

**SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹**

La Altergon Italia, con sede nella Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040, offre servizi e prodotti nel campo farmaceutico, rispondenti alle richieste del mercato.

L'azienda ha essenzialmente due linee produttive: una dedicata alla produzione di cerotti medicali e balsamici e l'altra dedicata alla produzione di ialuronato di sodio.

Lo stabilimento risulta dotato di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di competenza regionale per l'attività IPPC identificata con il codice 4.5 -Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi.

L'AIA per lo stabilimento è stata rilasciata dalla Regione Campania con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

La produzione di acido ialuronico (API) rientra nella categoria IPPC 4.5. Inoltre la Altergon Italia offre altri prodotti non rientranti nell'attività IPPC di cui i principali sono:

>Produzione di cerotti a base d'acqua

>Produzione di cerotti a base solvente

>Filler

Sono previste una serie di modifiche di stabilimento, alcune riguardano direttamente l'attività IPPC 4.5, altre invece possono considerarsi correlate ad essa.

In particolare, per quanta riguarda le modifiche relative all'attività IPPC avremo:

- Modifica del reparto di produzione di Sodio Ialuronato (produzione a regime solo di Sodio Ialuronato ultrapuro)

Inoltre, saranno effettuate altre modifiche che non riguardano in modo diretto l'attività IPPC che sono:

- Ampliamento dei reparti produzione Plaster

Per le attività Plaster(cerotti a base acqua), in generale, il principio attivo non viene sintetizzato all'interno dello stabilimento ma viene acquistato da fornitori esterni; all'interno dello stabilimento viene effettuato solo il processo di miscelazione delle materie prime e spalmatura.

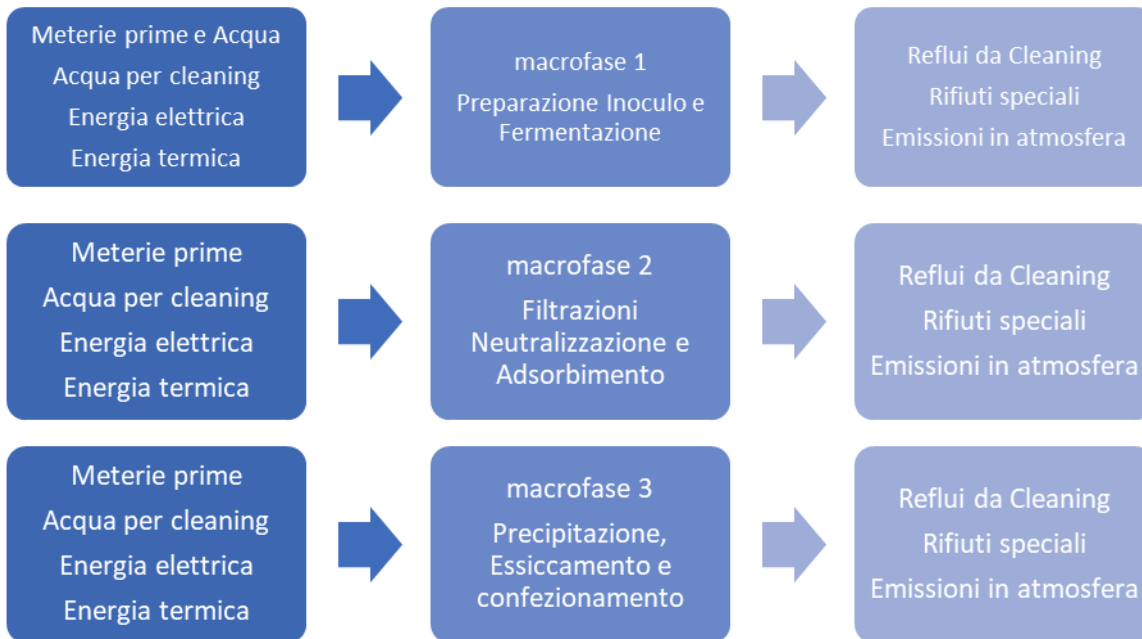
Mentre le modifiche che saranno correlate all'attività IPPC, saranno:

1. Installazione di un impianto di trigenerazione;
2. Allestimento Reparto garze impregnate (Edificio D)
3. Ampliamento magazzino automatizzato (Edificio D)
4. Allestimento di un reparto in piccola scala per la Purificazione/finissaggio di Condroitina sodica (integratore) (ex area impianto pilota dismesso) -Edificio C .
5. Modifiche al parco Serbatoi
6. Spostamento del deposito temporaneo rifiuti
7. Acquisizione nuovo capannone ex Tecnofibre
8. Efficientamento dell'impianto di trattamento dei reflui esistente, mediante l'integrazione di nuove sezioni di trattamento

Il ciclo produttivo dell'azienda si diversifica per prodotto. In riferimento all'attività IPPC 4.5 ed alla produzione API le

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

fasi di processo sono sintetizzate come segue:



RISORSE NATURALI

L'approvvigionamento avviene tramite allacciamento all'acquedotto pubblico

I consumi idrici dell'azienda sono riconducibili a :

- Acqua ad uso industriale principalmente utilizzata per le operazioni di cleaning(CIP e SIP)
- Acqua ad uso igienico-sanitario
- Acqua come materia prima per la produzione di acqua purificata, ad uso farmaceutico

Nello stabilimento Altergon sono presenti cinque generatori di energia termica per soddisfare il fabbisogno del sito produttivo per un totale di 6,9 MW. Per la maggiore richiesta di acqua calda e vapore è prevista l'installazione di un cogeneratore a ciclo semplice (CHP), della potenza termica massima immessa di 2,8 MW, allo scopo di razionalizzare e rendere efficiente l'attuale utilizzo di energia.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in atmosfera sono divise in :

glicole e polveri : derivanti dalle emissioni per la preparazione delle soluzioni

Polveri: Derivanti dalle fasi di processo di fermentazione

Nox:e CO Derivanti dalle Caldaie e dal nuovo impianto di trigeneratore

Alcol Etilico: Derivante dalle fasi di essiccamento

I sistemi di abbattimento per il contenimento degli inquinanti sono:

- Essiccatore topico comber
- Termocombustore
- Filtri a tessuto
- Scrubber

SCARICHI NEI CORPI IDRICI

L'azienda possiede un impianto di trattamento sia per le acque meteoriche che per le acque industriali (chimico -fisico). E' prevista l'installazione di un'ulteriore sezione biologica per abbattere il carico organico dei reflui derivanti dalla produzione API

RIFIUTI

I rifiuti prodotti dallo stabilimento derivano da tutti i processi aziendali (sia produttivi, che di manutenzione) e sono conferiti come rifiuti speciali a ditte autorizzate.

Molti dei rifiuti prodotti dagli uffici sono conferiti al servizio di raccolta dei rifiuti assimilabili agli urbani gestiti dalla municipalizzata del comune di Avellino. Ad ogni rifiuto speciale prodotto è associato un codice EER così come indicato dall'allegato D Parte IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i. attraverso una specifica attività di caratterizzazione, laddove necessario supportata da analisi di laboratorio.

Tutti i rifiuti entro 10 giorni dalla produzione vengono registrati sull'apposito registro di carico e scarico; all'effettuazione dello scarico viene compilato il formulario di identificazione del rifiuto di cui sono archiviate la prima e la quarta copia, quest'ultima di ritorno dello smaltimento.

Tutti i rifiuti vengono stoccati in apposite aree esterne allo stabilimento identificate tramite cartellonistica e provviste degli idonei sistemi di contenimento e di protezione contro il dilavamento da precipitazioni meteoriche, quando necessario.

Rumore

Il monitoraggio dell'impatto acustico è triennale. Dall'ultimo monitoraggio del 2020 emerge il rispetto dei limiti previsti dal D.P.C.M 14/11/1997 per tutte le postazioni

La Altergon Italia è continuamente impegnata in una politica di miglioramento ai fini del rispetto ambientale, secondo le norme UNI EN ISO 14001:2015 e UNI EN ISO 45001:2018.

Allegati alla presente scheda²

...	Y...
...	Y...
...	Y...
...	Y...
...	Y...

Eventuali commenti

² - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC 4.5**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Altergon Italia srl
Anno di fondazione	2005
Gestore Impianto IPPC	Salvatore Cincotti
Sede Legale	Via Privata Cesare Battisti 1 - Milano (MI)
Sede operativa	Zona Industriale Asi snc 83040 Morra de Sanctis (AV)
UOD di attività	UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Avellino
Codice ISTAT attività	21 20 09
Codice attività IPPC	4.5
Codice NOSE-P attività IPPC	107.03
Codice NACE attività IPPC	24.42
Codificazione Industria Insalubre	\
Dati occupazionali	Circa 300
Giorni/settimana	5
Giorni/anno	235

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito:

Lo stabilimento Altergon Italia è ubicato a circa 5 km in direzione sud dall'abitato di Morra De Sanctis nella omonima area industriale, in provincia di Avellino. Nel raggio di 5 km attorno al sito produttivo, è possibile individuare, oltre la cittadina di Morra De Sanctis, l'abitato di Teora e il Lago di Conza.

L'inquadramento urbanistico- territoriale del sito è stato effettuato in riferimento allo strumento urbanistico comunale vigente.

Nell'area di stabilimento e nel territorio limitrofo:

- Non sono presenti vincoli paesaggistici specifici;
- Non sono presenti aree ecologiche protette di interesse nazionale e/o comunitario;
- Non sono presenti vincoli archeologici specifici;
- Non sono presenti vincoli idrogeologici specifici.

In riferimento alla classificazione acustica del territorio si precisa che il comune di Morra De Sanctis non ha adottato una zonizzazione acustica.

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della Altergon Italia srl è un impianto per la produzione di prodotti farmaceutici, compresi i prodotti intermedi. L'attività è iniziata nel 2005.

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) previsionale post modifica è:

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	4.5	Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi	250 lotti/anno* Circa 3000kg/anno

Tabella 1 – Attività IPPC

Le attività produttive sono svolte

un sito a destinazione _____;

□ in 4 edifici (A-B-C-D) ~~capannoni~~ ~~pavimentati e impermeabilizzati~~ aventi altezza di circa _____m;

□ all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata*.

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

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
45800	33000	8200	4600

Tabella1 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI ISO 9001:2015-ISO 14001:2015-ISO 45001 2023 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

Sistemi di gestione volontari	ISO 9001	ISO 14001	ISO 45001
Numero certificazione/registrazione	IT330003	IT329987	IT322135
Data emissione	07/03/2024	07/03/2024	31/03/2023

Tabella 2– Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Morra De Sanctis (AV) alla Via nella Zona industriale ASI snc 83040 Morra De Sanctis (AV).

L'area è destinata dal PRG del Comune ad Avellino; su di essa ~~esistono~~/non esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici idrogeologici, e ~~non~~/si si configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 500 metri dall'impianto. La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la: la S.P. 149, che collega l'area industriale di Morra De Sanctis con la cittadina di Sant'Angelo dei Lombardi e la S.S. n° 91 "della Valle del Sele". In merito alle linee ferroviarie, la linea Avellino – Lioni – Rocchetta Sant'Antonio è stata sospesa a partire da dicembre 2010; pertanto attualmente la zona non è servita da trasporto su rotaia.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

UOD interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	Sost. Da AIA
AIA	<ul style="list-style-type: none"> • DECR. Dir.le n. 794 del 23/10/2015 • DECR. Dir.le n. 12 del 18/04/2018 	23-10- 2027	Regione Campania	D lgs 152/06		SI
Approvvigionamento acqua pozzi	\	\	\	\	\	\
Aria	DECR. Dir.le n. 116 del 31/05/2011	31/05/2026	Regione Campania	D lgs 152/06 art 269 c 8	Autorizzazioni superate dal Decreto AIA	\
Scarico acque reflue	N/A					
Rifiuti	N/A					
PCB/PCT	N/A					
OLII	N/A					
FANGHI	N/A					

Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)	N/A					
Certificati di Conformità antincendio	SCIA VVF Reparto Balsamici	15/06/2026	Vigili del Fuoco	D.P.R. 151/2011	Reparto produzione cerotti Balsamici Edificio A	NO
	CPI_TDS_Deposito-Solventi_Ampl-Mag-Aut_ed B NORD	17/12/2025	Vigili del Fuoco	D.P.R. 151/2011	Reparto TDS Edificio B, Ampliamento Magazzino Automatizzato	NO
	20180710_Rinnovo CPI_ed B-C_	05/05/2028	Vigili del Fuoco	D.P.R. 151/2011	Reparto TDS Edificio B, Ampliamento Magazzino Automatizzato	NO
	Rinnovo CPI - Reparto_Linea2 -Ed C -	26/05/2026	Vigili del Fuoco	D.P.R. 151/2011	Reparto TDS Edificio B, Ampliamento Magazzino Automatizzato	NO
	CPI_NCU_Decompr-metano	08/10/2027	Vigili del Fuoco	D.P.R. 151/2011	Reparto TDS Edificio B, Ampliamento Magazzino Automatizzato	NO
	SCIA Glicoli protocollo 5556 pratica VVF	14/03/2029	Vigili del Fuoco	D.P.R. 151/2011	Impianto di stoccaggio e distribuzione glicoli	NO
	220902_Attest_CPI_COM-AV.REG	17/03/2027	Vigili del Fuoco	D.P.R. 151/2011	Nuova unità deposito soluzioni idroalcoliche (comprende anche le attività esistenti di cui deposito gas metano e liquidi infiammabili di categoria A)	NO
	Impianto di Cogenerazione_rif pratica_63/0068_data parere rilascio 21/11/2023	17/03/2027	Vigili del Fuoco	D.P.R. 151/2011	Impianto di cogenerazione	NO
	Ampliamento magazzino automatizzato pratica 630068 richiesta progetto del 12/02/2024	richiesta progetto del 12/02/2024	Vigili del Fuoco	D.P.R. 151/2011	Ampliamento magazzino automatizzato pratica 630068 richiesta progetto del 12/02/2024	NO

Tabella 3- Stato autorizzativo dello stabilimento Altergon Italia

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta Altergon Italia srl è il Fabbricazione di prodotti farmaceutici compresi i prodotti intermedi

B.2.2 Materie prime

Materie prime -ausiliarie					
N° progr.	Descrizione	Totale anno2022	U.M	Stato fisico	Applicazione
1	ETANOLO (Anidro)	1036877,10	LITRI	LIQUIDO	MP
2	ACIDO TRICLOROACETICO	15177,80	KG	LIQUIDO	MP
3	CELITE	7383,92	KG	SOLIDO	MP
4	SODIO IDROSSIDO IN SCAGLIE/PERLE	30746,64	KG	SOLIDO	MP
5	CARBONE ATTIVO	942,12	KG	SOLIDO	MP
6	CLORURO DI SODIO	12136,12	KG	SOLIDO	MP
7	ACIDO CLORIDRICO 2 M	3171,38	LITRI	LIQUIDO	MP
8	MANGANESE SOLFATO	952,00	KG	SOLIDO	MP
9	RAME SOLFATO	89,00	KG	SOLIDO	MP
10	POTASSIO SOLFATO	275,06	KG	SOLIDO	MP
11	SODIO FOSFATO	22802,38	KG	SOLIDO	MP
12	ZINCO CLORURO	88,00	KG	SOLIDO	MP
13	SORBITOLO	390371,02	KG	LIQUIDO	MP
14	GELATINA	19783,44	KG	SOLIDO	MP
15	DALIN	174,14	KG	LIQUIDO	MP
16	CMC - CARBOSSIMETILCELLULOSA	42248,90	KG	SOLIDO	MP
17	ALLUMINIO GLICINATO	3287,22	KG	SOLIDO	MP

