



SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
Organic fine Chemicals\ Speciality Inorganic Chemicals	Rif. Allegato Y2 – Valutazione integrata Ambientale	Rif. Allegato Y2 – Valutazione integrata Ambientale	
Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document on Best Available Techniques for the Production of Speciality Inorganic Chemicals August 2007	Rif. Allegato Y2 – Valutazione integrata Ambientale	Rif. Allegato Y2 – Valutazione integrata Ambientale	
Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022	Rif. Allegato Y2 – Valutazione integrata Ambientale	Rif. Allegato Y2 – Valutazione integrata Ambientale	
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	Rif. Allegato Y2 – Valutazione integrata Ambientale	Rif. Allegato Y2 – Valutazione integrata Ambientale	

Allegati alla presente scheda²

Relazione Valutazione integrata ambientale	Y2
...	Y...

Eventuali commenti

Nell'Allegato Y2 è riportata la valutazione integrata ambientale e l'analisi della BAT applicabili allo stabilimento e le note in merito all'applicazione delle stesse.
 In merito all'applicazione delle migliori tecniche disponibili di gestione degli aspetti ambientali si segnala che nello stabilimento Altergon Italia vengono attentamente monitorati tutti gli indicatori di impatto individuati. Per il dettaglio si rimanda al piano di monitoraggio e controllo

* Applicata, non applicata, non applicabile .

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



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

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

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

2/2

fonte: <http://burc.regione.campania.it>



Altergon Italia Srl

Via Zona Industriale, Morra De Sanctis, AV 83040



Istanza di modifica sostanziale A.I.A rilasciata con decreto N.794 del 23/10/2015; successivamente integrata con decreto N.12 del 18/04/2018 di modifica non sostanziale.

SCHEDA D
Allegato Y2
Valutazione Integrata Ambientale

Regione Campania
Data: 10/06/2024 07:58:32, PG/2024/0285580



Altergon Italia
Istanza di modifica sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale
rilasciata con D.D. 794 del 23/10/2015, aggiornata con D.D n.12 del
18/04/2018

VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Ed. 1 rev.1 del 29/02/2024

Documento predisposto da Ing. Diego Cerra e Ing. Antonella D’Amico

I tecnici della Solve consulting,

Firma



ORDINE DEGLI INGEGNERI DELLA PROVINCIA DI SALERNO
DOTT. ING.
CERRA DIEGO
ISCRITTO ALL'ALBO
PROFESSIONALE
COL. N. 10419



ORDINE DEGLI INGEGNERI DELLA PROVINCIA DI SALERNO
Dott. Ing.
ANTONELLA D'AMICO
N. 7537 SEZ. A
Civile ed Ambientale

ISO 45001 - ISO 14001 – EMAS – ISO 50001 - ISO 9001 - ISO 22000 – BRC – IFS- ISO 27001 - SA 8000 - D.LGS 81/2008
VALUTAZIONE RISCHI - PREVENZIONE INCENDI - MISURAZIONI – ANALISI DI LABORATORIO – PERIZIE TECNICO LEGALI – CONSULENZE – AUTORIZZAZIONI



indice del documento

1. PREMESSA	3
1.1. Riferimenti cogenti	3
1.2. Linee guida	3
2. VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE	4
2.1. Analisi impatti ambientali	4
2.2. Organic Fine chemicals	7
2.3. Speciality Inorganic Chemicals August 2007	31
2.4. 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	37
2.5. Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022	44
Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per i sistemi comuni di gestione e trattamento degli scarichi gassosi nell'industria chimica -Dicembre 2022	44
2.6. prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili	53
2.7. assenza di fenomeni di inquinamento significativi	53
2.8. produzione di rifiuti evitata o operato il recupero o l'eliminazione	53
2.9. utilizzo efficiente dell'energia	53
2.10. prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze;	53
2.11. Adeguato ripristino alla cessazione dell'attività	53



1. PREMESSA

Con incarico da parte di Altergon Italia, la Solve Consulting s.r.l. ha ricevuto il mandato di elaborare una valutazione integrata ambientale dell'impianto medesimo; con lo scopo di procedere alla modifica non sostanziale dell'A.I.A in vigore.

Il presente documento risponde a quanto previsto nella parte quarta della relazione tecnica, così come riportato nella guida alla predisposizione e presentazione della domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale-aggiornamento n.3 – Novembre 2016

1.1. Riferimenti cogenti

- DECRETO LEGISLATIVO-18 febbraio 2005 n.59, Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento.
- DECRETO LEGISLATIVO 152/2006 -Norme in materia ambientale.

