths with cold wall recovery. ✓ techniques based on water emulsion. ✓ filtering membrane, ✓ separation with Venturi system. ✓ dry filters. ✓ electrostatic filters. 	-----	NON APPLICABILE	L'azienda non impiega trattamenti di verniciatura a spruzzo.

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
WASTE WATER TREATMENT			
<p>44. It is BAT to minimize emissions to water by (in this order):</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ minimizing emissions into water using techniques referred to in BAT 21, 22 and 23. ✓ carrying out waste water treatment using pretreatment techniques described in Sections 20.12.1 to 20.12.4. ✓ carrying out biological treatment (see Section 20.12.5), generally in a separate municipal waste water treatment plant. 	-----	NON APPLICABILE	Non viene utilizzata acqua nel processo produttivo ne vengono utilizzate tecniche di abbattimento ad umido.
<p>45. Where solvents may be in contact with water, BAT is to prevent a hazardous level of solvent (e.g. explosive or potentially harmful to workers) in the atmosphere of receiving sewers by preventing unplanned discharges or by ensuring a safe discharge level.</p>	-----	NON APPLICABILE	Non vi sono emissioni di solventi nelle acque di scarico.
<p>46. Where the BOD or COD load is significant to the subsequent treatment, it is BAT to control the amount of organic chemicals that are difficult to treat in WWTPs by monitoring the ratio of COD:BOD in waste waters.</p>	I livelli di BOD5 e di COD nelle acque scaricate non sono significativi, comunque vengono eseguite periodicamente le analisi delle acque di scarico con il monitoraggio della concentrazione del BOD ₅ e COD.	APPLICATA	
<p>47. BAT is to monitor raw materials and effluents to minimize the emissions of materials toxic to the aquatic environment. Where such materials are found in quantities that may have an impact on the environment, quantities of materials discharged can be reduced by one or more of the following techniques:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ using less hazardous materials. ✓ reduction of material used and losses in production. ✓ treatment of the waste waters. 	-----	NON APPLICABILE	Non viene utilizzata acqua nel processo produttivo. I prodotti pericolosi sono stoccati al coperto pertanto non c'è possibilità di contatto con le acque meteoriche.

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
48. For paintshops where water is used in the process, treatment may be required prior to discharge. BAT is to use one or a combination of techniques described in Sections 20.7.5 and 20.12 for process water pretreatment. For direct discharge to surface waters the following ranges can be met: ✓ COD 100 - 500 mg/l ✓ suspended solids 5 - 30 mg/l.	-----	NON APPLICABILE	Non viene utilizzata acqua nel processo produttivo.
49. For wet scrubber systems capturing paint overspray, BAT is to reduce water consumption and effluent treatment and discharges by reducing the frequency of tank emptying by both.	-----	NON APPLICABILE	Non vengono utilizzate tecniche di abbattimento ad umido e né tantomeno vengono utilizzate vernici o tecniche a spruzzo che producono overspray.
MATERIALS RECOVERY AND WASTE MANAGEMENT			
50. BAT is to reduce material usage, as described in BAT 26. BAT is also to prevent material losses, and recover, re-use and recycle materials. Of these, prevention and reduction of material losses are the priority. These can be achieved by applying a selection of the techniques described below: ✓ the maintenance of the EMS which provides for the overall environmental improvement. ✓ the mass balance of solvents. ✓ management of raw materials. ✓ the application of BAT 14,17,18 and 25.	L'azienda raggiunge tale risultato mediante l'applicazione del S.G.A. ed il costante controllo del bilancio di massa dei solventi che si concretizza poi annualmente con la stesura nel Piano di Gestione Solventi. Il tutto è ottenuto con una oculata gestione delle materie prime (Le miscele residue di inchiostri sono riutilizzate al meglio) e con l'applicazione delle BAT 14,17,18 e 25.	APPLICATA	
51. BAT is to recover and re-use solvents, either internally or using external contractors, as described in Sections 20.13.1, 20.13.2 and 20.13.5, see BAT 38 and 39 above.	Le procedure di pulizia attualmente impiegate non permettono il recupero della mix di solventi utilizzata per il lavaggio. L'azienda con l'approvazione della modifica proposta installerà un rigeneratore/distillatore dei solventi esausti utilizzati per la pulizia. Per quando attiene ai solventi presenti nelle emissioni non è possibile utilizzare un sistema di recupero solventi perché i COV emessi sono una miscela complessa di solventi, per tanto il solvente mix recuperato non potrebbe essere riutilizzato nel ciclo produttivo e andrebbe smaltito come rifiuto trasferendo il problema dal comparto aria a quello rifiuti.	APPLICATA	

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
52. BAT is to either reduce the number of containers disposed of by employing re-usable containers, re-use the containers for other purposes, or recycle the container material.	Gli inchiostri e le colle sono fornite rispettivamente in cisterne di acciaio e di polietilene, le quali sono restituite ai fornitori e successivamente riutilizzate. Le cisterne residue vengono riutilizzate per la raccolta e lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi (inchiostri di scarto).	APPLICATA	
53. Where activated carbon or zeolite adsorption systems are used, BAT is to recover both the solvents and the absorption media.	-----	NON APPLICABILE	L'azienda non utilizza tali tecnologie.
54. After applying BAT 50 to 53 and where wastes cannot be recovered on- or off-site, it is BAT to minimize the hazardous contents and manage as wastes, using a selection of techniques from Sections 20.10, 20.13, and 20.13.8.	L'azienda utilizza già come materie prime prodotti chimici a bassa classe di pericolosità per l'ambiente.	APPLICATA	
DUST ABATEMENT			
55. See BAT 43.	-----	NON APPLICABILE	L'azienda non impiega trattamenti di verniciatura a spruzzo.
ODOUR ABATEMENT			
56. Where odour emissions cause nuisance at sensitive locations (usually due to the emission of VOCs), BAT is to reduce the odour using the techniques used to control VOC emissions, such as: ✓ changing the type of process. ✓ changing the materials used. ✓ using waste gas treatment. ✓ the installation of high stacks for waste gas emissions.	La riduzione degli odori è ottenuto mediante un sistema di abbattimento efficace ed un costante contenimento delle emissioni diffuse. L'azienda è situata in zona Industriale pertanto nel suo intorno non ci sono siti sensibili.	APPLICATA	
NOISE			
57. BAT is to identify significant noise sources and potential sensitive receptors in the vicinity of the installation	L'azienda ha effettuato una valutazione previsionale del rumore prodotto individuando: ✓ le sorgenti significative quali ventilatori, sistemi di estrazione dell'aria e delle emissioni gassose. ✓ i recettori potenzialmente sensibili.	APPLICATA	