Materie prime -ausiliarie					
N° progr.	Descrizione	Totale anno2022	U.M	Stato fisico	Applicazione
18	BUTILENGLICOLE	83242,17	KG	LIQUIDO	MP
19	DHEP	11962,29	KG	SOLIDO	MP
20	PROPILENGLICOLE	39316,12	KG	LIQUIDO	MP
21	CAOLINO	29848,26	KG	SOLIDO	MP
22	KOLLIDON - POVIDONE	17152,55	KG	SOLIDO	MP
23	ACIDO TARTARICO	8682,24	KG	SOLIDO	MP
24	PROPILPARAIDROSSIBENZOATO	561,75	KG	SOLIDO	MP
25	METILPARAIDROSSIBENZOATO	1109,28	KG	SOLIDO	MP
26	SODIO POLIACRILATO	48393,71	KG	SOLIDO	MP
27	TNT	1531122,00	METRI	SOLIDO	MP
28	INTERLEAVE	1511079,00	METRI	SOLIDO	MP
29	EDTA	1387,94	KG	SOLIDO	MP
30	TITANIO BLOSSIDO	4377,26	KG	SOLIDO	MP
31	ALCOOL ISOPROPILICO	3115,00	LITRI	LIQUIDO	MP
32	LIDOCAINA	12838,58	KG	SOLIDO	MP
33	ACIDO POLIACRILICO 20 %	25422,07	KG	LIQUIDO	MP
34	ALCOOL POLIVINILICO	1049,68	KG	SOLIDO	MP
35	GLICERINA	46544,56	KG	SOL/LIQ	MP
36	UREA	8576,22	KG	SOLIDO	MP
37	MENTOLO	103,28	KG	SOLIDO	MP
38	WINTERGREEN OIL	81,31	KG	LIQUIDO	MP
39	SPAN 80	0,00	KG	LIQUIDO	MP
40	ASTUCCI	8942229,00	NR.	SOLIDO	MP
41	FOGLI ILLUSTRATIVI	8892941,00	NR.	SOLIDO	MP

Materie prime -ausiliarie					
N° progr.	Descrizione	Totale anno2022	U.M	Stato fisico	Applicazione
42	DICLOFENAC SODICO	0,00	KG	SOLIDO	MP
43	EUDRAGIT E100	10,16	KG	SOLIDO	MP
44	CITHROL 6 MS	0,00	KG	SOLIDO	MP
45	PIROXICAM	46,76	KG	SOLIDO	MP
46	ACETONE	3670,00	KG	LIQUIDO	MP
47	LOCTITE - DUROTAK	4772,09	KG	LIQUIDO	MP
48	ACETATO DI ETILE	6745,79	KG	LIQUIDO	MP
49	NITROGLICERINA 23% IN DUROTAK	7506,61	KG	LIQUIDO	MP
50	SILDENAFIL CITRATO	251,70	KG	SOLIDO	MP
51	MALTODESTRINA - GLUCIDEX	493,76	KG	SOLIDO	MP
52	SUCRALOSIO	6,54	KG	SOLIDO	MP
53	AROMA LIMONE	19,46	KG	SOLIDO	MP
54	AROMA POMPELMO	18,83	KG	SOLIDO	MP
55	POLIVINILACETATO DISPERSIONE	0,00	KG	LIQUIDO	MP
56	INDIGOTINA	170,01	KG	SOLIDO	MP
57	POLISORBATO 20	1760,27	KG	LIQUIDO	MP
58	PROPILENGLICOLE MONOCAPRILATO	0,00	KG	LIQUIDO	MP
59	OLIO ESSENZIALE PINO SILVESTRE	0,00	KG	LIQUIDO	MP
60	OLIO ESSENZIALE PINO PUMILIO	0,00	KG	LIQUIDO	MP
61	OLIO ESSENZIALE TIMO BIANCO	0,00	KG	LIQUIDO	MP

Materie prime -ausiliarie					
N° progr.	Descrizione	Totale anno2022	U.M	Stato fisico	Applicazione
62	OLIO ESSENZIALE EUCALIPTUS GLOBULUS	0,00	KG	LIQUIDO	MP
63	ACETILACETONATO DI ALLUMINIO	0,00	KG	SOLIDO	MP
64	BITREX - Denatonium Benzoate	0,00	KG	SOLIDO	MP
65	CANFORA SINTETICA	0,00	KG	SOLIDO	MP
66	PROGESTERONE	0,00	KG	SOLIDO	MP
67	CICLODESTRINA ORAL GRADE	0,00	KG	SOLIDO	MP
68	COPOVIDONE	0,00	KG	SOLIDO	MP
69	AROMA CREAM LEMON	0,00	KG	SOLIDO	MP
70	GLICEROL MONOLEATO	0,00	KG	LIQUIDO	MP
71	OSSIDO FERRO ROSSO	0,00	KG	SOLIDO	MP
72	MANNITOLE	0,00	KG	SOLIDO	MP
73	HANa (IALURONATO DI SODIO DI PRODUZIONE ALTERGON)	2,52	KG	SOLIDO	MP
74	BDDE - BUTANEDIOL- DIGLYCIL-ETHER	172,70	KG	LIQUIDO	MP

Materie prime -ausiliarie					
N° progr.	Descrizione	Totale anno2022	U.M	Stato fisico	Applicazione
75	DICLORO ISOCIANURATO 56%	150	KG	SOLIDO	MA
76	ACIDO SOLFORICO AL 50%	150	KG	LIQUIDO	MA
77	ANTISCHIUMA - Erdef BW 30 Special	100	KG	LIQUIDO	MA
78	AZOTO	196680	L	LIQUIDO	MA

Tabella 4- Materie prime ed ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 93537 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 398.03m³.

Si tratta di acqua proveniente da acquedotto.

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature.

È presente un sistema utilities centralizzato per tutte le fasi/linee produttive: i dati non sono disaggregabili per unità di consumo.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata(kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
NA	_____	_____	_____
TOTALI		8542077,00	

Tabella 5– Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Energia Metano consumata(mc) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
NA	_____	_____	_____
TOTALI		536455,00	

Tabella 6– Consumi di energia Metano

Rifiuti

CER	Descrizione	[KG]	Recupero (codice)	
070504*	Solventi	3,0	D15	/
070510*	Filtro Funda	4,0	D15	/
070512	Fanghi impianto depurazione	3,7	D15	R13
070514	Scarti di produzione Plaster e Garze	130	D15	R13
080318	Toner	0,07	/	R13
130208*	Oli esausti	0,08	/	R13
150101	Carta e cartone	95,0	/	R13
150102	Imballaggi in plastica	20,0	/	R13
150106	Imballaggi in materiali misti	150,0	/	R13
150103	Imballaggi in legno	8,0	/	R13
150107	Vetro	0,3	/	R13
150110*	Imballaggi contaminati da residui di sostanze pericolose	20,0	D15	R13
150202*	Assorbenti e filtranti contaminati da sostanze pericolose	3,0	D15	/
150203	Assorbenti e filtranti	2,0	D15	R13
160506*	Sostanze chimiche di laboratorio di scarto	10,0	D15	/
160509	Sostanze chimiche di scarto	2,0	D15	/
161002	Soluzioni acquose di scarto	15,0	D15	/
170407	Metalli misti	4,0		R13
180103*	Rifiuti potenzialmente infettivi	5,0	D15	R13

CER	Descrizione	[KG]	Recupero (codice)	
200121*	Tubi fluorescenti	0,3	/	R13
200304	Fanghi da fosse settiche	90,0	D8	/
070508*	Fondi di distillazione	(Stima non disponibile)	D15	/
140603*	Solventi miscele di solventi	12,0	D15	/
070513*	Scarti di produzione Tape	5,0	D15	/
070512	Fanghi di depurazione	22 (stima)	D15	
160508*	Sostanze chimiche organiche	1	D15	
160601*	Batterie al piombo	0,06	/	R13
160214	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso	0,6	/	R5/R13
160604	Batterie alcaline	0,03	/	R13
180108*	Medicinali scaduti	0,05	/	R13
180109	Medicinali scaduti non pericolosi	1,2	D15	R13
190905	Resine a scambio ionico	0,4	D15	/
200123*	Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	0,2	/	R13
200135*	RAEE pericolosi	0,15	D15	/
200201	Rifiuti biodegradabili	7,0	/	R13
200307	Rifiuti ingombranti	4,0	/	R13
160507*	Sostanze chimiche inorganiche di scarto	0,2	D15	/

Tabella 7- Elenco rifiuti

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

L'Azienda è soggetta ad AIA per la produzione di acido ialuronico (API) – 4.5.

Sono inoltre presenti altre linee di produzioni, non rientranti nella categoria 4.5 (Cerotti TAPE – Plaster ecc.)

Di seguito, nella figura 1 è riportato lo schema a blocchi del ciclo di Produzione API – acido ialuronico, rimandando, per approfondimenti, anche delle altre linee di produzioni non IPPC (Cerotti TAPE-PLASTER

ecc.), alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.



Figura1- Schema a blocchi del processo -API-Acido ialuronico

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della Altergon Italia srl sono localizzate in 20 punti di emissione (indicati con un progressivo E01-E02) ecc.

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 8.

N° camino ¹	PosizioneAmm.va ²	Fase di lavorazione	macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm ³] Misurata	Portata[Nm ³ /h]		Limiti di legge e/o BAT AEL	
						autorizzata	Misurata	Conc.	F.M.
E01	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Sala preparazione R501 R502 R503 R504 V-512 V-513. Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518	R501 R502 R503 R504 V-512 V-513. Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518	Polveri	0.64	182	59.70	5	0.001
				Glicole propilenico	0.10			61	0.011
				Glicole Butilenico	0.10			61	0.011
E02	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Da Dismettere							
E03	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Fermentazione	Fermentatore - Fe 300	Polveri	0.66	90	7	5	0.0005
E04	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Fermentazione	Fermentatore - Fe 3000	Polveri	0.96	230	0.6	5	0.001
E07	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Utilities	Caldaia Sant'Andrea	NOx	20.30	2051	1572	200	0.82
E08	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Utilities	Caldaia Sant'Andrea GTE 120	NOx	21.40	2051	1773	200	0.82
E09	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Utilities	GE. Vap. Babcock 2500 HP	NOx	6.70	1956	1001	200	0.787

E10	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Servizio di back up	GE. Vap. Babcock 1500 HP - Servizio di back up	NOx	0.38	6482	1960	200	0
E11	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Servizio di back up	Caldia Ganioni Naval NPR 1500 -Servizio di back up	NOx	0.12	6294	1113	200	0
E12	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Tape	termocombustore	COV	0.32	6200	4041	20	0.248
E13	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018		Bypass emergenza postcombustore		\	3000	\	\	\
E14	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018		Essiccatore FD-654 e FD- 601	ALCOOL ETILICO	\	500	\	600	0,3
E15	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018		Essiccatore	ALCOOL ETILICO	\	30	\	600	0,02
E45	Da autorizzare		Essiccatore FD-677	ALCOOL ETILICO	\	250	\	600	0.15
E46	Da autorizzare		fermentatore FE 300B	Polveri	\	90	\	5	0.0005
E47	Da autorizzare		fermentatore FE 3000B	Polveri	\	230	\	5	0.0012
E48	Da autorizzare		fermentatore FE 3000C	Polveri	\	230	\	5	0.0012
E49	Da autorizzare		fermentatore FE 3000D	Polveri	\	230	\	5	0.0012
E1 COGE	Determina n.2777 del 14/12/2023	cogeneratore	(motori fissi alimentati a combustibili gassosi-gas naturale) di 2,8MW termici, 1,2 MW Elettrici	CO	\	8415	\	114	0.959
				NOx	\	8415	\	94	0.791
				Polveri	\	8415	\	14	0.118
E51	Da autorizzare	Reparto Garze	serbatoio V701 reparto garze, serbatoio V-701A-Serbatoio V-702 - V-703A-Serbatoio V-703-B -	Polveri	\	150	\	5	0.0008

Tabella 8-Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della Altergon Italia srl

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda utilizza acqua nel processo (lavaggio apparecchiature), pertanto scarica in fognatura Consortile. Le emissioni della Altergon Italia sono indicate in Tabella 9.

Per queste acque è presente un sistema di trattamento per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presentinelle acque di dilavamento dei piazzali.

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC				
Attività IPPC ¹	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01)	Flusso di massa anno 2022	Unità di misura
4.5	1	Altergon sono i seguenti: <ul style="list-style-type: none"> • SST • Fosforo totale • Azoto ammoniacale • Cloruri • Solfati In riferimento ai parametri per i quali il consorzio ASI fissa dei limiti di conferimento infognatura si rimanda a quanto riportato nella relazione tecnica.	I Dati di flusso di massa dell'anno 2022 sono stati calcolati sulla base del volume annuo misurato allo scarico SF1 ed in base alle concentrazioni rilevate nell'ultimo controllo disponibile (Analisi del 15/04/2022 RdP n. 2204070023).	Kg/anno
		SST	7289	Kg/anno
		Fosforo totale	69,49	Kg/anno
		Azoto ammoniacale	98,65	Kg/anno
		Cloruri	7921,474	Kg/anno
		Solfati	17495,28	Kg/anno

Tabella 9-Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario (AV)

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

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono le seguenti:

- impianto di cogeneratore
- emissioni sonore derivanti dalle UTA

Il Comune di Morra De Santis (AV) **non ha** ancora provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01.marzo.1991.