1.2. Linee guida

- Guida alla predisposizione e presentazione della domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale-aggiornamento n.3 – Novembre 2016



2. VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

L'azienda Altergon Italia ha effettuato la seguente valutazione integrata ambientale sulla base del principio dell'approccio integrato, del ricorso alle migliori tecniche disponibili, della considerazione delle condizioni ambientali locali, e sui principi generali dell'IPPC:

- prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili;
- assenza di fenomeni di inquinamento significativi;
- produzione di rifiuti evitata o operato il recupero o l'eliminazione;
- utilizzo efficiente dell'energia;
- prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze;
- adeguato ripristino del sito alla cessazione dell'attività.

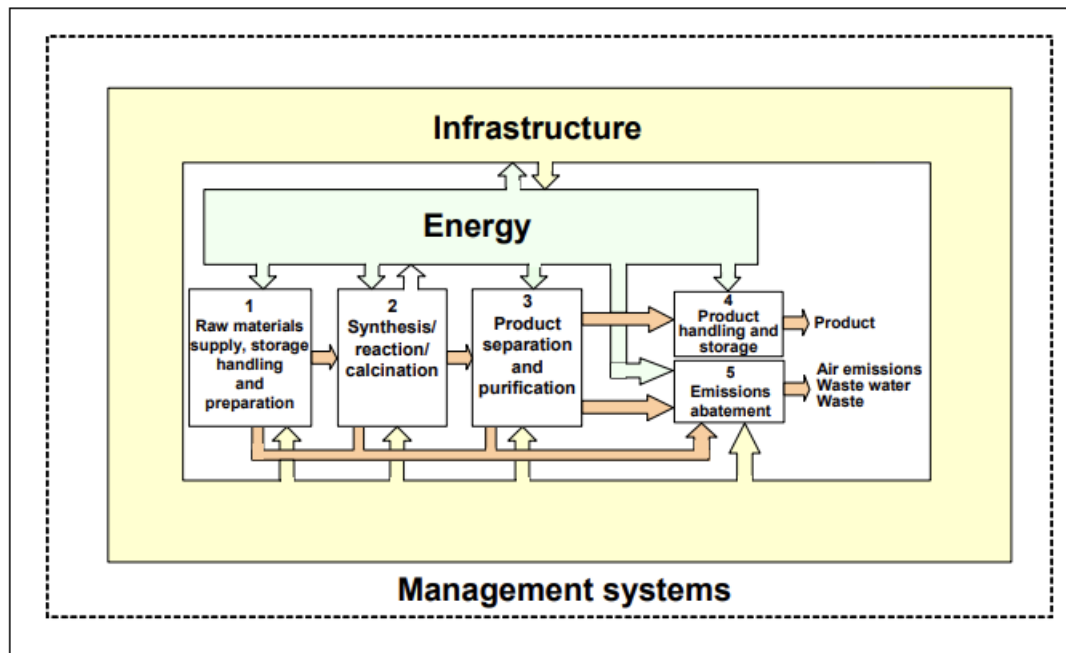
L'azienda Altergon Italia, non effettua le attività descritte di seguito:

- Combustione olii usati
- Smaltimento di effluenti zootecnici
- Stoccaggio rifiuti conto terzi
- Discarica rifiuti pericolosi e non pericolosi
- Recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi
- Incenerimento rifiuti
- Raccolta e stoccaggio olii usati
- Rigenerazione olii usati