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
58. Where noise may have an impact, BAT is to reduce the noise by using appropriate control measures.	Sono state adottate soluzioni tecniche, tali da rendere non significativo l'impatto sulla comunità locale. Infatti sono stati impiegati, ove necessario: ✓ silenziatori, ✓ pareti fonoassorbenti, ✓ rivestimenti delle tubazioni dell'aria.	APPLICATA	
GROUNDWATER AND SOIL PROTECTION AND SITE DECOMMISSIONING			
59. BAT is to prevent emissions to groundwater and soil, and thereby aiding site decommissioning by applying the techniques described in BAT 15 and 16.	Lo stoccaggio dei rifiuti avviene in aree ben identificate ed impermeabilizzate. Tutti i rifiuti sono coperti su pavimento impermeabile e con bacino di contenimento per i liquidi. Sono raccolti per codice CER e gestiti con un piano aziendale revisionato quando necessario. Sono conferiti a ditte autorizzate di cui si verificano prima e nel tempo i requisiti.	APPLICATA	

21.2.2 BAT for flexography and packaging gravure (flexible packaging printing)**Reduction of solvent emissions**

67. BAT is to reduce the sum of fugitive emissions of VOC and the VOCs remaining after waste gas treatment, using a combination of techniques described below in Table 21.4 and generic BAT in Section 21.1. Emission values of VOC associated with these techniques (see Section 2.3.3.3.1) are given for the three scenarios that occur in the industry (the reference emission is as derived in the SED, see Annex 24.2):

Scenario 1: installations where all production machines using solvent-based inks, varnishes and adhesives are connected to waste gas abatement equipment and where other production machines are (almost) solvent-free, e.g. solvent-free adhesive, waterborne inks, etc.

- ✓ with oxidation, total emissions 7.5 - 12.5 % of the reference emission
- ✓ with solvent recovery, total emissions 10.0 - 15.0 % of the reference emission.

Scenario 2: in existing installations, where there is waste gas abatement equipment, but not all solvent-based production machines are connected due to technical or economic reasons. These installations will be using a reduction scheme (see Annex 24.2) combining:

- ✓ abatement equipment for some machines
- ✓ low fugitive emission processes with the solvent-based processes on machines which are connected to the abatement equipment
- ✓ substitution.

Scenario 2.1: the sum for the emissions for the machines that are connected to the abatement equipment is:

- ✓ with incineration, 7.5 - 12.5 % of the reference emission relating to those machines
- ✓ with solvent recovery, 10.0 - 15.0 % of the reference emission relating to those machines.

Scenario 2.2: for the machines not connected to waste gas treatment, BAT is to use one of the following techniques:

- ✓ use low solvent or solvent-free products on these machines
- ✓ connect to the waste gas abatement equipment at the times when there is capacity (for instance when permanently connected machines are standing idle)
- ✓ preferentially run high solvent content work on machines connected to waste gas abatement.

Scenario 3: where installations have no waste gas abatement equipment and are using substitution (see Annex 24.2), it is BAT to follow the progress in the developments of low solvent and solvent-free inks, varnishes and adhesives, and to continuously decrease the amount of solvents consumed, see BAT 13 and 14.

Where in scenario 1 or scenario 2.1, an installation has a solid: solvent ratio of higher than 1:5.5 for the total of the solvent-based inks, varnishes and adhesives, the emission values may not be attainable. In these cases, where the solvent:solid ratio cannot be reduced, it is BAT to cover the ink fountains or apply chamber doctor blades and to apply other techniques, such as those given in Table 21.4.

Technique	Cross-reference	Applicability
Substitution using water-based inks, UV-curing or electron beam-curing	2.4.2.2	Not applicable on equipment where waste gas is treated
Substitution using water-based, high solids, UV-curing or solvent-free adhesives and varnishes or co-extrusion	2.4.2.4	Not applicable on equipment where waste gas is treated
Extract and treat air from driers	2.4.2.5	Where little or no substitution has taken place. Not applicable on some existing equipment with high airflows and low VOC concentrations
Extraction from the presses and other production areas: Covering ink fountains or using chamber doctor blades	Table 2.33 and 2.4.2.5.2	All
Concentration of solvents in waste gas flow	20.11.3.1	Where waste gas is treated
Extract and treat air from automatic cleaning machines	2.4.2.5.1 20.9.10	Where waste gas is treated
Optimisation of incinerator usage	2.4.2.5.3	Where waste gas is treated
Optimisation of VOC concentration to incinerator by variable speed fan	20.11.1.5	Where waste gas is treated
Automatic and timely closure of bypass systems	2.4.2.5.5	Where waste gas is treated
Substitution using low or non-VOC cleaning materials	2.4.2.6.1 20.9	All
In-press cleaning of cylinders	20.9.10	New presses
High pressure water cleaning	20.9.12	Limited to in-depth cleaning and anilox rollers
Other non-solvent cleaning techniques	20.9, 20.10	All

Table 21.4: Flexography and packing gravure techniques to reduce VOC emissions

APPLICATA

Nell'applicare la BAT n. 67 la **BIOPLAST S.R.L.** ricade nel seguente scenario previsto dalla BAT:

Scenario 1: Impianti in cui tutte le macchine di produzione utilizzano inchiostri, vernici e adesivi a base solvente e tutte sono connesse ad attrezzature per l'abbattimento delle sostanze organiche volatili ed eventuali altre macchine di produzione non collegate sono prive o quasi da solventi (per es. adesivi senza solventi, inchiostri a base acqua, etc.).