La Altergon Italia ~~ha/non ha~~ consegnato perizia fonometrica previsionale che considera il futuro assetto dell'impianto.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale della Altergon Italia **non** è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs.105 del 26.06.15.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente (Tab 10) riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla Altergon Italia, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 4.5

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.1.1.1	<p>L'ambiente la salute e la sicurezza sono presi in considerazioni fin nelle prime fasi di sviluppo per aumentare la prevenzione e la minimizzazione dell'impatto ambientale</p> <p>L'azienda ha effettuato una valutazione iniziale definendo:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) materiali 2) problemi tecnologici <p>Nell'ottica della prevenzione l'azienda attua:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) la ricerca e lo sviluppo di possibili soluzioni per rimuovere le problematiche di natura HSE legate al processo; 2) Per minimizzare i propri impatti pone un focus sull'efficienza di tutti i processi 3) Per la gestione degli aspetti ambientali e di sicurezza applicabili effettua periodicamente la verifica di conformità legislativa 4) Effettua la gestione delle problematiche e dei possibili trattamenti 5) Si assicura che tutte le funzioni aziendali (direzione, produzione, manutenzione ecc) <p>Siano informate sulle questioni HSE nell'ottica del miglioramento continuo</p>	Applicata	

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
	<p>Per lo sviluppo dei processi attuali e futuri sono tenuti in conto i seguenti aspetti</p> <p>a) L'azienda si adopera per un miglioramento continuo dei processi per massimizzarne l'efficienza e diminuire gli scarti di processo e massimizzare quindi il flusso di materiali in ingresso e quelli utilizzati nel prodotto finito</p> <p>b) Le sostanze in uso come materie prime e ausiliare sono legate al prodotto finito e alla richiesta del mercato. L'azienda quando possibile sceglie sostanze con il minor impatto per l'ambiente e la sicurezza (es ridurre le sostanze in uso che comportano un maggiore rischio di incendi)</p> <p>c) Sono utilizzati solventi nel processo produttivo, l'azienda si orienta verso il recupero degli stessi d) per la riduzione dei requisiti energetici l'azienda si adopera ad utilizzare diverse soluzioni impiantistiche. (installato cogeneratore)</p> <p>e) l'utilizzo di materie prime rinnovabili non è tecnicamente possibile per esigenze legate alla tipologia di produzione. Per la tipologia di processo produttivo non è sempre possibile l'utilizzo di materie prime rinnovabili in quanto la sostituzione di una materia prima con una materia prime rinnovabile ha un impatto regolatorio ed è soggetta a notifica agli enti di settore per verifica ed autorizzazione (AIFA) l'adeguamento di un processo comporterebbe processi di riconvalida lunghi e costosi.</p> <p>La produzione di sostanze farmaceutiche sono depositate e regolamentate da enti specifici di settori per la verifica</p>		

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
	<p>f) I gruppi protettori (PG), essendo quindi una struttura chimica che viene ospitata su un particolare gruppo funzionale (FG),utilizzate per la modifica sintetica di altri gruppi, non sono presenti nei flussi di produzione dell'azienda in quanto non sono effettuate sintesi e reazioni chimiche nei processi produttivi. Per API si tratta di processo bio-fermentativo a partire da un agente biologico, mentre per la produzione di cerotti parliamo di miscelazione di composti chimici e non si sintesi chimica.</p> <p>g)non sono effettuati processi enzimatici come da sezione 4.1.4.4 né sono effettuati processi di riduzione come da sezione 4.1.4.1.5 pertanto la lettera g non è Applicata. Per API si tratta di processo bio-fermentativo a partire da un agente biologico, mentre per la produzione di cerotti parliamo di miscelazione di composti chimici e non si sintesi chimica.</p>		

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.1.1.2.1 Safety assessment		Non Applicata	<p>La BAT non Applicata in quanto non sono effettuate reazioni runaway, tuttavia il processo produttivo è comunque strutturato in moto tale da garantire il controllo e la sicurezza dello stesso sia in condizioni anormali e di emergenza.</p> <p>Per garantire che il processo possa essere controllato in modo adeguato sono applicate le seguenti tecniche:</p> <p>a) Misure organizzative: implementate procedure di sicurezza nel SdG</p> <p>b) Progettazione dei sistemi di controllo Sono presenti, installati e mantenuti dispositivi di controllo delle reazioni di processo</p> <p>d) Per il tipo di processo non sono presenti raffreddamenti di emergenza</p> <p>e) Tutte le apparecchiature sono resistenti alle pressioni di processo</p> <p>f) Presenti valvole di scarico pressione</p>

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.1.1.2.2 Manipolazione e stoccaggio di sostanze pericolose	<p>Sono implementate e stabilite procedure ed istruzioni tecniche per ridurre i rischi per la salute e l'ambiente derivanti dalla manipolazione delle sostanze chimiche in uso e dalle modalità di stoccaggio.</p> <p>Le sostanze sono stoccate nel magazzino automatizzato e sono portate ai vari edifici del complesso produttivo tramite condotte.</p> <p>Le operazioni di movimentazione da parte dei lavoratori sono ridotte al minimo.</p> <p>Tutti gli addetti sono muniti di DPI come da valutazione del rischio e sono periodicamente formati sui rischi e sulle istruzioni tecniche da utilizzare.</p> <p>Per il rischio di sversamenti accidentali sono messe in atto verifiche e manutenzioni periodiche dei serbatoi e dei bacini di sversamento (integrità)</p>	Applicata	

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.1.2.1 Plant design	<p>L'impianto attuale e i nuovi ampliamenti sono progettati assicurando:</p> <p>a) utilizzo di apparecchiature chiuse e sigillate</p> <p>b) la ventilazione (installate nuove UTA)</p> <p>c) Tutte le apparecchiature di processo nelle quali si utilizzano VOC (alcol etilico, etanolo, acetato ec..) sono inertizzate con azoto</p> <p>d) Applicata esclusivamente in uno step della produzione di API: nelle fase di essiccamento del processo produttivo API il solvente viene recuperato per condensazione in seguito al passaggio dello stesso nel condensatore.</p> <p>e) Tutti i condensatori sono collegati ad un serbatoio a sistemi di recupero della frazione liquida.</p> <p>f) Quando possibile e tecnicamente possibile si adotta il flusso a gravità anziché le pompe per minimizzare le emissioni fuggitive</p> <p>g) Ad oggi sono sperate dalle altre acque di processo le acque derivanti dal processo API che contengono un elevato carico di COD. Le acque sono stoccate in un serbatoio a tenuta di litri 30m3 che viene parzializzato nella vasca di equalizzazione dell'impianto. come miglioramento l'azienda prevede di inserire una nuova sezione biologica all'impianto per abbattere preliminarmente il COD.</p> <p>le acque meteoriche che possono essere contaminate sono comunque canalizzata nella vasca di rilancio. In caso di caso contaminazione sono smaltite come rifiuto. il primo flusso di acque piovane viene raccolta e convogliata lentamente-te verso l'impianto di</p>	Applicata	

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
	<p>trattamento; il troppo pieno viene scaricato nel depuratore consortile. Se viene rilevata una contaminazione, lo scarico diretto nell'acqua ricevente viene interrotto e l'acqua piovana viene stoccata prima di essere indirizzata al trattamento. h)Il processo produttivo consente un elevato grado di automazione (le linee produttive dei cerotti sono automatizzate, inoltre è presente il magazzino automatizzato</p>		

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.1.2.2 Ground protection and water retention options	<p>Sono presenti serbatoi di stoccaggio delle materie prime liquide (parco solventi) Tutti serbatoi sono a tenuta e in materiale tale da resistere a stress meccanici o chimici (scelti in materiale idoneo al liquido da contenere). E' presente un piano di manutenzione interna, comprendenti verifiche ispettive, per verificarne l'integrità.</p> <p>Per quanto riguarda i volumi di ritenzioni (bacini di sversamento) sono dimensioni di volume idoneo a contenere eventuali perdite al fine di consentire il trattamento e lo smaltimento.</p> <p>Sono inoltre adottate le seguenti tecniche:</p> <p>a) le operazioni di carico e scarico sono effettuate nell'area deposito temporaneo rifiuti, che è quindi un'area dedicata a tali operazioni, munita di vasca di raccolta perdite</p> <p>b) tutti i rifiuti sono stoccati nell'area deposito temporaneo rifiuti, sotto tettoia</p> <p>c) tutti i pozzetti di ispezione della rete delle acque reflue di stabilimento sono regolarmente ispezioni e mantenuti</p> <p>d) è presente un piano di manutenzione interna per la gestione dei serbatoi</p> <p>e) sono presenti in stabilimento kit anti sversamento di soluzione idonea al liquido da trattare</p> <p>f) la verifica dell'integrità dei bacini di contenimento è una delle verifiche del piano di manutenzione interna</p> <p>g) le cisterne sono dotate di dispositivi di prevenzione al traboccamento</p>	Applicata	

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
BRef OFC, § 5.1.2.3.1	Al fine di minimizzare le emissioni diffuse e fuggitive di VOC dello stabilimento sono attuate le seguenti tecniche: <ul style="list-style-type: none"> • le pompe utilizzate per la movimentazione di sostanze tossiche o nocive liquide sono dotate di una efficace tenuta polmonata con gas inerte; • le valvole e le flange utilizzate nelle linee di movimentazione dei liquidi sono dotate di adeguati sistemi di tenuta, scelti in relazione alla sostanza processata; 	Applicata	
BRef OFC, § 5.1.2.3.2	I processi di essiccamento operati riguardano piccole quantità di prodotto purificato finale, durante tale fase un apposito condensatore provvede a recuperare l'etanolo (utilizzato quale agente precipitante) e ad inviarlo alla fase di recupero.	Applicata	
BRef OFC, § 5.1.2.3.3	Le attrezzature sono pulite effettuando cicli di lavaggio a circuito chiuso SIP (sanification in place con vapore) e CIP(cleaning in place)	Applicata	
5.1.2.3.4 Recirculation of process vents		Non Applicata	Non Applicata per gli standard di processo (purezza del prodotto)
5.1.2.4.1	Per la tipologia di processo (settore farmaceutico), le operazioni avvengono sempre in ambienti a temperatura e umidità controllata. Quindi tutte le aperture non necessarie sono sempre tenute chiuse	Applicata	
BRef OFC, § 5.1.2.4.2	L'elevato livello di tenuta della apparecchiature di processo è garantito mediante un adeguato piano di manutenzione preventiva articolato in funzione delle criticità delle macchine e delle indicazioni del costruttore	Applicata	

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.1.2.4.3		Non Applicata	Per la tipologia di processo, viene applicata l'inertizzazione continua (presenza di gas inerte azoto) perché si ha la necessità di aggiungere sostanze all'impasto in più fasi del processo
5.1.2.4.4	Per ridurre al minimo i flussi volumetrici dei gas di scarico delle distillazioni è presente un condensatore a fascio tubiero convenzionale sono installati nel reparto API in corrispondenza del punto emissivo E02 ed con l'obiettivo di massimizzare il recupero di acquette alcoliche in modo tale da rendere minimo il residuo di fondo inviato a smaltimento. E' prevista l'installazione dei condensatori anche nei nuovi punti emissivi così come da istanza di modifica non sostanziale E14-E45	Applicata	
5.1.2.4.5	L'alimentazione dei vessel viene effettuata con contestuale polmonazione con gas inerte che consente la riduzione del carico organico nei gas presenti. Per ragioni farmaceutica si utilizza l'azoto come gas inerte per esigenza di preservazione del prodotto finito, inoltre l'utilizzo dello stesso è anche legato alla prevenzione del rischio ATEX	Applicata	
5.1.2.4.6	Poiché la produzione avviene tramite batch, vengono regolarmente definiti a) specifici programmi di produzione che permettono di organizzare in maniera sequenziale le reazioni batch evitando così flussi di picco e relative emissioni. b) section 4.3.5.13 - è presente un condensatore a fascio tubiero convenzionale installato nel reparto API in corrispondenza del punto emissivo E02	Applicata	

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.1.2.5.1	Nello stabilimento Altergon di Morra De Sanctis vengono utilizzati processi a base di solventi organici (lettera c) e mediante l'utilizzo di acqua purificata al fine di minimizzare i contenuti di Sali nelle acque madri residue.	Applicata	
5.1.2.5.2 Countercurrent product washing		Non Applicata	Non è effettuato il lavaggio in controcorrente perché le campagne di produzione sono brevi. Il lavaggio in controcorrente è particolarmente economico per impianti di grandi dimensioni. Per produzioni sperimentali o campagne di produzione brevi il lavaggio in controcorrente non può essere utilizzato
5.1.2.5.3 Water-free vacuum generation	Nella fase di essiccamento della produzione API la generazione del vuoto viene effettuata tramite pompe a secco che non prevedono la generazione di acque di scarico bensì il recupero del solvente utilizzato	Applicata	
5.1.2.5.4 Determination of the completion of reactions	Per ottimizzare le fasi di processo, sono implementate procedure chiare per minimizzare le emissioni derivanti dal processo (in termini di emissioni in atmosfera ,in acqua, odorigene). La determinazione del completamento del processo chimico, per minimizza il carico nei flussi di acqua, e viene attuato mediante l'utilizzo di varie strumentazioni (di cui ad esempio ph-emetri - sonde di temperature) e determinazioni analitiche (contaminazione viscosità)	Applicata	

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.1.2.5.5	I sistemi di raffreddamento di reattori, serbatoi, apparecchiature, etc. sono realizzati , ove possibile, mediante sistemi di scambio indiretto tra i fluidi primari (sistemi a circuito chiuso con fluido di termostatazione) e le utenze finali.	Applicata	
5.1.2.5.6 Cleaning		Non Applicata	Il pre-rinsing non è necessario per il tipo di processo in quanto i cicli di pulizia sono a circuito chiuso. I cicli di pulizia sono distribuiti in modo da ridurre il più possibile il consumo di acqua
5.1.2.6	<p>Per minimizzare i consumi energetici sono utilizzate:</p> <p>a) distillazione energeticamente accoppiate</p> <p>b) Pinch methodology: per quanto riguarda l'analisi dei consumi energetici non si attua nel dettaglio la pinch methodology ma altri strumenti di analisi al fine di conseguire le misure di seguito indicate:</p> <p>Sono attuate una serie di misura al fine di garantire l'ottimizzazione dei consumi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'attuazione di un programma di controllo dei consumi specifici di energia mirato all'individuazione delle eventuali fonti di spreco (controllo suddiviso per macroaree di stabilimento); • coibentazione di reattori e apparecchiature; • interventi di efficientamento energetico mediante la sostituzione di elementi Chiller con condensazione ad aria con sistemi chiller di nuova generazione con condensazione ad aria. • utilizzo di motori elettrici di nuova generazione; • temporizzazione delle unità trattamento aria. 	Applicata	

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
	prevista l'installazione di un cogeneratore che sarà in grado di soddisfare il fabbisogno di energia dell'azienda, riducendo così anche il consumo da rete esterna. In riferimento al consumo di energia termica, il nuovo impianto sarà in grado di soddisfare oltre il 50 % del fabbisogno termico di stabilimento.		
5.2.1.1.1 Mass balances	L'azienda è tenuta alla redazione del piano gestione solventi (bilancio di massa input output di processo)	Applicata	
5.2.1.1.2	L'azienda ha analizzato i processi produttivi (cerotti, acido ialuronico) ed ha prodotto i flow chart in cui sono elencati gli input ed output (di cui emissioni in aria, in acqua, rifiuti) per ogni fase per la gestione degli impatti ambientali	Applicata	
5.2.1.1.3	Sono effettuati campionamenti annuali allo scarico SF1(Acque reflue industriali + acque reflue civili - scarico in pubblica fognatura) Gli analiti ricercati	Applicata	

Organic Fine chemicals				
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note	
	<p>sono quelli inclusi nella tabella 5.1(sezione “Standard” Parameter (tab 5.1) Volume per batch</p> <table border="1"> <tr> <td> Batches per year Volume per day Volume per year COD or TOC BOD5 pH Bioeliminability Biological inhibition, including nitrification </td> </tr> </table> <p>Inoltre si riportano alcuni degli ulteriori inquinanti ricercati</p> <ul style="list-style-type: none"> Azoto ammoniacale Azoto nitroso Azoto nitrico Grassi e olii animali e vegetali Idrocarburi totali Fenoli Aldeidi Solventi organici aromatici Solventi organici azotati Tensioattivi totali Aldrin Dieldrin Endrin Isodrin Pesticidi fosforati Pesticidi totali Solventi clorurati Escherichia coli Saggio di tossicità 	Batches per year Volume per day Volume per year COD or TOC BOD5 pH Bioeliminability Biological inhibition, including nitrification		
Batches per year Volume per day Volume per year COD or TOC BOD5 pH Bioeliminability Biological inhibition, including nitrification				