Impianti per l'abbattimento:

- Con ossidazione (termocombustione dei solventi), emissioni totali 7.5-12.5% delle emissioni di riferimento;
- Con recupero solvente, emissioni totali 10-15% delle emissioni di riferimento.

La BIOPLAST S.r.l. ricade in questo scenario poiché possiede i seguenti requisiti:

- Impiego di inchiostri e adesivi a base solvente;
- Collegamento di tutte le macchine da stampa all'impianto di abbattimento;
- Utilizzo di un impianto di termocombustione ossidativa dei solventi.

Pertanto la BAT prevede un valore atteso di EMISSIONI TOTALI pari al 7.5-12.5% delle EMISSIONI DI RIFERIMENTO (vedi anche PGS – Piano Gestione Solventi):

EMISSIONI ANNUA DI RIFERIMENTO
TOTALE MASSA SOLIDA X 4
(166.816 X 4) = 1.367.040 KG/ANNO
EMISSIONI TOTALI
EMISSIONI CONVOGLIATE + EMISSIONI DIFFUSE
4.410 + 162.406 = 166.816 KG/ANNO DI COV

In termini percentuali, le emissioni totali risultano

$$(166.816 / 1.367.040) \times 100 = 12,2\%$$

il cui valore è inferiore al limite massimo (12,5%) raccomandato dal BREF di settore.-

Waste gas collection and treatment

68. BAT for waste gases and other fugitive emissions is to:

- ✓ reduce emissions of VOC by applying extraction and treatment of air from the driers using a combination of techniques described in Section 20.11
- ✓ apply a selection of the techniques in Section 20.11.1.1 to minimize energy consumption and to optimize the waste gas treatment
- ✓ reduce VOC emissions by applying the maintenance techniques in Section 20.11.1.2. 69. Where thermal waste gas treatment is used, BAT is to seek opportunities to recover and use any surplus energy, see Section 20.11.4.4.

APPLICATA

La BAT è da considerarsi applicata perché il ventilatore di captazione ed il bruciatore dei due ossidatori termici modulano rispettivamente in funzione della portata d'aria da trattare e della concentrazione di solvente.-

Infatti al fine di ottimizzare i volumi di aria esausta e le concentrazioni di solvente, inviati ai sistema di abbattimento, tutti i forni di essiccazione delle macchine da stampa e dell'accoppiatrice sono muniti di rilevatori di concentrazione. Questi ultimi, controllando in continuo la concentrazione di solvente nei forni di essiccazione, consentono di:

- ✓ Ottimizzare i volumi di aria da inviare all'abbattitore;
- ✓ Riciclare, in sicurezza, una porzione di aria esausta nei forni (il valore della concentrazione di solvente è mantenuto sempre al di sotto del limite inferiore di esplosione);
- ✓ Consentire un risparmio in termini di energia termica perché la temperatura della porzione di aria esausta riciclata già si trova ad una temperatura corrispondente a quella di set-point del forno;

69. Where thermal waste gas treatment is used, BAT is to seek opportunities to recover and use any surplus energy, see Section 20.11.4.4.

APPLICATA

Tale BAT nel caso della BIOPLAST S.R.L. è applicata poiché i postcombustori sono del tipo rigenerativo ovvero dotati di un sistema di recupero calore ad accumulo. Anziché recuperare istantaneamente il calore, per mezzo di uno scambiatore, tra gas in ingresso e i gas in uscita dall'impianto, si accumula in modo alternato il calore sui letti di masse termiche. L'impianto è costituito da 3 colonne di accumulo termico mediante masse ceramiche. Due colonne sono attive (una in fase di riscaldamento mediante l'aria già trattata e una in fase di raffreddamento mediante l'aria inquinata e da trattare e quindi da preriscaldare) La terza colonna è in fase di spurgo. Qualora la temperatura del gas uscente dalle colonne di riscaldamento fosse inferiore alla temperatura prefissata di combustione (circa 750°C) si provvede ad integrare il calore mediante un bruciatore a metano.-

Allegati alla presente scheda²

Allegati alla presente scheda²	
	.
...	Y...

Eventuali commenti

Eventuali commenti

* **Applicata, non applicata, non applicabile .**

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

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

ALLEGATO 4

EMISSIONI IN ATMOSFERA

SCHEDA L

(prot. 092554 del 09.02.2018)

PRESCRIZIONI

SCARICHI IDRICI

SCHEDA H

(prot. 0817659 del 12.12.2017)

PRESCRIZIONI

Ditta richiedente BIOPLAST S.r.l.