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.2.1.1.4	<p>Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera viene effettuato sulla base del Piano di Monitoraggio e Controllo di stabilimento Si tiene conto che il batch mode production può causare emissioni variabili in aria nel processo. Il campionamento delle emissioni è quindi effettuato tenendo conto di questo aspetto, infatti i campionamenti sono sempre effettuati nelle condizioni critichi di lavoro per avere un campionamento il più possibile rappresentativo.</p> <p>Gli sfiati di stabilimento contenenti COV provenienti dalla linea di produzione del cerotto "Tape" e il loro trattamento è effettuato mediante termo ossidazione nell'impianto di combustione termica di tipo rigenerativo su masse ceramiche Non sono presenti emissioni in aria di sostanziali potenzialmente ecotossiche (section 4.3.1.8)</p>	Applicata	
5.2.1.1.5	L'azienda monitora regolarmente le emissioni gassose (presenti sistemi di monitoraggio in produzione) generate dai processi esistenti al fine di individuare le situazioni di picco e analizzare le possibili soluzioni e trattamenti	Applicata	

Organic Fine chemicals

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.2.2	<p>Presso lo stabilimento Altergon viene attuata la raccolta dei solventi esausti (CER 070504*, CER 140603*) provenienti dal laboratorio QC e dalla linea produttiva "Tape" e l'invio a smaltimento/recupero presso società esterne autorizzate.</p> <p>Presso lo stabilimento in esame è autorizzato e in fase di realizzazione il reparto distilleria in cui viene attuato il recupero, mediante processo di distillazione, delle acquette alcoliche derivanti dal processo di precipitazione/essiccamento del reparto API.</p> <p>Il reparto di distilleria presente in stabilimento sarà costituito essenzialmente dai sistemi di stoccaggio e distribuzione dell'etanolo, da una caldaia con ribollitore e da una colonna di distillazione. La distilleria sarà asservita da un parco serbatoi per lo stoccaggio dell'etanolo.</p>	Applicata	
5.2.3.1.1	<p>Per la selezione e l'individuazione dei sistemi di trattamento dei COV si è seguito il flusso logico indicato nella BAT di settore. Gli sfiati di stabilimento contenenti COV provenienti dalla linea di produzione del cerotto "Tape" e il loro trattamento è effettuato mediante termo ossidazione nell'impianto di combustione termica di tipo rigenerativo su masse ceramiche. Tale operazione è possibile, a regime, in autocombustione. Il combustibile ausiliario sarà utilizzato nella sola fase di avvio dell'apparecchiatura.</p>	Applicata	

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.2.3.1.2		Non Applicata	Non sono utilizzati sistemi di abbattimento che utilizzano tecniche “non oxidative”. Per la tipologia di processo il trattamento dei COV è effettuato mediante termo-ossidazione
5.2.3.1.3	Non è effettuato il monitoraggio dei TOC Per garantire l'abbattimento dei COV, è presente un termocombustore in corrispondenza del punto di emissione E12. In corrispondenza del camino E12 sono da monitorare COV con limiti di 20 mg/Nm3	Applicata in parte	
5.2.3.2.1		Non Applicata	Non viene effettuata ossidazione termica/incenerimento o l'ossidazione catalitica
5.2.3.2.2	Gli NOx provengono dai punti di emissione E7-E11. Il limite autorizzato è di 350 mg/Nm3. Tuttavia il flusso di massa rientra nei limiti della BAT 0.03-1.7 kg/hour. La storia dei monitoraggi dell'ultimo anno riporta che la concentrazione massima misurata di NOx è di 44 mg/Nm3.	Applicata	
5.2.3.3		Non Applicata	Non si generano emissioni di HCl, Cl2 e HBr/Br2

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.2.3.4 NH3 emission levels E 5.2.3.4.1 – 5.2.3.4.2		Non Applicata	Dall'analisi degli output di processo in termini di emissioni in aria, non si ha l'emissione di NH3 dal processo
5.2.3.5 Removal of SOx from exhaust gases		Non Applicata	Dall'analisi degli output di processo in termini di emissioni in aria, non si ha l'emissione di SOx
5.2.3.6	<p>Gli off gases di processo contenenti polveri sono convogliati in atmosfera mediante i punti emissivi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • E1 relativo alla fase di preparazione delle soluzioni nel reparto Plaster; • E3, E4, E46, E47, E48, E49 relativi alla fase di fermentazione del reparto API; • E51 relativo dalla fase di preparazione delle soluzioni del reparto Garze impregnate. <p>Tali flussi emissivi presentano, in accordo con le indicazioni fornite dal BRef, polveri in concentrazioni comprese tra 1,58 e 1,92 mg/Nm3.</p>	Applicata	
5.2.3.7		Non Applicata	Dall'analisi degli output di processo in termini di emissioni in aria, non si ha l'emissione di cianuri

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.2.4.1.1		Non Applicata	Le acque madri di processo non provengono da alogenazione e solfoclorurazione
5.2.4.1.2		Non Applicata	Le acque madri non provengono dalla produzione di biocidi/prodotti fitosanitari
5.2.4.1.3		Non Applicata	Non si originano acidi esausti da solfonazione o nitrurazione

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.2.4.2.1 Relevant refractory organic loading	I reflui di processo derivanti dalla fase di ultrafiltrazione del processo di produzione di Acido ialuronico, possono essere classificati come scarichi con rilevante carico organico refrattario	Applicata	
5.2.4.2.2 Segregation and pretreatment	I reflui di processo derivanti dalla fase di ultrafiltrazione del processo di produzione di Acido ialuronico, classificati come scarichi con rilevante carico organico refrattario, vengono segregati all'interno di un serbatoio dedicato in vetroresina. L'azienda ha intenzione di installare una ulteriore sezione di trattamento biologico all'impianto di depurazione esistente.	Applicata	
5.2.4.2.3 Overall COD elimination	Una fase della sezione biologica prevede il pretrattamento del refluo mediante la tecnica Activated Carbon Adsorption Facility consistente nella filtrazione con carbone attivo granulare (cfr. sez. 4.3.8.9 del documento Organic Fine chemicals – 2006)	Applicata	

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.2.4.3 Removal of Solvents from Waste water streams		Non Applicata	La non applicabilità della BAT è dovuta ad una duplice considerazione: -Nei reflui di processo non sono presenti concentrazioni significative di solventi che risultano essere molto inferiori rispetto ai limiti di legge - inoltre date le concentrazioni ridotte, la non applicabilità deriva dalla valutazione energetica di realizzazione degli interventi possibili
5.2.4.3 Removal of Solvents from Waste water streams		Non Applicata	Nei reflui di processo non sono presenti concentrazioni significative di solventi che risultano essere molto inferiori rispetto ai limiti di legge. Pertanto, non si effettuano operazioni di recupero solvente tale acque reflue di processo.
5.2.4.4 Removal of halogenated compounds from waste water streams		Non Applicata	Non sono presenti composti CHCs negli scarichi di processo

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
5.2.4.4.2 Pretreatment of waste water streams containing AOX		Non Applicata	Non sono presenti composti AOx negli scarichi di processo
5.2.4.5 Pretreatment of waste water streams containing heavy metals		Non Applicata	Non è previsto l'uso deliberato di metalli pesanti nel processo e pertanto la BAT non è Applicata.
5.2.4.6 Destruction of free cyanides		Non Applicata	Non si originano dal processo reflui contenuti cianuri liberi.
5.2.4.7 Biological waste water treatment	Ad oggi non è ancora attiva la sezione biologica dell'impianto di depurazione delle acque di processo. È in fase di progetto l'efficientamento dell'impianto esistente (chimico fisico). L'impianto attuale ha lo scopo di trattare le acque reflue di processo e prevede un trattamento preliminare	Applicata	

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
	<p>mediante equalizzazione, neutralizzazione, sedimentazione e disinfezione. I nuovi progetti prevedono il raddoppio della attuale vasca di equalizzazione, la separazione della corrente dei reflui Edificio C avente il più elevato carico organico, e la realizzazione di una sezione di trattamento biologico costituita dalle seguenti fasi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Equalizzazione; • Sistema di depurazione biologico MBBR per la rimozione del COD solubile biodegradabile; • Sezione di separazione della biomassa mediante flocculazione e flottazione secondaria; • Sezione di preparazione e dosaggio dei prodotti chimici • Sezione di chiariflocculazione; • Sezione di polishing con filtrazione a carbone attivo granulare. 		
5.2.4.7.1 On- site and joint treatment	In azienda è presente un impianto di pretrattamento delle acque reflue che garantisce il rispetto dei limiti di legge monitorati mediante un piano di campionamento ed analisi.	Applicata	
5.2.4.7.2	I nuovi progetti prevedono il raddoppio della attuale vasca di equalizzazione, la separazione della corrente dei reflui Edificio C avente il più elevato carico organico e la realizzazione di una sezione di trattamento biologico. A valle della realizzazione dell'impianto sarà verificato il rispetto della BAT	Applicata	
5.2.4.8	L'azienda monitora l'effluente verso l'impianto di depurazione finale al fine di verificare il carico	Parzialmente Applicata	

Organic Fine chemicals			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
	organico. Quotidianamente sono monitorati alcuni parametri di cui alla tabella 5.1 (standard section).		
5.2.4.8.1 Biomonitoring		Non Applicabile	Non si producono sostanze con potenziale ecotossico
5.2.4.8.2		Non Applicabile	In base allo storico analitico, il valore di tossicità acuta residua risulta sempre ben al disotto del limite normativo.
§ 5.3	Nello stabilimento Altergon è adottato un sistema di gestione integrato conforme alle norme ISO 9001, ISO 14001 e ISO 45001 e certificato che comprende le seguenti caratteristiche: >>Definizione della Politica integrata >>elaborazione ed applicazione procedure integrate (gestione della documentazione, gestione registrazioni, gestione aspetti ambientali ecc.) >>Sorveglianze e misurazioni >>Riesame della direzione >>Audit di sistema	Applicata	

Integrated Pollution Prevention and Control
Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals August
2007

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
BRef SIC, § 5.1	L'azienda ottimizza l'utilizzo degli imballaggi limitando gli sprechi. Viene utilizzato sempre l'imballaggio minimo. L'imballaggio è strettamente legato al prodotto finito e alla necessità di assicurare un dosaggio minimo emassimo e alle terapie (soprattutto per i cerotti).	Applicata	
BRef SIC, § 5.2	Lettera: a) il range di purezza delle materie prime: vengono analizzate all'arrivo per il rispetto delle specifiche. La purezza del materiale non influenza le emissioni b) tutti gli agitatori sono sotto inverter per fare in modo che il motore giri all'esatta velocità desiderata. Le rotazioni sono monitorate e trandizzate soprattutto per le produzioni in cui tale parametro è rilevante al fine del processo. c) Sono utilizzati catalizzatori di processo	Applicata	
BRef SIC, § 5.3	<ul style="list-style-type: none"> - Nessun reattivo viene utilizzato se non quelli strettamente previsti dall'aricetta del prodotto che è autorizzato e validato. - Presenza di sistemi computerizzati digitali che analizzano il processo in modo continuo e rispondono più rapidamente e preciso rispetto ai sistemi di controllo manuali. - Ottimizzazione delle sequenze di produzione effettuando campagne per più lotti dello stesso prodotto in modo da ridurre al minimo le operazioni di pulizia per cambio versione. I cicli di pulizia straordinarie sono ridotte al minimo. 	Applicata	

Integrated Pollution Prevention and Control
Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals August
2007

§ 5.4	<p>Nel processo produttivo sono effettuate operazioni di bonifica e pulizia delle apparecchiature, in genere mediante l'utilizzo di cicli CIP (cleaning in place) e SIP (sanificazioni in Place).</p> <p>E' da prassi l'ottimizzazione delle sequenze di produzione. Infatti sono effettuate più campagne per più lotti dello stesso prodotto in modo da ridurre al minimo le operazioni di pulizia per cambio produzione. I cicli di pulizia straordinarie sono ridotte al minimo.</p>	Applicata	
§ 5.5	<p>Le pedane in legno per lo stoccaggio dei prodotti non vengono smaltite ma restituite al fornitore.</p> <p>Inoltre, vengono utilizzati fusti per il trasporto: Per quanto riguarda l'alcol etilico e Sorbitolo l'acquisto è effettuato con autobotti in modo da non utilizzare contenitori di alcun genere.</p>	Applicata	
§ 5.6	<p>In azienda sono installati diversi sistemi di abbattimento polveri. Nello specifico: E1 scrubber Tale sistema consiste in un lavaggio in controcorrente con acqua degli off-gases di processo.</p> <p>Lo scrubber a letto filtrante ha lo scopo di abbattere in modo significativo (efficienza del 60%) le polveri e le sostanze idrosolubili.</p> <p>E03-E04- E46- E47- E48- E49 Filtro: Per l'abbattimento delle polveri presenti negli sfiati di processo dei fermentatori, sono installati filtri 0.2um sterilizzanti in polipropilene.</p> <p>E51 Filtro: Per l'abbattimento delle polveri presenti negli sfiati di processo dei miscelatori del reparto Garze Impregnate sono installati filtri 0.2um sterilizzanti in polipropilene.</p> <p>Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento sono conformi a quanto prescritto nel DGRC 243/2015.</p>	Applicata	

Integrated Pollution Prevention and Control
Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals August
2007

§ 5.7		Non Applicata	Dal processo produttivo non si originano emissioni di HCN
§ 5.8		Non Applicata	Dal processo produttivo non si originano emissioni di NH ₃
§ 5.9		Non Applicata	Dal processo produttivo non si originano emissioni di HCl
§ 5.10	I flussi delle acque contaminate sono separati in funzione del carico organico da abbattere e da convogliare all'impianto di trattamento dello stabilimento. Ad oggi, le acque derivanti dalla fase di ultrafiltrazione del processo API e che contengono un elevato carico di COD, sono separate dalle altre acque di processo. Le acque sono stoccate in un serbatoio di litri 30 mc che viene parzializzato nella vasca di equalizzazione dell'impianto. Come miglioramento l'azienda prevede di inserire una nuova sezione biologica all'impianto di trattamento esistente per abbattere preliminarmente il COD. La BAT trova applicazione in quanto l'azienda applica le tecniche di trattamento dei reflui in accordo alla sezione 4.4 della BAT di settore di riferimento. In particolare si ha la fase di ultrafiltrazione (sezione 4.4.1 BAT di settore)	Applicata	
§ 5.11	a) non si originano emissioni diffuse come da controlli annuali - ultimo controllo di Aprile 2023 rapporto Tecnobios b) le acque meteoriche che possono essere contaminate, sono comunque canalizzata nella vasca di rilancio. In caso di contaminazione sono smaltite come rifiuto. Il primo flusso di acque piovane viene raccolta e convogliata lentamente verso l'impianto di trattamento; il troppo pieno viene scaricato nel depuratore consortile. c) Se viene rilevata una contaminazione, lo scarico diretto nell'acqua ricevente viene interrotto e l'acqua piovana viene stoccata prima di essere indirizzata al trattamento.	Applicata	
§ 5.12	a) Le materie prime solide in formato pulverulento vengono ricevute in appositi recipienti mobili chiusi (sacchi o fusti); b) in attesa del loro utilizzo all'interno del processo, vengono stoccate in aree coperte e protette dagli agenti atmosferici	Applicata	

Integrated Pollution Prevention and Control
Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals August
2007