Sito di FISCIANO (SA)



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.

fonte: <http://bur>



Ditta richiedente	BIOPLAST S.r.l.	Sito di	FISCIANO (SA).
-------------------	-----------------	---------	----------------

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					
					autorizzata ⁶	Misurata ^{7/}	Tipologia	Dati emissivi ⁸		Ore di funz.to ⁹	Limiti ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E1	Autorizzato D.D. 126 del 28/06/2012.	ST- STAMPA	N° 3 macchine flessografiche + un'accoppiatrice a solvente.	OTR1	35.000 autorizzata	33.750 misurata	C tot.	13,14	0,44	4.586	100	---
							NO _x	24,3	0,82		350	---
E2	Autorizzato D.D. 126 del 28/06/2012.	ES - ESTRUSORE	Trattamento CORONA Estrusore Head	-----	1.500 autorizzata	1.486 misurata	Ozono	78,1	0,116	2.560	-----	-----

Il C tot. delle emissioni del Camino E1 deriva dai seguenti composti:

- ✓ Alcool Etilico, circa 70%
- ✓ Etilacetato, circa 20 %
- ✓ Alcool Isopropilico circa 10 %

Nelle NOTE in calce alla Tabella sono riportate le classi e i valori di concentrazione "C" e di flusso di massa "FM"

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 già 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 NO_x 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 Conclusion.

Ditta richiedente	BIOPLAST S.r.l.	Sito di	FISCIANO (SA)
-------------------	-----------------	---------	---------------

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					
					autorizzata ⁶	Misurata ^{7/}	Tipologia	Dati emissivi ⁸		Ore di funz.to ⁹	Limiti ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E3	Autorizzato D.D. 126 del 28/06/2012.	ES - ESTRUSORE	Trattamento CORONA Estrusore PTS	-----	1.500 autorizzata	1.487 misurata	OZONO	78,5	0,117	2.560	-----	-----
E4	Da Autorizzare	LA- LAMINAZIONE	Trattamento CORONA Accoppiatrice Combi 3000 Accoppiatrice Super Simplex Accoppiatrice Supe Combi 3000	-----	4.500 da progetto	4.500 da progetto	OZONO	80,0	0,120	4.930	-----	-----

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 già 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 NO_x 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 Conclusion.

Ditta richiedente	BIOPLAST S.r.l.	Sito di	FISCIANO (SA)
-------------------	-----------------	---------	---------------

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					
					autorizzata ⁶	Misurata ^{7/}	Tipologia	Dati emissivi ⁸		Ore di funz.to ⁹	Limiti ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E5	Da Autorizzare	ST- STAMPA	N° 1 macchina flessografica + N° 1 macchina rotocalco	OTR2	45.000 da progetto	45.000 da progetto	C tot.	19,78	0,89	3.090	100	-----
							NO _x	24,4	1,10		350	-----
E6	Da Autorizzare	ST- STAMPA	Caldaia a metano per il riscaldamento dell'olio diatermico impiegato per i forni della macchina rotocalco.	CAL	3.000 da progetto	3.000 da progetto	NO _x	66,0	0,20	3.090	350	-----

Il C tot. delle emissioni del Camino E5 deriva dai seguenti composti:

- ✓ Alcool Etilico, circa 14%
- ✓ Etilacetato, circa 84 %
- ✓ Alcool Isopropilico circa 2 %

Nelle NOTE in calce alla Tabella sono riportate le classi e i valori di concentrazione "C" e di flusso di massa "FM"

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 già 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 NO_x 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 Conclusion.

Ditta richiedente	BIOPLAST S.r.l.	Sito di	FISCIANO (SA)
-------------------	-----------------	---------	---------------

NOTE

EMISSIONI CONTENENTI COV

Per il Camino **E1** si hanno le seguenti classi di C.O.V.

- ✓ Classe IV (Alcool Isopropilico) "C" = 2,2 mg/Nm³ ; "FM" = 0,08 kg/h
- ✓ Classe V (Alcool Etilico + Etilacetato) "C" = 66,6 mg/Nm³ ; "FM" = 2,33 kg/h

Per il Camino **E5** si hanno le seguenti classi di C.O.V.

- ✓ Classe IV (Alcool Isopropilico) "C" = 0,7 mg/Nm³ ; "FM" = 0,03 kg/h
- ✓ Classe V (Alcool Etilico + Etilacetato) "C" = 51,7 mg/Nm³ ; "FM" = 2,33 kg/h

EMISSIONI DIFFUSE

In riguardo alle misurazioni delle Emissioni Diffuse sono stati individuati i seguenti punti che, sono riportati nell'Allegato W:

P1 – P2 – P3 – P4 → Punti posti all'esterno del fabbricato già dichiarato nella precedente autorizzazione e già presenti nel piano di monitoraggio approvato (rispettivamente versanti ovest, nord, est, sud)

P5 – P6 → Punti posti all'interno del fabbricato già dichiarato nella precedente autorizzazione e localizzati in prossimità delle macchine flessografiche operanti con inchiostri a solvente;

P7 – P8 – P9 → Punti posti all'esterno del fabbricato (n. 2) all'interno del quale si svolgeranno attività con macchine il cui impiego è da autorizzare; essi chiaramente rappresentano una proposta per i monitoraggi futuri (rispettivamente versanti nord, ovest, sud);

P10 – P11 → Punti posti all'interno del fabbricato n. 2, localizzati in prossimità delle macchine rotocalco da stampa e flessografica, il cui utilizzo è per entrambe da autorizzare.

Come accennato in precedenza tutti i punti di cui sopra, relativi ai monitoraggi delle emissioni diffuse, sono meglio individuati nella planimetria di cui all'Allegato W.

Ditta richiedente	BIOPLAST S.r.l.	Sito di	FISCIANO (SA)
-------------------	-----------------	---------	---------------

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 emmissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

Ditta richiedente BIOPLAST S.r.l.

Sito di FISCIANO (SA) in Loc. Cervito – Zona Industriale

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO¹¹

N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
E1	O.T.R. 1	<p>L'impianto effettua un'ossidazione termica delle sostanze organiche volatili presenti flussi gassosi, è rigenerativo perché è stato progettato per recuperare ed accumulare calore necessario al proprio funzionamento.</p> <p>Il vantaggio di questa tecnologia consiste nel riuscire a preriscaldare il flusso di aria, carica di solvente, ad una temperatura molto vicina a quella di ossidazione (ca. 800° C), al fine di ridurre drasticamente i consumi di combustibile. Le sostanze organiche volatili in tal modo sono ossidate e trasformate quindi in vapor d'acqua ed anidride carbonica. -</p> <p>Il calore recuperato è impiegato per consentire la combustione completa delle sostanze organiche volatili captate dall'impianto di abbattimento. -</p> <p>L'impianto è formato dai seguenti componenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ventilatore di captazione, controllato da inverter al fine di modulare la portata; • Tre torri di accumulo termico, riempite con selle ceramiche, resistenti sia agli shock termici, sia agli attacchi chimici; • Camera di combustione, collegata alla parte superiore delle tre camere, dotata di adeguato bruciatore a metano con potenza pari a 1512 Kwatt, • Camino di evacuazione. - <p>In una qualunque fase del ciclo produttivo le torri si trovano nelle seguenti posizioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Torre in fase di raffreddamento. I fumi, provenienti dalle macchine di produzione, circolano in questa torre subendo un incremento di temperatura, rendendo possibile il successivo processo di ossidazione degli stessi. Nel contempo si ha il raffreddamento delle selle ceramiche della stessa torre; • Torre in fase di riscaldamento. I fumi ad alta temperatura, in seguito al processo di ossidazione avvenuto nella camera di combustione, passando attraverso il pacco ceramico generano l'incremento di temperatura; • Torre in fase di spurgo. La torre è isolata provvisoriamente dal ciclo per consentirne il lavaggio, prima della fase di riscaldamento. Lo spurgo è inviato a monte del ventilatore di captazione. Questa fase è necessaria per questioni di sicurezza e per consentire un'alta resa di depurazione. - <p>Lo scambio delle fasi avviene ciclicamente sulle tre torri. Nel caso che la temperatura dei gas in uscita sia inferiore agli 800° C, in automatico si attiva il bruciatore a metano al fine di integrare la quantità di calore necessaria all'ossidazione dei solventi. -</p> <p>Il tempo medio tra un'inversione e l'altra è di ca. 200 secondi. -</p> <p>Tutto il sistema è controllato mediante un PLC dedicato. -</p> <p>Le caratteristiche di progetto dell'impianto sono le seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Portata massima di aria da trattare: 35.000 Nmc/h, • Concentrazione massima di solventi trattabili nell'affluente gassoso 6 g/Nmc, • Portata massima di solvente: 210 Kg/h, • Temperatura di ossidazione: 750 – 800° C, • Velocità dei fumi all'interno della camera di combustione: 8- 12 m/sec, • Tempo di permanenza in camera di combustione: 0,8 – 0,9 sec, • Perdite di carico: < 250 mmH₂O, • Temperatura ingresso impianto: 50 °C, • Percentuale di abbattimento ossidatore termico/rigenerativo: 99,0 ÷ 99,5%. <p>L'impianto è progettato per garantire una concentrazione massima oraria dei solventi in uscita tale da essere in accordo ai valori stabiliti dalla normativa vigente. -</p>
<p>Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione).</p>		

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 BIOPLAST S.r.l.

Sito di FISCIANO (SA) in Loc. Cervito – Zona Industriale

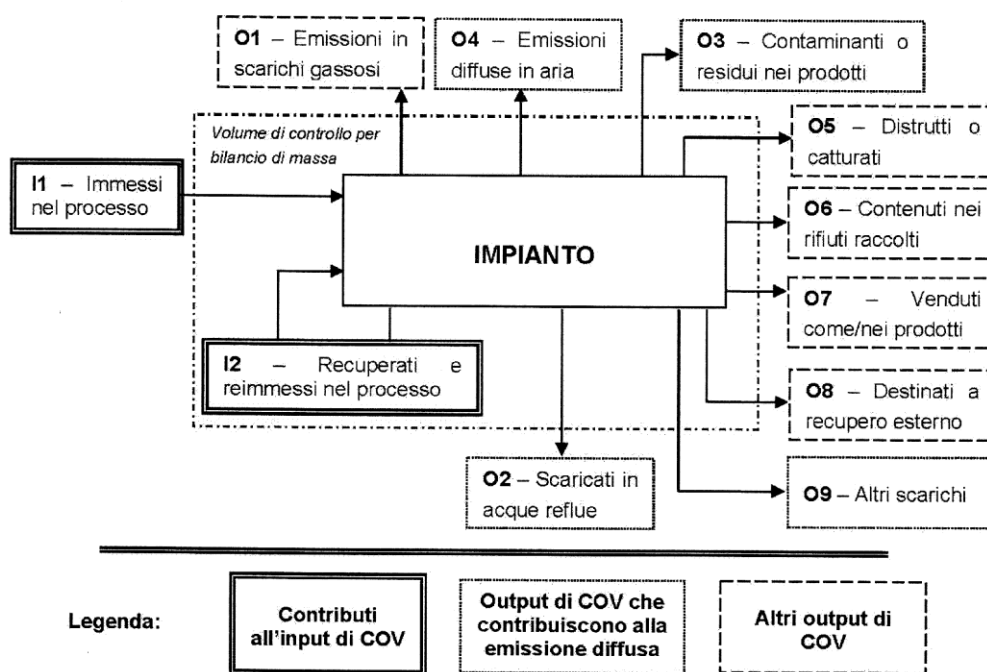
Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO¹¹