	<p>c) Con riferimento alle polveri diffuse in emissioni: -sala dispensing: alcune pesate sono effettuate con sistema pneumatico che minimizza l'emissione di polvere; -in produzione vengono utilizzate delle connessioni triclamp per portare le materie dai sacconi al serbatoio di processo che di fatto annullano le emissioni di polveri; - Installazione glovebox sui boccaporti dei serbatoi che permette il tra-vaso delle materie prima in assenza di polveri</p> <p>d) Sono presenti sistemi di captazioni e abbattimenti polveri: cappe a flusso laminare; cappe di aspirazione e filtri a tessuto. [recuperare caratteristiche sistemi]</p> <p>e) I sistemi di abbattimento sono mantenuti in efficienza così come da piano di manutenzione aziendale. Le operazioni di pulizia degli ambienti sono effettuate quotidianamente e regolarmente dagli operatori.</p>		
§ 5.13	<p>Sono utilizzate le seguenti tecniche: a) presenti sensori LEL che monitorano la quantità di vapore alcool etilico nei reparti API e Reparti di produzione cerotti a base solvente; e) sono utilizzati sistemi di tenuta ad alte prestazioni (guarnizioni e flange) f) viene effettuata regolarmente la manutenzione interna dei sensori.</p>	Applicata	
§ 5.14	<p>Gli impianti di processo sono dotati di un sistema di controllo per il monitoraggio e la gestione dei vari parametri di processo. Grazie al controllo computerizzato è possibile il monitoraggio dei numerosi parametri di processo ed effettuare aggiustamenti e modifiche alle condizioni di processo per garantire la sicurezza ed il controllo degli impatti ambientali (emissioni in atmosfera e/o scarichi)</p>	Applicata	
§ 5.15	<p>Presente sistema di pulizia e risciacquo chiuso (CIP -SIP)</p>	Applicata	
§ 5.16	<p>L'impianto di cogeneratore che si intende installare permette la produzione di vapore, acqua calda e acqua refrigerata sfruttando l'apporto termico dei fumi esausti derivanti dalla combustione del motore e l'apporto termico del circuito di raffreddamento del cogeneratore stesso. Tale fluido viene utilizzato sotto forma di acqua calda e una aliquota immessa nell'assorbitore per produrre acque refrigerate.</p>	Applicata	
§ 5.17 soil and groundwater pollution	<p>a) Tutte le utilities e le condotte sono costituite da strutture sigillate e resistenti a stress termici e meccanici.</p>	Applicata	

Integrated Pollution Prevention and Control
Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals August
2007

	<ul style="list-style-type: none"> b) Sono presenti volumi di contenimento adeguati al contenimento di eventuali sversamenti provenienti da silos di stoccaggi e reci-pienti mobili. Verificata integrità come da piano di manutenzione interno. c) Presenti adeguati volumi d'acqua come prevenzione antincendio d) Le operazioni di carico e scarico sono effettuate esclusivamente in aree dedicate (deposito temporaneo rifiuti). e) Le materie prime sono stoccate nel magazzino automatizzato. Presenti kit anti sversamento nelle aree critiche dello stabilimento. f) Presenti allarmi di controllo livello in tutti i pozzetti o in camere in cui è possibile la fuoriuscita di liquidi. g) Flange, valvole e pompe sono verificate come da piano di manutenzione. h) Presenti spill kit nelle zone critiche. i) Verificata l'integrità dei bacini come da piano di manutenzione. j) Le vasche sono munite di sistema di controllo del troppo pieno. k) Le materie prime sono stoccate prevalentemente nel magazzino automatizzato. 		
§ 5.18	<ul style="list-style-type: none"> a) tutti gli addetti sono soggetti a formazione specifica. b) effettuata formazione interna continua sulle procedure elaborate dall'azienda. c) la formazione comprende un test di valutazione e viene formalizzata tramite test. d) effettuata simulazione di emergenza che comprendono diversi scenari (sversamenti, incendi ecc). 	Applicata	
§ 5.19	<ul style="list-style-type: none"> a) L'azienda ha raggiunto e mantiene attiva le certificazioni ISO 45001, ISO 14001 e ISO 9001 che garantiscono i massimi standard per il rispetto dell'ambiente e l'assicurazione della salute e sicurezza dei lavoratori, nonché della qualità e sicurezza delle produzioni. b) sono condotti regolarmente audit interni e formazione del personale 	Applicata	

Integrated Pollution Prevention and Control
Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals August
2007

§ 5.20	E' utilizzato il metodo suggerito dalle norme ISO 14001 2015- ISO 45001:2023 al fine di gestire tutte le deviazioni del processo chimico e del funzionamento degli impianti individuando le azioni correttive necessarie a rimuovere le cause delle derivazioni	Applicata	
§ 5.21	<p>a) misure organizzative Nello stabilimento Altergon è adottato un sistema di gestione integrato conforme alle norme ISO 9001, ISO 14001 e 45001 e certificato.</p> <p>b) Presenti sistemi di controllo di processo</p>	Applicata	
§ 5.22	<p>Lo stabilimento Altergon di Morra De Sanctis (AV) ha definito e mantiene attivo un Sistema di Gestione Ambientale che prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la definizione ed attuazione da parte della Direzione di una Politica di Salute, Sicurezza ed Ambiente; • una specifica fase di sviluppo, implementazione e continuo aggiornamento di procedure specifiche che permettono la completa attuazione degli obiettivi definiti dal Sistema di Gestione Ambientale; • la definizione di procedure nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale; • il controllo delle prestazioni e messa in atto di azioni correttive, mediante: <ul style="list-style-type: none"> - definizione di un Piano di Monitoraggio specifico unitamente all'elaborazione di un'Analisi Ambientale Iniziale per valutare la significatività degli aspetti ambientali collegati alle proprie attività; - implementazione di azioni correttive specifiche ed adeguatamente procedurale; - attuazione di specifiche procedure relative alla gestione di dati e documenti di sistema; - esecuzione di audit periodici per determinare se l'SGA è conforme alle disposizioni pianificate e mantenuto attivo in modo appropriato; • riesame della direzione per la definizione di obiettivi, traguardi e prestazioni ambientali nell'ambito dell'SGA. 	Applicata	

Documento di Riferimento: conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
BAT 1	<p>Lo stabilimento Altergon di Morra De Sanctis (AV) ha definito e man-tiene attivo un Sistema di Gestione Ambientale che prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la definizione ed attuazione da parte della Direzione di una Politicadi Salute, Sicurezza ed Ambiente; • una specifica fase di sviluppo, implementazione e continuo aggiorn-ramento di procedure specifiche che permettono la completa attuazione degli obiettivi definiti dal Sistema di Gestione Ambientale; • la definizione di procedure nell'ambito del Sistema di Gestione Am-bientale; • il controllo delle prestazioni e messa in atto di azioni correttive, me-diante: • o definizione di un Piano di Monitoraggio specifico unitamente all'elaborazione di un'Analisi Ambientale Iniziale per valutare la si-gnificatività degli aspetti ambientali collegati alle proprie attività; • o implementazione di azioni correttive specifiche ed adeguatamente procedurale; • o attuazione di specifiche procedure relative alla gestione di dati e documenti di sistema; • o esecuzione di audit periodici per determinare se l'SGA è conforme alle disposizioni pianificate e mantenuto attivo in modo appropriato; • riesame della direzione per la definizione di obiettivi, traguardi e prestazioni ambientali nell'ambito dell'SGA. • Il sistema di gestione integrato comprende quindi tutti gli aspetti in- dicati dalla lettera i) alla lettera xiv) 	Applicata	

Documento di Riferimento: conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
BAT 2	<p>In riferimento alla lettera:</p> <p>i) sono elaborati schemi semplificati di flusso dei differenti processi in cui sono indicate le origini delle emissioni, le equazioni di reazioni chimiche, flow chart e relazioni interne con indicazioni dei trattamenti e delle prestazioni;</p> <p>lettera ii) sono effettuati campionamenti periodici degli scarichi al fine di determinare i valori medi di concentrazione e i dati di bioeliminabilità (rapporto BOD/COD) ;</p> <p>iii) i valori di concentrazione e di carico di inquinanti per gli scarichi gassosi sono oggetto di monitoraggio come da Piano di Monitoraggio allegato alla presente istanza di AIA</p>	Applicata	
BAT 3	<p>E' presente un impianto di pretrattamento reflui che prevede ad oggi un trattamento preliminare e primario di tipo chimico-fisico mediante equalizzazione, l'eliminazione dei solidi mediante sedimentazione, neutralizzazione e disinfezione (la parte di impianto inerente il processo di chiariflocculazione non è attiva in quanto per l'impianto è stata fatta una messa in esercizio parziale come comunicato nel mese di marzo 2019) finale prima dell'invio all'impianto di depurazione consortile.</p> <p>L'impianto è oggetto di modifica in quanto si è valutato di aggiungere una sezione biologica preliminare, un'ulteriore vasca di equalizzazione ed il trattamento terziario mediante filtrazione a sabbia e carboni attivi.</p> <p>Come punto chiave di monitoraggio, viene monitorata la portata in ingresso ed uscita, sia alla sezione di pretrattamento biologiche (oggetto dell'istanza di AIA) che alla sezione di trattamento chimico ed in uscita allo scarico. Tutto il sistema è gestito in automatico dal PLC presente all'interno del quadro elettrico di comando e controllo. Gli strumenti di misura della portata monitorano in continuo il processo.</p>	Applicata	

Documento di Riferimento: conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
BAT 4	<p>L'azienda monitora gli scarichi quotidianamente ed affida il monitoraggio mensile ad un laboratorio di analisi esterno. In riferimento alla tabella indicata nella BAT 4 sono monitorati:</p> <p>TOC COD Soldi sospesi Totali Azoto totale Azoto inorganico totale Fosforo Totale Cr Cu Ni Pb Zn</p>	Applicata	
BAT 5	Calcolo delle emissioni in base a fattori di emissione convalidati periodicamente	Applicata	
BAT 6		Non applicabile	Ad oggi, non sono presenti potenziali sorgenti odorigene in azienda. E' previsto il progetto di installazione della sezione biologica dell'impianto di pre-trattamento <u>reflui, pertanto in merito all'applicabilità della BAT gli inconvenienti provocati da odori sono probabili.</u> l'azienda procederà ad una campagna di monitoraggio per verificare l'effettiva applicabilità della BAT
BAT 7	L'utilizzo di acqua è dovuto essenzialmente ai cicli di pulizia CIP eSIP. Per esigenze farmaceutiche viene utilizzata acqua purificata nel processo. E' presente un impianto di trattamento delle acque reflue di processo prima del conferimento in pubblica fognatura	Applicata	

Documento di Riferimento: conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
BAT 8	la rete di raccolta delle acque è di tipo separata per le acque reflue di processo e per le acque meteoriche. Per queste ultime è in funzione un impianto di trattamento di prima pioggia.	Applicata	
BAT 9	È presente un impianto di trattamento acque di prima pioggia. Per evitare emissioni incontrollate allo scarico in fognatura, è previsto da progetto un volume di accumulo preliminare per garantire la portata costante all'impianto di trattamento di tipo chimico-fisico. Inoltre è anche prevista l'implementazione di una sezione biologica di pretrattamento delle acque di processo aventi elevato carico organico (API- edificio C). Presente procedura che prevede la compartimentazione del flusso e l'arresto degli impianti	Applicata	
BAT 10	Applicata - c) per abbattere l'elevato carico organico dell'edificio C -API è in fase di implementazione un'ulteriore sezione di pretrattamento biologica dell'impianto di trattamento delle acque reflue, come da istanza di modifica dell'AIA - a) Negli impianti di manifattura farmaceutica, preventivamente al lavaggio, si effettua la raschiatura dei recipienti di lavorazione per l'invio a rifiuto delle componenti solide.	Applicata	
BAT 11	La strategia integrata è data dall'insieme di sistemi di trattamento dell'azienda (vedere BAT 10); inoltre il refluo uscente dall'impianto di trattamento è convogliato all'impianto di depurazione consortile ASI	Applicata	
BAT 12	Il trattamento finale delle acque reflue è attuato nell'ambito di una strategia integrata di gestione e trattamento delle acque reflue (cfr. BAT 10). Sono utilizzate le seguenti tecniche a) equalizzazione del refluo, b) neutralizzazione, c) separazione fisica/decantazione. In progetto: d) trattamento con fanghi attivi e) bioreattore a membrana; 9 nitrificazione/denitrificazione, i) sedimentazione j) filtrazione	Applicata	
BAT 13	Presente procedura rifiuti. Quando possibile i rifiuti sono destinati a recupero piuttosto che a smaltimento	Applicata	

Documento di Riferimento: conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
BAT 14	Effettuato ispessimento fanghi tramite operazioni di ricircolo. Grazie all'installazione delle Membrane MBR si stima di ottenere una maggiore efficienza depurativa e fanghi maggiormente stabilizzati	Applicata	
BAT 15		Non Applicata	Non sono presenti sorgenti confinate. Inoltre non è attuabile perché per il tipo di processo l'operatore si troverebbe a dover accedere ad aree confinate
BAT 16	Gli scarichi gassosi di processo sono trattati con le seguenti tecniche: - assorbimento: effettuata in corrispondenza dello scrubber - Edificio B - emissione E01 ; - Condensazione: effettuata in corrispondenza dei condensatori installati nel reparto API -edificio C; Ossidazione termica: presente post combustore installato asservito all'impianto di produzione cerotti a base solvente	Applicata	
BAT 17		Non Applicata	Non viene utilizzata la combustione in torcia
BAT 18		Non Applicata	Non viene utilizzata la combustione in torcia
BAT 19	Applicata - lettera c) sono scelte apparecchiature ad alta integrità - g) manutenzione e sostituzione tempestiva delle apparecchiature come da piano di manutenzione	Applicata	
BAT 20		Non Applicabile	Non sono presenti fonti di emissioni odorigene. È in corso l'istituzione di un gruppo di lavoro per iniziare a valutare la tipologia di campionamento (D.lgs 102/2020), l'azienda si sta attivando per i futuri campionamenti delle emissioni odorigene attese dall'installazione della sezione biologica

Documento di Riferimento: conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
			dell'impianto di depurazione. Il riesame delle possibili fonti odorigene viene effettuato periodicamente
BAT 21	Lettera a) il tempo di permanenza dei fanghi è ridotto al minimo. Lettera b) l'impianto di depurazione è di tipo chimico. Lettera c) Il trattamento aerobico è ottimizzato mediante idonei sistemi di aerazione e frequenti manutenzioni. Lettera i) L'azienda ha intenzione di installare un'ulteriore sezione biologica per il trattamento del carico organico derivante dall'Edificio C	Applicata	
BAT 22	non è ipotizzato nessun superamento dei valori di emissione acustica dell'ambiente circostante per le modifiche sostanziali previste. L'azienda ha effettuato una valutazione dell'impatto acustico previsionale complessiva delle modifiche - in fase di messa in esercizio dell'impianto sarà effettuata la valutazione di impatto acustico sulle misurazioni effettive per confermare le misurazioni all'interno. L'azienda ha implementato le seguenti misure per prevenire il rumore (rif. Valutazione previsionale di impatto acustico): >>Utilizzo di materiali fonoisolanti nei locali tecnici contenenti le attrezzature rumorose e localizzazione degli impianti rumorosi in aree confinanti con barriere e separati dal territorio circostante da notevoli distribuzioni di vegetazione In seguito alle misurazioni effettive l'azienda per ridurre le emissioni sonore valuterà l'applicazione di un piano di gestione rumore che comprenderà le lettere i) (azioni appropriate e cronoprogramma)- un protocollo per il monitoraggio del rumore e la lettera iv) programma di prevenzione	Applicata	