N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
E5	O.T.R. 2	<p>L'impianto è da autorizzare ed è destinato ad ossidare i composti organici volatili contenuti nei volumi di aria esausta provenienti dalla nuova macchina rotocalco da stampa e dalla nuova flessografica. Il principio di funzionamento ed il metodo di abbattimento dei C.O.V. è uguale a quello già descritto per l'impianto O.T.R. 1. Infatti l'impianto da pprovare si differenzia da quello già installato unicamente per le caratteristiche tecniche che si riportano nel seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Portata massima di aria da trattare: 45.000 Nmc/h, • Concentrazione massima di solventi trattabili nell'affluente gassoso 8 g/Nmc, • Portata massima di solvente: 360 Kg/h, • Temperatura di ossidazione: 750 – 800° C, • Velocità dei fumi all'interno della camera di combustione: 8- 12 m/sec, • Tempo di permanenza in camera di combustione: 0,8 – 0,9 sec, • Perdite di carico: < 250 mmH₂O, • Temperatura ingresso impianto: 50 °C, • Percentuale di abbattimento ossidatore termico/rigenerativo: 99,0 ÷ 99,5%. <p>L'impianto è progettato per garantire una concentrazione massima oraria dei solventi in uscita tale da essere in accordo ai valori stabiliti dalla normativa vigente.-</p>

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.

Sezione L.3: GESTIONE SOLVENTI¹²

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:

$$\text{kg COV/h} = [(\text{peso molecolare Miscela}) * (\text{kg C/h})] / [\text{peso C medio nella miscela di solventi}]$$

$$\text{kg C/h} = [(\text{peso C medio nella miscela}) * (\text{kg COV/h})] / [\text{peso molecolare Miscela}]$$

12 - La presente sezione dovrà essere compilata solo dalle imprese rientranti nell'ambito di applicazione dell'art.275 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.

ALLEGATI

PERIODO DI OSSERVAZIONE ¹³	I PRIMI 12 MESI POST MODIFICA
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.)	Stampa attività 8a
Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] (Art. 268, comma 1, lett. nn) del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	7,783
Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] (Art. 260, comma 1, lett. rr) del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	1.797,885
Soglia di produzione [pezzi prodotti/anno] (allegato III parte I c.1.1 lett.f del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	187.110.000 m ² /anno

INPUT ¹⁴ E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/anno)
I₁ (solventi organici immessi nel processo)	1.331,820
I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	0
I=I₁+I₂ (input per la verifica del limite)	1.331,820
C=I₁-O₈ (consumo di solventi)	1.289,658

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>allegato III parte V -Punto 2 b) del D.lgs 152/06 e s.m.i.</i>	(tonn/anno)
O₁¹⁵ (emissioni negli scarichi gassosi)	4,876
O₂ (solventi organici scaricati nell'acqua)	0
O₃ (solventi organici che rimangono come contaminanti)	0
O₄ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	145,884
O₅ (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	970,252
O₆ (solventi organici nei rifiuti)	168,646
O₇ (solventi organici nei preparati venduti)	0
O₈ (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	42,162
O₉ (solventi organici scaricati in altro modo)	0

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.

ALLEGATI

EMISSIONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm ³]	1,985
Valore limite di emissione convogliata ¹⁶ [mg/Nm ³]	100

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo ¹⁷	
<i>allegato III parte V -Punto 3 lett.a) del D.lgs 152/06 e s.m.i.</i>	(tonn/anno)
<input checked="" type="checkbox"/> F=I1-O1-O5-O6-O7-O8	145,884
<input checked="" type="checkbox"/> F=O2+O3+O4+O9	145,884
Emissione diffusa [% input]	20
Valore limite di emissione diffusa ¹⁸ [% input]	266,364

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo	
<i>allegato III parte V -Punto 3 lett.b) del D.lgs 152/06 e s.m.i.</i>	(tonn/anno)
E=F+O1	150,760

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di emissione in atmosfera	W
Schema grafico captazioni ¹⁹	
Piano di gestione dei solventi (ultimo consegnato) ²⁰	Y2

Eventuali commenti	
<p>N.B. L'azienda, con il progetto di modifica sostanziale, ha intenzione di installare anche un rigeneratore che dovrebbe consentire il recupero del solvente, contenuto negli inchiostri esausti e smaltiti come rifiuti pericolosi con codice C.E.R. 08.03.12. La quantità recuperata nel periodo iniziale è stata ipotizzata pari a 42.162 kg, corrispondente al 20% della quantità di solvente totale contenuta negli inchiostri smaltiti come rifiuti industriali.</p>	

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..

PRESCRIZIONI ALLA SCHEDA "L" EMISSIONI IN ATMOSFERA

1. Siano rispettati i valori limite delle emissioni previsti dalla legge vigente per gli agenti inquinanti, o nel caso siano più restrittivi, degli eventuali valori limite, previsti dalle BREF di Settore e/o BAT Conclusions;
2. i valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto;
3. qualora il Gestore accerti che, a seguito di malfunzionamenti o avarie, un valore limite di emissione è superato:
 - a) adotta le misure necessarie per garantire un tempestivo ripristino della conformità;
 - b) informa la Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Salerno, il Dipartimento ARPAC di Salerno, entro le 8 ore successive, precisando le ragioni tecniche e/o gestionali che ne hanno determinato l'insorgere, gli interventi occorrenti per la sua risoluzione e la relativa tempistica prevista;
4. ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, malfunzionamenti) deve essere annotata su un apposito registro, riportando motivo, data e ora dell'interruzione, data ed ora del ripristino e durata della fermata in ore. Il registro deve essere tenuto per almeno cinque anni a disposizione degli Enti preposti al controllo;
5. i condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento possibilmente secondo le norme UNI-EN;
6. la sigla identificativa dei punti d'emissione compresi nella Scheda "L" – Sezione L.1: EMISSIONI, deve essere visibilmente riportata sui rispettivi camini;
7. i punti di misura e campionamenti per l'effettuazione delle verifiche dei limiti di emissione devono essere dimensionati in accordo a quanto indicato dal metodo U.N.I. CHIM.M.U. 422 e presentare le caratteristiche di cui alla Delibera di G.R. 4102/92, allegato 1, parte 4;