Documento di Riferimento: conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT), a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, sui sistemi comuni di trattamento/gestione delle acque reflue e dei gas di scarico nell'industria chimica -Maggio 2016			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
BAT 23	Applicata - b) misure operative di cui: controllo del rumore durante le fasi di manutenzione, ispezione e manutenzione delle apparecchiature, chiusura di porte e finestre, rinuncia delle attività rumorose di notte quando possibile; c) per l'installazione di nuove attrezzature si prediligono attrezzature a bassa rumorosità; e) gran parte delle sorgenti (es. UTA, chiller) di rumore sono confinate in ambienti chiusi	Applicata	

Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
BAT 1	<p>Lo stabilimento Altergon di Morra De Sanctis (AV) ha definito e mantiene attivo un Sistema di Gestione Ambientale che prevede:</p> <ul style="list-style-type: none"> • la definizione ed attuazione da parte della Direzione di una Politica di Salute, Sicurezza ed Ambiente; • una specifica fase di sviluppo, implementazione e continuo aggiornamento di procedure specifiche che permettono la completa attuazione degli obiettivi definiti dal Sistema di Gestione Ambientale; • la definizione di procedure nell'ambito del Sistema di Gestione Ambientale; • il controllo delle prestazioni e messa in atto di azioni correttive, mediante: <ul style="list-style-type: none"> o definizione di un Piano di Monitoraggio specifico unitamente all'elaborazione di un'Analisi Ambientale Iniziale per valutare la significatività degli aspetti ambientali collegati alle proprie attività; o implementazione di azioni correttive specifiche ed adeguatamente procedurale; o attuazione di specifiche procedure relative alla gestione di dati e documenti di sistema; o esecuzione di audit periodici per determinare se l'SGA è conforme alle disposizioni pianificate e mantenuto attivo in modo appropriato; • riesame della direzione per la definizione di obiettivi, traguardi e prestazioni ambientali nell'ambito dell'SGA. <p>Il sistema di gestione integrato comprende quindi tutti gli aspetti indicati dalla lettera i) alla lettera xiv)</p>	Applicata	
BAT 2	<p>è presente un inventario delle emissioni convogliate comprendenti le informazioni di dettaglio (punto i) ad iii) Sono elaborati flowchart di dettaglio dei processi produttivi indicanti per ogni processo produttivi (cerotti, Api) gli input ed output di processo in termini di emissioni in acqua, aria, rifiuti</p>	Applicata	

Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
BAT 3	<p>Per la gestione delle OTNOC</p> <ul style="list-style-type: none"> i) L'azienda si avvale di attrezzature soggette a manutenzione ordinaria costantee si impegna a sostituire quelle obsolete al fine di avere sempre attrezzature performanti. ii) Sono presenti sistemi di back up e sono presenti apparecchiature ad alta integrità iii) È predisposto ed attuato un piano di manutenzione iv) L'azienda effettua il monitoraggio delle emissioni e la registrazione di eventuali eventi v) Effettua il monitoraggio ed il controllo degli eventi e attua azioni correttive, quando necessario vi) Mantiene sempre aggiornato l'elenco delle attrezzature vii) Effettuati test ai sistemi di back up come da indicazioni del costruttore 	Applicata	
BAT 4	<p>Gli scarichi gassosi vengono trattati con tecniche di recupero e di abbattimento integrate con il processo. Nello specifico, ai flussi gassosi provenienti dalla fase di essiccamento del processo Acido Ialuronico si applicano tecniche di recupero mediante condensazione, mentre ai flussi gassosi provenienti dai processi plaster e tape si applicano tecniche di abbattimento ad umido o per combustione</p>	Applicata	
BAT 5	<p>Applicata –dove tecnicamente possibile ed economicamente conveniente l'azienda Alter-gon italia procede al trattamento combinato dei flussi di scarico gassosi</p> <p>La combinazione degli scarichi gassosi è effettuata tenendo conto della sicurezza dell'impianto (ad esempio, evitando concentrazioni prossime al limite di esplosività inferiore/superiore), nonché di fattori di carattere tecnico (ad esempio, compatibilità dei singoli flussi degli scarichi gassosi, concentrazione delle sostanze di cui sono composti), ambientale (ad esempio, massimizzando il recupero dei materiali o l'abbattimento degli inquinanti) ed economico (ad esempio, di- stanza tra diverse unità di produzione).</p>	Applicata	
BAT 6	<p>I sistemi di trattamento degli scarichi gassosi (scrubber- termo combustore, filtri a tessuto) sono soggetti a manutenzione preventiva e regolare come da piano di manutenzione</p>	Applicata	

Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note																				
BAT 7	Viene effettuato il monitoraggio degli scarichi gassosi derivanti dal processo (ad esempio pressione, temperatura) tramite sonde in continuo installate sulle apparecchiature di pro-cesso	Applicata																					
BAT 8	<p>Viene effettuato il monitoraggio delle emissioni convogliate alla frequenza indicata dalla tabella della BAT ed in conformità alle norme EN</p> <p>I camini i cui inquinante da monitorare è l'alcool etilico sono soggetti a campionamento annuale</p> <p>I camini i cui inquinanti da monitorare sono i COV:trimestrale</p> <p>I camini i cui inquinanti da monitorare sono gli NOx:semestrale</p> <p>I camini i cui inquinanti da monitorare sono SOV:annuale</p> <p>I camini i cui inquinanti da monitorare sono Polveri:annuale</p> <p>I camini i cui inquinanti da monitorare sono Polveri e glicole: annuale</p>	Applicata																					
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Sostanza</th> <th>Punto di emissione</th> <th>Frequenza minima da BAT</th> <th>Frequenza di Monitoraggio attuata</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Polveri</td> <td>E3-E4-"E01-COGE"</td> <td>annuale</td> <td>annuale</td> </tr> <tr> <td>NOx</td> <td>E7-E8-E9-E10-E11-E01-COGE"</td> <td>semestrale</td> <td>semestrale</td> </tr> <tr> <td>Alcol etilico</td> <td>E2-E14-E15-E45</td> <td>semestrale</td> <td>Annuale* come da nota tabella essendo un'emissione stabile la frequenza è ridotta ad una volta all'anno</td> </tr> <tr> <td>CO</td> <td>E01-COGE</td> <td>annuale</td> <td>semestrale* come da nota tabella essendo un'emissione stabile la frequenza è ridotta ad una volta all'anno</td> </tr> </tbody> </table>			Sostanza	Punto di emissione	Frequenza minima da BAT	Frequenza di Monitoraggio attuata	Polveri	E3-E4-"E01-COGE"	annuale	annuale	NOx	E7-E8-E9-E10-E11-E01-COGE"	semestrale	semestrale	Alcol etilico	E2-E14-E15-E45	semestrale	Annuale* come da nota tabella essendo un'emissione stabile la frequenza è ridotta ad una volta all'anno	CO	E01-COGE	annuale	semestrale* come da nota tabella essendo un'emissione stabile la frequenza è ridotta ad una volta all'anno
	Sostanza			Punto di emissione	Frequenza minima da BAT	Frequenza di Monitoraggio attuata																	
	Polveri			E3-E4-"E01-COGE"	annuale	annuale																	
	NOx			E7-E8-E9-E10-E11-E01-COGE"	semestrale	semestrale																	
Alcol etilico	E2-E14-E15-E45	semestrale	Annuale* come da nota tabella essendo un'emissione stabile la frequenza è ridotta ad una volta all'anno																				
CO	E01-COGE	annuale	semestrale* come da nota tabella essendo un'emissione stabile la frequenza è ridotta ad una volta all'anno																				

Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022

Bref o BAT conclusion	Misure adottate				Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
	COV	E12-E13	semestrale	annuale* come da nota tabella es- sendo un'emissionestabile la frequenzaè ridotta ad una volta all'anno		
	Glicole propilenico	E1	semestrale	annuale* come da nota tabella es- sendo un'emissionestabile la frequenzaè ridotta ad una volta all'anno		
	SOV classe I e classe II	E5-E6	semestrale	annuale* come da nota tabella es- sendo un'emissionestabile la frequenzaè ridotta ad una volta all'anno		
BAT 9	lettera a) assorbimento - effettuata in corrispondenza dello scrubber - Edificio B - emis- sione E01- lettera c) edificio C è presente un condensatore a fascio tubiero convenzionaleinstallato nel reparto API in corrispondenza del punto emissivo E02				Applicata	
BAT 10	Gli sfiati di stabilimento contenenti COV provengono dalla linea di produzione del cerotto "Tape" (base solvente) (punto di emissione E12) e il loro trattamento è effettuato me- diante termo ossidazione nell'impianto di combustione termica di tipo rigenerativo su masse ceramiche. Tale operazione è possibile, a regime, in autocombustione. Il combusti- bile ausiliario sarà utilizzato nella sola fase di avvio dell'apparecchiatura				Applicata	
BAT 11	Applicata –lettera b) assorbimento - effettuata in corrispondenza dello scrubber - Edificio B - emissione E01 - lettera d) Condensazione : edificio C è presente un condensatore a fa- scio tubiero convenzionale installato nel reparto API in corrispondenza del punto emissivo				Applicata	

Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note																																				
	<p>E02 - lettera e) ossidazione termica: presente post combustore installato asservito all'impianto di produzione cerotti a base solvente</p> <p>Le emissioni convogliate di COV emesse dall'azienda sono monitorate in corrispondenza dei camini</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin: 10px 0;"> <thead> <tr style="background-color: #e1f5fe;"> <th style="width: 10%;">N.Camino</th> <th style="width: 20%;">Impianto /macchina</th> <th style="width: 15%;">Impianto di abbattimento</th> <th style="width: 20%;">inquinante</th> <th style="width: 10%;">Limite emissivo [mg/Nm3]</th> <th style="width: 25%;">Limiti BAT-AEL tab 1 [mg/Nm3]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>e01</td> <td>r501 r502 r503 r504 v-512 v-513. sala preparazione lidocaina r581 r582 r583 v-517 v518</td> <td>scrubber</td> <td>glicole propilenico glicole butilenico</td> <td>61</td> <td>20*</td> </tr> <tr> <td>e12</td> <td>termocombustore</td> <td>termocombustore</td> <td>cov</td> <td>20</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>e14</td> <td>essiccatore fd-654 e fd- 601</td> <td>condensatore</td> <td>alcool etilico</td> <td>600</td> <td>20*</td> </tr> <tr> <td>e15</td> <td>essiccatore fd-677</td> <td></td> <td>alcool etilico</td> <td>600</td> <td>20*</td> </tr> <tr> <td>e45</td> <td>fermentatore fe 300b</td> <td>condensatore</td> <td>alcool etilico</td> <td>600</td> <td>20*</td> </tr> </tbody> </table> <p>I limiti emissivi sono coerenti con i livelli di emissioni associati alle BAT-AEL tab.1.1 per le emissioni di composti organici convogliati in atmosfera, fatta eccezione per i punti di emissione E01 -E14 ed E15 ed E45. Infatti in questo caso il limite di BAT-AEL non è applicabile perché si rientra nella nota 3 della tabella 1.1 e le emissioni derivano dalla fase di essiccazione del procedimento della produzione di API e quindi nella produzione di polimeri. Il limite di 600 mg/Nm³ inoltre è stato autorizzato con D.D D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018 per i camini E14-E15. Il camino E45 è da autorizzare come oggetto della modifica AIA.</p>	N.Camino	Impianto /macchina	Impianto di abbattimento	inquinante	Limite emissivo [mg/Nm3]	Limiti BAT-AEL tab 1 [mg/Nm3]	e01	r501 r502 r503 r504 v-512 v-513. sala preparazione lidocaina r581 r582 r583 v-517 v518	scrubber	glicole propilenico glicole butilenico	61	20*	e12	termocombustore	termocombustore	cov	20	20	e14	essiccatore fd-654 e fd- 601	condensatore	alcool etilico	600	20*	e15	essiccatore fd-677		alcool etilico	600	20*	e45	fermentatore fe 300b	condensatore	alcool etilico	600	20*		
N.Camino	Impianto /macchina	Impianto di abbattimento	inquinante	Limite emissivo [mg/Nm3]	Limiti BAT-AEL tab 1 [mg/Nm3]																																		
e01	r501 r502 r503 r504 v-512 v-513. sala preparazione lidocaina r581 r582 r583 v-517 v518	scrubber	glicole propilenico glicole butilenico	61	20*																																		
e12	termocombustore	termocombustore	cov	20	20																																		
e14	essiccatore fd-654 e fd- 601	condensatore	alcool etilico	600	20*																																		
e15	essiccatore fd-677		alcool etilico	600	20*																																		
e45	fermentatore fe 300b	condensatore	alcool etilico	600	20*																																		

BAT 12		Non Applicabile	Non sono presenti scarichi gas-osi contenenti cloro e/o composti clorurati, pertanto non si effettua il trattamento termico degli stessi. gli unici punti di emissione in cui sono presenti emissioni contenenti cloro e/o composti clorurati sono i punti E5-E6 collegati a cappe di laboratorio in cui il flusso di massa è inferiore alla soglia di rilevanza 0,005 kg/h.																																													
BAT 13		Non Applicata	Non è effettuato il recupero di materiali dagli scarichi gassosi di processo. Il recupero non è effettuato per le specifiche di qualità dei prodotti																																													
BAT 14	<p>Sono installati filtri a tessuto per l'abbattimento delle polveri Lettera c) I filtri installati sono stati scelti ed installati in funzione della granulometria, idonei ad abbattere la polvere in ingresso</p> <p>In tabella 1.3 sono riportati i BAT -AEL per le emissioni di polveri. Le polveri sono monitorate come inquinanti in corrispondenza dei camini. Per le polveri l'azienda si pone come limite di 5 mg/Nm³ congruente con i valori della tab 1.3</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>N.Camin o</th> <th>Impianto /macchina</th> <th>Impianto di abbattimento</th> <th>inquinante</th> <th>Limiti BAT- AEL tab 1.3 [mg/Nm³]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>E01</td> <td>r501 r502 r503 r504 v-512 v-513. sala preparazione lidocaina r581 r582 r583 v-517 v518</td> <td>scrubber</td> <td>Polveri</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>E03</td> <td>Fermentatore - Fe 300</td> <td>Filtro a manica</td> <td>Polveri</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>E46</td> <td>Fermentatore - Fe 300B</td> <td>Filtro a manica</td> <td>Polveri</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>E47</td> <td>fermentatore FE 3000B</td> <td>Filtro a manica</td> <td>Polveri</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>E48</td> <td>fermentatore FE 3000C</td> <td>Filtro a manica</td> <td>Polveri</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>E49</td> <td>fermentatore FE 3000D</td> <td>Filtro a manica</td> <td>Polveri</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>E01 COGE</td> <td>cogeneratore</td> <td></td> <td>Polveri</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>E51</td> <td>serbatoio V701 reparto garze, serbatoio V- 701A-Serbatoio V-702 - V-703A-Serbatoio V- 703-B -</td> <td>Filtro a manica</td> <td>Polveri</td> <td>5</td> </tr> </tbody> </table>	N.Camin o	Impianto /macchina	Impianto di abbattimento	inquinante	Limiti BAT- AEL tab 1.3 [mg/Nm ³]	E01	r501 r502 r503 r504 v-512 v-513. sala preparazione lidocaina r581 r582 r583 v-517 v518	scrubber	Polveri	5	E03	Fermentatore - Fe 300	Filtro a manica	Polveri	5	E46	Fermentatore - Fe 300B	Filtro a manica	Polveri	5	E47	fermentatore FE 3000B	Filtro a manica	Polveri	5	E48	fermentatore FE 3000C	Filtro a manica	Polveri	5	E49	fermentatore FE 3000D	Filtro a manica	Polveri	5	E01 COGE	cogeneratore		Polveri	5	E51	serbatoio V701 reparto garze, serbatoio V- 701A-Serbatoio V-702 - V-703A-Serbatoio V- 703-B -	Filtro a manica	Polveri	5	Applicata	
N.Camin o	Impianto /macchina	Impianto di abbattimento	inquinante	Limiti BAT- AEL tab 1.3 [mg/Nm ³]																																												
E01	r501 r502 r503 r504 v-512 v-513. sala preparazione lidocaina r581 r582 r583 v-517 v518	scrubber	Polveri	5																																												
E03	Fermentatore - Fe 300	Filtro a manica	Polveri	5																																												
E46	Fermentatore - Fe 300B	Filtro a manica	Polveri	5																																												
E47	fermentatore FE 3000B	Filtro a manica	Polveri	5																																												
E48	fermentatore FE 3000C	Filtro a manica	Polveri	5																																												
E49	fermentatore FE 3000D	Filtro a manica	Polveri	5																																												
E01 COGE	cogeneratore		Polveri	5																																												
E51	serbatoio V701 reparto garze, serbatoio V- 701A-Serbatoio V-702 - V-703A-Serbatoio V- 703-B -	Filtro a manica	Polveri	5																																												