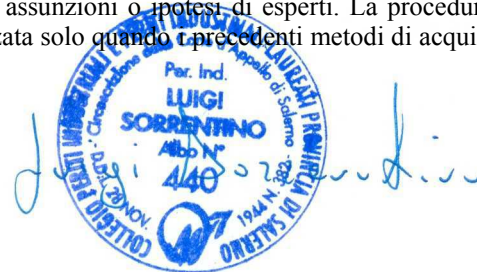


SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI

Totale punti di scarico finale N°	2	Scarico N° 1 Acque servizi igienici + acque meteoriche lotto capannone 1
		Scarico N° 2 Acque meteoriche lotto capannone 2

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	<input type="checkbox"/>	M	<input checked="" type="checkbox"/>		C	<input type="checkbox"/>	S
1	Acque Nere Servizi Igienici	Discontinuo e non costante nella portata	Fognatura	Post-Modifica	2,6	702	<input type="checkbox"/>	M	<input checked="" type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	S	Vasche Imhoff
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE					2,6	702	<input type="checkbox"/>	M	<input checked="" type="checkbox"/>	C	<input type="checkbox"/>	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 e s.m.i.). **Misura:** Una emissione si intende misurata (M) quando l'informazione quantitativa deriva da misure realmente effettuate 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 BIOPLAST S.r.l.

Sito di FISCIANO (SA) Loc. Cervito – Zona Industriale

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 e s.m.i.)	Flusso di massa	Unità di misura	Valore limite

Presenza di sostanze pericolose⁸

<p>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 nei scarichi idrici.</p>	<input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
---	--

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.	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 VIII al D.Lgs.152/06 e s.m.i..

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

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE

N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1	Piazzali	3.497	Fogna Comunale	Tracce di olio provenienti dal parcheggio auto. Sui piazzali non vengono stoccate materie prime o prodotti finali.	VASCHE DISSABIATORE/DISOLEAZIONE.
	Coperture e tetti	2.454		Nessuno	
DATI SCARICO FINALE		5.951			

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE

N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
2	Piazzali (area ampliamento)	3.500	Torrente Rio Secco-Calvagnola	Tracce di olio provenienti dal parcheggio auto. Sui piazzali non vengono stoccate materie prime o prodotti finali.	VASCHE DISSABIATORE/DISOLEAZIONE.
	Coperture e tetti (CAPANNONE 2)	2.645		Nessuno	
DATI SCARICO FINALE		6.145			

Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI

Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici?	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
Se SI, indicarne le caratteristiche.		

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)		
Nome	Torrente Rio Secco- Calvagnola	
Sponda ricevente lo scarico ⁹	<input checked="" type="checkbox"/> destra <input type="checkbox"/> sinistra	
Stima della portata (m ³ /s)	Minima	
	Media	0,03
	Massima	
Periodo con portata nulla ¹⁰ (g/a)		

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)	
Nome	
Sponda ricevente lo scarico	<input type="checkbox"/> destra <input type="checkbox"/> sinistra
Portata di esercizio (m ³ /s)	
Concessionario	

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	GORI S.p.A.

⁹ - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

¹⁰ - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Allegati alla presente scheda

Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici ¹¹ .	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) ¹²	U
Descrivere eventuali sistemi di riciclo / recupero acque.	Y...

Eventuali commenti

¹¹ - 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.

¹² - 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.

PRESCRIZIONI

SCARICO FINALE N. 1: piazzali, coperture e tetti: **in fognatura** - rispetto dei valori limite di emissione, di cui alla Tab. 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/2006, "scarico in rete fognaria".

La ditta è autorizzata all'inderogabile condizione, di cui al parere n. 700/2011/ASI del 01/06/2011 dell'Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano;

- del rispetto del REGOLAMENTO DEL SERVIZIO IDRICO INTEGRATO - *Parte II - Fognatura e depurazione* (delibera CdA Ente d'Ambito 10 luglio 2009, n. 9);

- del rispetto del DISCIPLINARE delle procedure di autorizzazione allo scarico delle acque reflue nella pubblica fognatura (delibera C.d.A. Ente d'Ambito 18 settembre 2008, n. 16);

- della puntuale osservanza delle seguenti prescrizioni:

i valori limite dei parametri contenuti nello scarico non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate allo scopo, con acque di raffreddamento e di lavaggio;

- mantenimento del sistema dello scarico, comprensivo di pozzetto d'ispezione idoneo al campionamento, nonché di ogni operazione di manutenzione connessa, a cura e spese della Ditta ed in conformità alle indicazioni riportate sugli elaborati grafici e descrittivi allegati alla documentazione agli atti;

- obbligo di stipula di regolare contratto per lo smaltimento dei rifiuti liquidi provenienti dal ciclo produttivo con Ditta/Società regolarmente autorizzata;

- accurata manutenzione del misuratore delle portate dei reflui nel pozzetto di ispezione;

- il Titolare dell'autorizzazione, entro il 31 gennaio di ogni anno, è tenuto a presentare sugli appositi moduli predisposti dal Gestore, nonché all'Ente d'Ambito Sarnese Vesuviano e alla Regione Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti Salerno, l'autodenuncia annuale delle portate scaricate nella pubblica fognatura indicando gli elementi quantitativi desunti dalla lettura dell'apposito misuratore, nonché l'entità complessiva delle portate scaricate;

il Gestore può predisporre eventuali controlli attraverso i propri organi tecnici e/o delle autorità competenti per quanto attiene gli aspetti quantitativi e qualitativi al fine di accertare la veridicità dei valori denunciati;

- accurata impermeabilizzazione del pozzo (pos. N. 1904/D della Provincia di Salerno) ;

- obbligo di installazione di un adeguato sistema di misurazione delle portate emunte da ciascuna delle fonti di approvvigionamento autonomo.