BAT 15		Non Applicata	Non Applicata per gli inquinanti di processo. Inoltre le concentrazioni dei composti interessati nei gas di processo sono molto basse e il recupero comporterebbe un eccessivo consumo elettrico
--------	--	---------------	--

Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note
BAT 16	<p>E' è prevista l'installazione di un cogeneratore a metano, i cui limiti emissivi da rispettare entro il 1° Gennaio 2030 sono definitivi all'All.2 - D.lgs 138 del 2017, n. 183. Al fine di ridurre le emissioni di CO,NOx e SOx l'azienda attua la tecnica identificata dalla lettera a) – Scelta del combustibile. Il cogeneratore userà come combustibile il gas naturale.</p> <p>Per quanto riguarda i limiti di emissione associati ai BAT AEL per le emissioni di NOx la BAT prevede un limite di NOx derivanti da ossidazione termica di 130 mg/Nm³, mentre per il monossido di Carbonio non è previsto alcun limite BAT AEL.</p> <p>L'azienda si è imposta come limite per il cogeneratore identificato come punto di emissione in atmosfera E01 COGE un limite per gli NOx di 94 mg/Nm³, coerente con i BAT -AEL della BAT 4</p>	Applicata	
BAT 17		Non Applicata	Non viene utilizzata ammoniaca
BAT 18	<p>Non presenti emissioni di composti inorganici convogliate nell'atmosfera diverse da quelle indicate nella BAT 18 di cui</p> <ul style="list-style-type: none"> • diverse dalle emissioni di ammoniaca convogliate nell'atmosfera derivanti dall'uso della riduzione selettiva catalitica (SCR) o non catalitica (SNCR) per l'abbattimento delle emissioni di NOX; • diverse dalle emissioni di CO, NOX e SOX convogliate nell'atmosfera derivanti dal trattamento termico e diverse dalle emissioni di NOX convogliate nell'atmosfera provenienti da forni/riscaldatori di processo 	Non Applicabile	
BAT 19	<p>L'azienda attua un sistema di gestione per le emissioni diffuse di COV applicando quasitutte le indicazioni della BAT. Nello specifico: Stima della quantità di emissione diffusa</p> <ol style="list-style-type: none"> i) Monitoraggio delle emissioni diffuse mediante compilazione di bilancio di massa ii) Programma LDAR al momento non attuato data la dimensione e complessità dell'impianto iii) Istituito programma di rilevamento e riduzione delle emissioni fuggitive iv) Implementata ed aggiornata periodicamente banca dati emissioni fuggitive individuate nello stabilimento v) Riesame periodico LDAR: non applicato vi) Aggiornato il monitoraggio del programma di rilevamento. Sono attenzionate le apparecchiature soggette a manutenzione straordinaria e sostituzione 	Parzialmente Applicata	

BAT 20	Lettera a) uso di bilancio di massa-> piano gestioni solventi: bilancio di massa degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, della direttiva 2010/75/UE. Stima basata sulla differenza di massa degli input e degli output della sostanza nell'impianto/unità di produzione, tenendo conto della generazione e della distruzione della sostanza nell'impianto/unità di produzione.	Applicata	
BAT 21	Piano gestioni solventi: bilancio di massa degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, della direttiva 2010/75/UE, In particolare è Applicata la lettera:	Applicata	

Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion	Note															
	<p>a) Sono individuati e documentati gli input ed output di processo</p> <p>b) Viene attuato un sistema di tracciamento del solvente tramite software gestionaleViene registrati tutte le modifiche che hanno incidenza sul piano di gestione solventi come malfunzionamenti, modifiche alla portata dei gas (sostituzione ventilatori)</p>																	
BAT 22	<p>L'azienda monitora le emissioni fuggitive, derivanti dal sistema di piping e le emissioni dif-fuse di COV, come da piano di monitoraggio e riportato nella tabella seguente</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>descrizione</th> <th>Origine</th> <th>Modalità di prevenzione</th> <th>Frequenza di controllo</th> <th>Modalità di registrazione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Solventi organici</td> <td>condutture, recipientia tenuta, raccordi, valvole</td> <td>Adozione MTD- BAT di settore-Controllo indiretto mediante bilancio di massa</td> <td>annuale</td> <td>Cartaceo -Linea Guida ISPRA Seconda Emanazione Lettera H del Protocollo 18712/2011</td> </tr> <tr> <td>Solventi organici</td> <td>Parco solventi (serbatoi, aree di stoccaggio solventi)</td> <td>Adozione MTD- BAT di settore-Controllo chimicoanalitico dell'atmosfera presso aree di stoccaggio solventi</td> <td>annuale</td> <td>Cartaceo</td> </tr> </tbody> </table>	descrizione	Origine	Modalità di prevenzione	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione	Solventi organici	condutture, recipientia tenuta, raccordi, valvole	Adozione MTD- BAT di settore-Controllo indiretto mediante bilancio di massa	annuale	Cartaceo -Linea Guida ISPRA Seconda Emanazione Lettera H del Protocollo 18712/2011	Solventi organici	Parco solventi (serbatoi, aree di stoccaggio solventi)	Adozione MTD- BAT di settore-Controllo chimicoanalitico dell'atmosfera presso aree di stoccaggio solventi	annuale	Cartaceo	Applicata	
descrizione	Origine	Modalità di prevenzione	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione														
Solventi organici	condutture, recipientia tenuta, raccordi, valvole	Adozione MTD- BAT di settore-Controllo indiretto mediante bilancio di massa	annuale	Cartaceo -Linea Guida ISPRA Seconda Emanazione Lettera H del Protocollo 18712/2011														
Solventi organici	Parco solventi (serbatoi, aree di stoccaggio solventi)	Adozione MTD- BAT di settore-Controllo chimicoanalitico dell'atmosfera presso aree di stoccaggio solventi	annuale	Cartaceo														
BAT 23	<p>Applicata. Lettera a) l'applicabilità è limitata per vincoli operativi; b) le apparecchiature ad alta integrità sono selezionate, installate e sottoposte a manutenzione in base alle condizioni operative del processo; e) serraggio delle guarnizioni ed installazione di tappi ermetici; f) Sostituire le apparecchiature e/o le parti che presentano problemi di trafilamento; lettera i) sistema chiuso utilizzato nelle fasi di pulizia</p> <p>Viene rispettato e verificato nel piano gestione solventi, l'emissione diffusa di COV <5% (percentuale degli input di solventi)</p>	Applicata																
BAT 24		Non Applicata	Non si hanno prodotti poliolefinici															

Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref oBAT conclusion	Note
BAT 25		Non Applicata	Non si hanno prodotti poliolefinici
BAT 26		Non Applicata	Non Applicata in quanto rientra nelle Conclusioni sulle BAT per la produzione di cloruro di polivinile (PVC)
BAT27		Non Applicata	Non Applicata in quanto rientra nelle Conclusioni sulle BAT per la produzione di cloruro di polivinile (PVC)
BAT28		Non Applicata	Non Applicata in quanto rientra nelle Conclusioni sulle BAT per la produzione di cloruro di polivinile (PVC)
BAT29		Non Applicata	Non Applicata in quanto rientra nelle Conclusioni sulle BAT per la produzione di cloruro di polivinile (PVC)
BAT30		Non Applicata	Non Applicata in quanto rientra nelle Conclusioni sulle BAT per la produzione di cloruro di polivinile (PVC)
BAT31-32		Non Applicata	Non Applicata in quanto rientra nelle Conclusioni sulle BAT per la produzione di gomme sintetiche

Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref oBAT conclusion	Note
BAT 33-34-35-36		Non Applicata	Non Applicata in quanto rientra nelle Conclusioni sulle BAT per la produzione di viscosa con CS2

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti 20 punti di emissioni, dovute alle seguenti lavorazioni:

Le emissioni in atmosfera sono divise in:

- glicole e polveri: derivanti dalle emissioni per la preparazione delle soluzioni
- Polveri: Derivanti dalle fasi di processo di fermentazione
- Nox e CO Derivanti dalle Caldaie e dal nuovo impianto di Cogenerazione
- Alcol Etilico: Derivante dalle fasi di essiccamento

I sistemi di abbattimento per il contenimento degli inquinanti sono:

- Essiccatore topico comber
- Termocombustore
- Filtri a tessuto
- Scrubber
- Sistema Leanox
- Catalizzatore ossidante

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

C Tabella 11– Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

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]
E01	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Sala preparazione R501 R502 R503 R504 V-512 V-513. Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518	R501 R502 R503 R504 V-512 V-513. Sala Preparazione Lidocaina R581 R582 R583 V-517 V518	Scrubber	182	59.70	Polveri	0.64	0.00004	5280	5	0.001
							Glicole propilenico	0.10	0.000	5280	61	0.011
							Glicole Butilenico	0.10	0.000	5280	61	0.011
E02	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Da Dismettere										
E03	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Fermentazione	Fermentatore - Fe 300	Filtro a manica	90	7	Polveri	0.66	0.000	1980	5	0.0005
E04	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Fermentazione	Fermentatore - Fe 3000	Filtro a manica	230	0.6	Polveri	0.96	0.000	990	5	0.001
E07	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Utilities	Caldaia Sant'Andrea		2051	1572	NOx	20.30	0.002	1584	200	0.82
E08	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Utilities	Caldaia Sant'Andrea GTE 120		2051	1773	NOx	21.40	0.004	1584	200	0.82
E09	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Utilities	GE. Vap. Babcock 2500 HP		1956	1001	NOx	6.70	0.005	1584	200	0.787
E10	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Servizio di back up	GE. Vap. Babcock 1500 HP - Servizio di back up		6482	1960	NOx	0.38	0.001	0 Servizio di back up	200	0
E11	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Servizio di back up	Caldaia Ganioni Naval NPR 1500 -Servizio di back up		6294	1113	NOx	0.12	0.000	0 Servizio di	200	0

										back up		
E12	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018	Tape	termocombustore	termocombustore	6200	4041	COV	0.32	0.001	7920	20	0.248
E13	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018		Bypass emergenza postcombustore		3000	\		\	\	\	\	\
E14	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018		Essiccatore FD-654 e FD- 601	Condensatore	500	\	ALCOOL ETILICO	\	\	3201	600	0,3
E15	D.D AIA nr. 12 del 18/04/2018		Essiccatore		30	\	ALCOOL ETILICO	\	\	2640	600	0,02
E45	Da autorizzare		Essiccatore FD-677	Condensatore	250	\	ALCOOL ETILICO	\	\	1353	600	0.15
E46	Da autorizzare		fermentatore FE 300B	Filtro a manica	90	\	Polveri	\	\	1320	5	0.0005
E47	Da autorizzare		fermentatore FE 3000B	Filtro a manica	230	\	Polveri	\	\	990	5	0.0012
E48	Da autorizzare		fermentatore FE 3000C	Filtro a manica	230	\	Polveri	\	\	1650	5	0.0012
E49	Da autorizzare		fermentatore FE 3000D	Filtro a manica	230	\	Polveri	\	\	1650	5	0.0012
E1 COGE	Determina n.2777 del 14/12/2023	cogeneratore	(motori fissi alimentati a combustibili gassosi-gas naturale) di 2,8MW termici, 1,2 MW Elettrici	Catalizzatore ossidante	8415	\	CO	\	\	7920	114	0.959
				Sistema Leanox	8415	\	NOx	\	\	7920	94	0.791
				-	8415	\	Polveri	\	\	7920	14	0.118
E51	Da autorizzare	Reparto Garze	serbatoio V701 reparto garze, serbatoio V-701A-Serbatoio V-702 - V-703A-Serbatoio V-703-B -	Filtro a manica	150	\	Polveri	\	\	2640	5	0.0008

C.1.1.1 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

C.1.1.2 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

I punti di emissione convogliati sono relativi essenzialmente ai seguenti processi:

- Caldaie a metano-cogeneratore
- Fermentatori
- Essiccatori
- Sfiati di processo serbatoi

In merito ai valori di emissione da rispettare in caso di interruzione e successiva riaccensione dell'impianto si può affermare che:

- Per tutti gli impianti degli essiccatori l'emissione di alcohol etilico si genera durante il processo produttivo per il funzionamento di ventilatori di estrazione dell'aria. Per la tipologia di funzionamento dei suddetti ventilatori non vi sono fenomeni particolari per cui né in fase di avviamento, né in fase di fermata possono generarsi valori di concentrazione superiori di quelli a regime. Pertanto i valori da rispettare in fase di riaccensione sono considerati coincidenti con i valori a regime.
- Per i punti di emissione relativi alle caldaie ed al nuovo impianto di cogenerazione gli NOx sono emessi dalle 4 caldaie, alimentate a metano. Si sottolinea che le caldaie collegate ai punti di emissione E10 ed E11 sono utilizzate esclusivamente come back-up.

Per la tipologia di impianto, il raggiungimento della funzionalità a regime non è da considerarsi immediata, avviene infatti una prima fase di combustione, seppure breve, in cui la concentrazione di inquinanti emessi è maggiore di quelli attesi a regime. Tuttavia si sottolinea che l'alimentazione a metano, il cui impatto in termine di

inquinanti emessi, è meno rilevante rispetto ad altri tipi di comburente, tranquillizza circa questo aspetto.

- Per le emissioni di polveri derivanti dai Fermentatori e dagli sfiati di processo dei Serbatoi non vi sono fenomeni particolari per cui né in fase di avviamento, né in fase di fermata possono generarsi valori di concentrazione superiori di quelli a regime

C.1.2 Acqua

C.1.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della è presente uno scarico idrico derivante dallo scarico delle acque reflue e di processo che la azienda effettua SF1 Nello stesso scarico, prima di confluire nel collettore fognario di Avellino sono/non sono scaricate le acque meteoriche che insistono sull'insediamento industriale.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per quanto tecnicamente possibile, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.