-il Titolare dell'autorizzazione, entro il 31 gennaio, è tenuto a presentare sugli appositi moduli predisposti dal Gestore, l'autodenuncia annuale delle portate emunte da ogni singola fonte;

- lo scarico sarà assoggettato al regime di controllo previsto dall'art. 128 del D.Lgs. 152/06.

SCARICO FINALE N. 2: piazzali (area ampliamento), coperture e tetti (capannone 2) : **in corpo idrico superficiale** Torrente Rio Secco-Calvagnola - la società è tenuta al rispetto dei valori limite di emissione, di cui alla Tab. 3 dell'allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., colonna "Scarico in corpo superficiale", in particolare dei parametri riportati nel Piano di Monitoraggio e Controllo, allegato n 2 del decreto autorizzativo.

Inoltre il titolare degli scarichi sopraccitati è soggetto, ai seguenti obblighi e prescrizioni:

- è tassativamente vietato lo scarico di:

- ogni sostanza classificabile come rifiuto liquido (oli, fanghi, solventi, vernici, etc);

- benzine, benzene ed in genere idrocarburi o loro derivati e comunque sostanze liquide, solide, gassose, in soluzione o in sospensione che possano determinare condizioni di esplosione o di incendio nel sistema fognario;

- ogni sostanza classificabile come rifiuto solido e liquido (residui della lavorazione e delle operazioni di lavaggio e pulizia degli attrezzi, utensili, parti meccaniche e della persona connesse alle attività lavorative, stracci, ecc.), anche se triturati a mezzo di dissipatori domestici o industriali, nonché filamentose o viscosi in qualità e dimensioni tali da causare ostruzioni o intasamenti alle condotte o produrre interferenze o alterare il sistema delle fognature, o compromettere il buon funzionamento degli impianti di depurazione;

- sostanze tossiche o che potrebbero causare la formazione di gas tossici quali ad esempio, ammoniaca, ossido di carbonio, idrogeno solforato, acido cianidrico, anidride solforosa, ecc.;

- sostanze tossiche che possano, anche in combinazione con le altre sostanze reflue, costituire un pericolo per le persone, gli animali o l'ambiente o che possano, comunque, pregiudicare il buon andamento del processo depurativo degli scarichi;
- reflui aventi acidità tale da presentare caratteristiche di corrosività o dannosità per le strutture fognarie e di pericolosità per il personale addetto alla manutenzione e gestione delle stesse;
- reflui aventi alcalinità tale da causare incrostazioni dannose alle strutture e comunque contenenti sostanze che, a temperatura compresa fra i 10 e 38 gradi centigradi, possano precipitare, solidificare o diventare gelatinose;
- reflui contenenti sostanze radioattive in concentrazioni tali da costituire un rischio per le persone, gli animali, esposti alle radiazioni e per l'ambiente;
- reflui con temperatura superiore ai 35° C;
- sostanze pericolose di cui alla tab. 5 alleg. 5 parte terza del D.Lgs, quali: *Arsenico, Cadmio, Cromo totale e/o Esavalente, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame, Selenio, Zinco, Fenoli, Oli minerali persistenti e idrocarburi di origine petrolifera persistenti, Solventi organici aromatici, Solventi organici azotati Composti organici alogenati, Pesticidi fosforiti, Composti organici dello Stagno, Sostanze classificate contemporaneamente "cancerogene" e "Pericolose per l'ambiente acquatico" ai sensi del D. Lgs 52 del 3/2/1997;*

Per entrambi gli scarichi il titolare è tenuto a :

- comunicare tempestivamente eventuali guasti o difetti delle opere e/o condotte fino al punto di immissione;
- eseguire un'adeguata e periodica attività di auto-controllo e monitoraggio delle condizioni del ciclo di produzione e/o lavorazione da cui provengono gli scarichi e del sistema depurativo eventualmente utilizzato per il trattamento dei reflui, al fine di garantire costantemente il rispetto dei valori limite di emissione previsti per le acque reflue scaricate in corpo idrico superficiale;
- conservare presso la sede operativa tutta la documentazione e le certificazioni attestanti l'avvenuta esecuzione delle attività di auto-controllo (ad esempio: analisi chimico-fisiche, interventi di manutenzione sistema di depurazione reflui, relazione del responsabile di manutenzione dell'impianto, verbali ispettivi da parte degli organi di controllo, etc.) ed esibirla ad ogni richiesta dei soggetti competenti al controllo;
- smaltire eventuali fanghi prodotti in osservanza delle norme in materia di rifiuti, ai sensi del D.Lgs. 152/2006.

Nel caso di inosservanza delle prescrizioni e degli obblighi previsti e richiamati nella presente autorizzazione, si applicheranno, a seconda della gravità dell'infrazione e salvo che il caso costituisca reato, le norme sanzionatorie oppure si procederà all'irrogazione delle rispondenti sanzioni amministrative previste nel D.Lgs 152/2006;