L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

C.1.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

C.1.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

C.1.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di **Morra de Sanctis** e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

C.1.3 Rumore

C.1.3.1 Valori limite

Il Comune di **Morra de Sanctis** non risulta attualmente dotato di un Piano di Zonizzazione Acustica ai sensi della Legge. 447/95.

Lo stabilimento della ditta ricade interamente all'interno dell'area industriale ASI, che può essere assimilata a Zona Esclusivamente Industriale, ai sensi del D.P.C.M. 01/03/1991

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

C.1.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

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

C.1.3.3 Prescrizioni generali

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

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di Morra De Sanctis (AV) e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino

C.1.4 Suolo

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

C.1.5 Rifiuti

C.1.5.1 Prescrizioni generali

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

- calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la
- o) formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
 - p) Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

C.1.5.2 Ulteriori prescrizioni

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

C.1.6 Monitoraggio e controllo

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

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse all'competente UOD, al Comune di Morra de Sanctis (AV) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

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

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

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

C.1.7 Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

C.1.8 Gestione delle emergenze

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

C.1.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

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

SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI¹

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fasedi utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità kg]	[u.m.]
1	ETANOLO (Anidro)	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da CL Inventory Classificazione armonizzata	H225 - H319	Etanolo	2022	1036877,10	LITRI
2	ACIDO TRICLOROACETICO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da CL Inventory Classificazione armonizzata	H314 - H400 - H410	Acido tricloroacetico	2022	15177,80	KG
3	CELITE	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Diatomaceous earth, flux calcined	2022	7383,92	KG
4	SODIO IDROSSIDO IN SCAGLIE/PERLE	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da CL Inventory Classificazione armonizzata	H314-H290	Sodio idrossido	2022	30746,64	KG

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fasedi utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità kg]	[u.m.]
5	CARBONE ATTIVO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da CL Inventory	Non pericoloso	Carbone attivo	2022	942,12	KG
6	CLORURO DI SODIO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Cloruro di sodio	2022	12136,12	KG
7	ACIDO CLORIDRICO 2M	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da CL Inventory Classificazione armonizzata	H290	Acido cloridrico	2022	3171,38	LITRI
8	MANGANESE SOLFATO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	H373 – H411- H318-H332	Manganese solfato	2022	952,00	KG
9	RAME SOLFATO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	H302- H318 – H410	Rame solfato	2022	89,00	KG

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fasedi utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità kg]	[u.m.]
10	POTASSIO SOLFATO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Potassio solfato	2022	275,06	KG
11	SODIO FOSFATO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Sodio fosfato	2022	22802,38	KG
12	ZINCO CLORURO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	H400 – H302 – H410 – H314- H318-H335	Zinco cloruro	2022	88,00	KG
13	SORBITOLO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da SDS	N/A	Sorbitolo	2022	390371,02	KG
14	GELATINA	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Gelatina	2022	19783,44	KG

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fasedi utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità kg]	[u.m.]
15	DALIN	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da SDS	H317-H319	Benzyl salicilate	2022	174,14	KG
16	CMC - CARBOSSIME TILCELLULOSA	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Carbossimetil cellulosa	2022	42248,90	KG
17	ALLUMINIO GLICINATO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da CL Inventory	H315-H319-H335	Alluminio glicinato	2022	3287,22	KG
18	BUTILENGLICOLE	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da SDS	N/A	1,3 Butilenglicole	2022	83242,17	KG
19	DHEP	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	H301	(Hydroxy-2-ethyl)-1-pyrrolidine diclofenac salt	2022	11962,29	KG

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fasedi utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità kg]	[u.m.]
20	PROPILENGLICOLE	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da SDS	N/A	Propilenglicole	2022	39316,12	KG
21	CAOLINO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Caolino	2022	29848,26	KG
22	KOLLIDON - POVIDONE	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Polivinil pirrolidone	2022	17152,55	KG
23	ACIDO TARTARICO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	H318	Acido tartarico	2022	8682,24	KG
24	PROPILPARAIDROSSIBENZOATO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Propil-4-paraidrossibenzoato	2022	561,75	KG

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fasedi utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità kg]	[u.m.]
25	METILPARAIDROSSIBENZOA TO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	H411	Metil-4-paraidrossibenzoato	2022	1109,28	KG
26	SODIO POLIACRILATO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Sodio poliacrilato	2022	48393,71	KG
27	TNT	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Poliestere nontessuto	2022	1531122,00	METRI
28	INTERLEAVE	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Cartone	2022	1511079,00	METRI
29	EDTA	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	H332 - H373	Ethylenediaminetetraacetic acid, disodium salt	2022	1387,94	KG

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fasedi utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità kg]	[u.m.]
30	TITANIO BLOSSIDO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Titanio biossido	2022	4377,26	KG
31	ALCOOL ISOPROPILICO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da CL Inventory Classificazione armonizzata	H225 - H319 - H336	Alcool isopropilico	2022	3115,00	LITRI
32	LIDOCAINA	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	H302	Lidocaina	2022	12838,58	KG
33	ACIDO POLIACRILICO 20 %	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da SDS	H315-H318	Acido poliacrilico, Acqua	2022	25422,07	KG
34	ALCOOL POLIVINILICO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Alcool polivinilico 94 % Metanolo 1,5 %	2022	1049,68	KG

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fasedi utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità kg]	[u.m.]
35	GLICERINA	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOL/LIQ	da SDS	N/A	Glicerolo	2022	46544,56	KG
36	UREA	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Urea	2022	8576,22	KG
37	MENTOLO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da CL Inventory	H315 - H319	2-isopropyl-5-methylcyclohexanol	2022	103,28	KG
38	WINTERGREEN OIL	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da CL Inventory	H302-H317-H411	Salicilato di metile Eucaliptolo 0,35 - 0,40 %	2022	81,31	KG
39	SPAN 80	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da SDS	N/A	n.d.	2022	0,00	KG

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fasedi utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità kg]	[u.m.]
40	ASTUCCI	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Cartoncino	2022	8942229,00	NR.
41	FOGLI ILLUSTRATIVI	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Carta	2022	8892941,00	NR.
42	DICLOFENAC SODICO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	H301-H372-H411	Diclofenac sale sodico	2022	0,00	KG
43	EUDRAGIT E100	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	H411	Aminoalkyl acrylic polymer	2022	10,16	KG
44	CITHROL 6 MS	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Ethoxy(12) stearate	2022	0,00	KG

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fasedi utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità kg]	[u.m.]
45	PIROXICAM	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	H301 - H360d - H372	Piroxicam	2022	46,76	KG
46	ACETONE	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da CL Inventory Classificazione armonizzata	H225 - H319 - H336- EUH066	Acetone	2022	3670,00	KG
47	LOCTITE - DUROTAK	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da SDS	Non pericoloso	Propan-2-olo; Etilacetato; Naphta, hydrotreated light; n- Heptano; Vinyl acetato; Toluene; Metilcicloesano ; Pentano-2,4- dione; Aluminium tris(2,4pentadio anto-O,O')	2022	4772,09	KG
48	ACETATO DI ETILE	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da CL Inventory Classificazione armonizzata	H225 - H319 - H336	Acetato di etile	2022	6745,79	KG

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fasedi utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità kg]	[u.m.]
49	NITROGLICERINA 23% IN DUROTAK	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da SDS	H225 – H319 – H315 – H336 – H361f – H373 – H301- H304-H310- H411	Acetato di etile; Nitroglicerina; Propan-2-olo; n-Esano; Toluene; Acetilacetato di alluminio; 2,4 pentadione; 2-etilesilacrilato	2022	7506,61	KG
50	SILDENAFIL CITRATO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da CL Inventory Classificazione armonizzata	H315 - H319 - H335	Sildenafil citrato	2022	251,70	KG
51	MALTODESTRINA - GLUCIDEX	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Maltodestrina	2022	493,76	KG
52	SUCRALOSIO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Sucralosio	2022	6,54	KG
53	AROMA LIMONE	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma	SOLIDO	da SDS	N/A	(R)-P-Mentha-1,8-Diene 0,5 - 1,0 %	2022	19,46	KG

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fasedi utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità kg]	[u.m.]
		<input type="checkbox"/> ms	<i>mobili</i>	<input type="checkbox"/> ms							
54	AROMA POMPELMO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> <i>serbatoi</i> <input checked="" type="checkbox"/> <i>Recipienti mobili</i>	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	(R)-P-Mentha-1,8-Diene 3 - 5 %	2022	18,83	KG
55	POLIVINILAC ETATO DISPERSIONE	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> <i>serbatoi</i> <input checked="" type="checkbox"/> <i>Recipienti mobili</i>	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da SDS	N/A	1,2-benzisotiazol-3(2H)-one < 0,05%	2022	0,00	KG
56	INDIGOTINA	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> <i>serbatoi</i> <input checked="" type="checkbox"/> <i>Recipienti mobili</i>	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	n.d.	2022	170,01	KG
57	POLISORBATO 20	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> <i>serbatoi</i> <input checked="" type="checkbox"/> <i>Recipienti mobili</i>	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da SDS	N/A	Polisorbato-tween 20	2022	1760,27	KG

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API -PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fasedi utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità kg]	[u.m.]
58	PROPILENGLI COLE MONOCAPRIL ATO	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbat oi <input checked="" type="checkbox"/> Recipi enti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da SDS	N/A	Propilen glicole monocaprilato	2022	0,00	KG
59	OLIO ESSENZIALE PINO SILVESTRE	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbat oi <input checked="" type="checkbox"/> Recipi enti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da SDS	H226- H315- H319- H317- H304-H411	ALPHA- Pinene, Beta- Pinene, D- Limonene, Delta-3-Carene, (+/-) Canfene, Beta- Caryophyllene	2022	0,00	KG
60	OLIO ESSENZIALE PINO PUMILIO	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbat oi <input checked="" type="checkbox"/> Recipi enti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da SDS	H226- H315- H319- H317- H304-H411	Alpha-Pinene, D-Limonene, Fellandrene, Beta- caryophyllene, Para Cimene	2022	0,00	KG
61	OLIO ESSENZIALE TIMO BIANCO	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbat oi <input checked="" type="checkbox"/> Recipi enti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da SDS	H302- H314- H317-H411	Timolo, Carvacrolo, Para Cimene, Beta- caryophyllene, Linalolo, Beta- Mircene, Tertinen-4-olo, Borneolo, D- Limonene, Alpha-Pinene	2022	0,00	KG

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fasedi utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità kg]	[u.m.]
62	OLIO ESSENZIALE EUCALIPTUS GLOBULUS	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da SDS	H226-H315-H319-H317-H304-H411	Eucaliptolo, Alpha-Pinene, D-Limonene, Gamma-Terpinene, Para Cimene	2022	0,00	KG
63	ACETILACETONATO DI ALLUMINIO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	H300-H315-H319-H335	Acetilacetato di alluminio	2022	0,00	KG
64	BITREX - Denatonium Benzoate	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	H302-H332-H318-H412	Denatonium Benzoate	2022	0,00	KG
65	CANFORA SINTETICA	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	H228-H302-H332-H371	Canfora	2022	0,00	KG
66	PROGESTERONE	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	H332-H302-H312-H351-H360d	Progesterone	2022	0,00	KG

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fasedi utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità kg]	[u.m.]
67	CICLODESTRI NA ORAL GRADE	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbat oi <input checked="" type="checkbox"/> Recipi enti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Ciclodestrina	2022	0,00	KG
68	COPOVIDONE	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbat oi <input checked="" type="checkbox"/> Recipi enti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Polivinil pirrolidone	2022	0,00	KG
69	AROMA CREAM LEMON	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbat oi <input checked="" type="checkbox"/> Recipi enti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	H412	D-Limonene, Betapinene, Vanillina, Citral, Alpha- Pinene	2022	0,00	KG
70	GLICEROL MONOLEATO	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbat oi <input checked="" type="checkbox"/> Recipi enti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO	da SDS	N/A	Glicerolo monoleato	2022	0,00	KG
71	OSSIDO FERRO ROSSO	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbat oi <input checked="" type="checkbox"/> Recipi enti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Ossido di ferro rosso	2022	0,00	KG

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fasedi utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità kg]	[u.m.]
72	MANNITOLO	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Mannitolo	2022	0,00	KG
73	HANa (IALURONATO DI SODIO DI PRODUZIONE ALTERGON)	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO	da SDS	N/A	Ialuronato di sodio	2022	2,52	KG
74	BDDE - BUTANEDIOL-DIGLYCIL-ETHER	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	liquido	da SDS	H302-H332-H312-H315-H319-H317-H412	Butanediol-diglycil-ether	2022	172,70	KG
75	DICLORO ISOCIANURATO 56%	<input type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	solido	da SDS	H302-H335-H319-H400-H410	DICLORO ISOCIANURATO 56%	2022	150	KG
76	ACIDO SOLFORICO AL 50%	<input type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> Recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> m <input type="checkbox"/> p <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	liquido	da SDS	H290-H314-H318	ACIDO SOLFORICO AL 50%	2022	150	KG

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto /fasedi utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità kg]	[u.m.]
77	ANTISCHIU A - Erdef BW 30 Special	<input type="checkbox"/> m <input checked="" type="checkbox"/> p <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbat oi <input checked="" type="checkbox"/> Recipi enti mobili	<input type="checkbox"/> m <input checked="" type="checkbox"/> p <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	liquido	da SDS	N/A	da SDS N/A	2022	100	KG
78	AZOTO	<input type="checkbox"/> m <input checked="" type="checkbox"/> p <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbat oi <input type="checkbox"/> Recipi enti mobili	<input type="checkbox"/> m <input checked="" type="checkbox"/> p <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	liquido	da SDS	H280	da SDS N/A	2022	196680	L

¹ - **Nota Bene:** la compilazione della presente tabella presuppone che le schede di sicurezza dei singoli prodotti siano tenute presso lo stabilimento ed esibite su richiesta;

² - Indicare la tipologia del prodotto, accorpendo - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare “prodotti vernicianti a base solvente”, nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

³ - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

⁴ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

⁵ - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO

Quantitativi totali di materie prime utilizzate			
Descrizione	Quantità annue utilizzate		
	<i>[anno di riferimento]</i>	<i>[quantità]</i>	<i>[u.m.]</i>
Materie prime lavorate	Quantitativo presunto sulla base dei dati di consumo 2022 e sui dati di produzione futuri previsti		
Materiale di supporto (Tessuto Non Tessuto e Interleave)	Quantitativo presunto sulla base dei dati di consumo 2022 e sui dati di produzione futuri previsti		
Materiale di confezionamento (Astucci, Fogli illustrativi)	Quantitativo presunto sulla base dei dati di consumo 2022 e sui dati di produzione futuri previsti		

(*) Si specifica che le composizioni, le caratteristiche di pericolo ed i consigli di prudenza sono riportati sulle rispettive schede di sicurezza, disponibili in stabilimento.

(**) Materie prime API –PRODUZIONE IALURONATO DI SODIO


SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO¹

Fonte	Volume acqua totale annuo <small>anno di riferimento 2022</small>		Consumo medio giornaliero <small>anno di riferimento 2022</small>	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto	93537	NA	398,03	NA
Pozzo				
Corso d'acqua				
Acqua lacustre				
Sorgente				
Altro (riutilizzo, ecc.)				

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