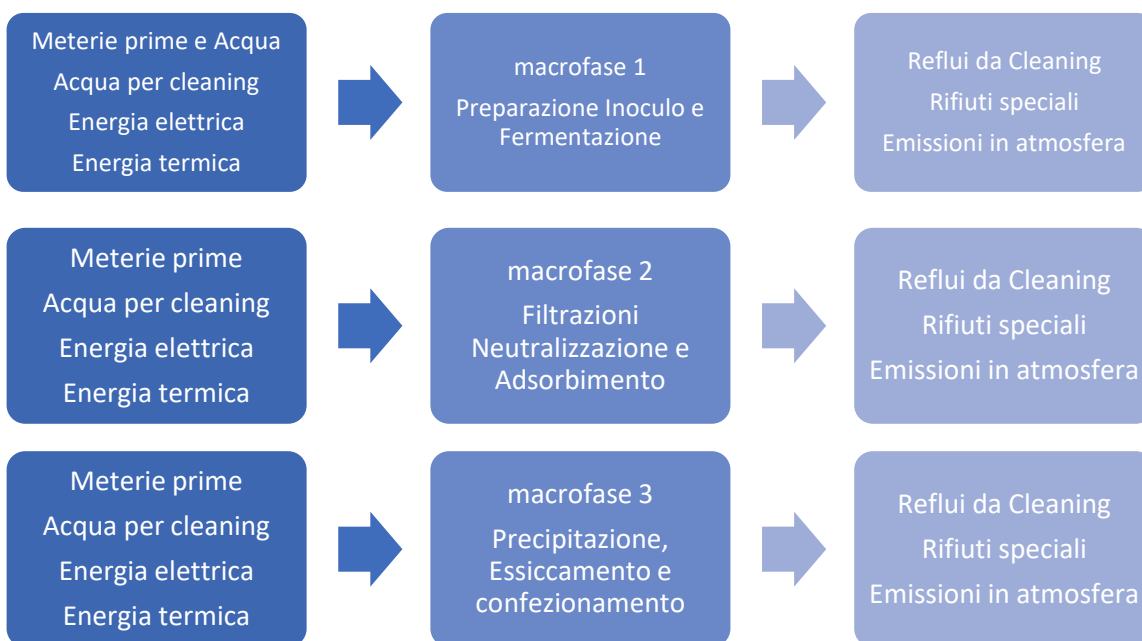
2.1. Analisi impatti ambientali

Per l'analisi degli impatti ambientali si è fatto riferimento al documento "Speciality Inorganic Chemicals"- August 2007, nel quale vengono descritti ed analizzati in termini di impatti ambientali i principali processi produttivi dell'industria chimica.

Per l'analisi degli impatti ambientali è fondamentale capire il processo. Nel documento "Speciality Inorganic Chemicals" è riportata la presentazione schematica generale di un processo di sintesi che ben si adatta al processo di produzione di acido ialuronico di produzione della ditta:



Sulla base della figura precedente, si è analizzato il processo produttivo della ditta Altergon per l'attività IPPC di acido ialuronico:



Dallo schema precedente si evince che gli impatti ambientali significativi riguardano le emissioni in atmosfera, ed il consumo idrico.

Per l'individuazione delle BAT di settore si è fatto riferimento ai seguenti documenti:

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





- 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
- Organic Fine chemicals – 2006
- Spaciality Inorganic Chemicals -2007

La Altergon Italia applica già moltissime delle tecnologie di cui al suddetto documento; gli aspetti degni di attenzione risultano essere il significativo **consumo di energia elettrica** e di **emissioni in atmosfera**, relativamente alla produzione di acido ialuronico (API -attività IPPC 4.5)

Tutti gli altri impatti presenti risultano deboli.



Lo stabilimento ha valutato la propria posizione nei confronti delle BAT (best available techniques), di tutti gli impatti ambientali:

2.2. Organic Fine chemicals

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> <ul style="list-style-type: none">1)materiali2)problemi tecnologici <p>Nell'ottica della prevenzione l'azienda attua:</p> <ul 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 processi3)Per la gestione degli aspetti ambientali e di sicurezza applicabili effettua periodicamente la verifica di conformità legislativa4)Effettua la gestione delle problematiche e dei possibili trattamenti5)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 massimizzare 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</p> <p>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 al 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 applicabile. 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 Applicabile	<p>La BAT non applicabile in quanto non sono effettuate reazione 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> <ul style="list-style-type: none">a) Misure organizzative: implementate procedure di sicurezza nel SdGb) Progettazione dei sistemi di controllo <p>Sono presenti, installati e mantenuti dispositivi di controllo delle reazioni di processo</p> <ul style="list-style-type: none">d) Per il tipo di processo non sono presenti raffreddamenti di emergenzae) Tutte le apparecchiature sono resistenti alle pressioni di processof) Presenti valvole di scarico pressione

Regione Campania
Data: 10/06/2024 07:58:32, PG/2024/0285580



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> <ul style="list-style-type: none">a) utilizzo di apparecchiature chiuse e sigillateb) la ventilazione (installate nuove UTA)c) Tutte le apparecchiature di processo nelle quali si utilizzano VOC (alcol etilico, etanolo, acetato ec..) sono inertizzate con azotod) 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.e) Tutti i condensatori sono collegati ad un serbatoio a sistemi di recupero della frazione liquida.f) Quando possibile e tecnicamente possibile si adotta il flusso a gravità anziché le pompe per minimizzare le emissioni fuggitiveg) 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>le acque meteoriche che possono essere contaminate sono comunque canalizzata nella vasca di rilancio. In caso di caso contaminazione sono smaltite come rifiuto.</p> <p>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> <ul style="list-style-type: none">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 perditeb) tutti i rifiuti sono stoccati nell'area deposito temporaneo rifiuti, sotto tettoiac) tutti i pozzetti di ispezione della rete delle acque reflue di stabilimento sono regolarmente ispezioni e mantenutid) è presente un piano di manutenzione interna per la gestione dei serbatoie) sono presenti in stabilimento kit anti sversamento di soluzione idonea al liquido da trattaref) la verifica dell'integrità dei bacini di contenimento è una delle verifiche del piano di manutenzione internag) le cisterne sono dotate di dispositivi di prevenzione al traboccamento	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 applicabile	Non applicabile 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 applicabile	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 applicabile	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)	Applicabile	





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 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)</p> <table border="1" data-bbox="427 470 1025 778"><tr><td>Parameter (tab 5.1)</td></tr><tr><td>Volume per batch</td></tr><tr><td>Batches per year</td></tr><tr><td>Volume per day</td></tr><tr><td>Volume per year</td></tr><tr><td>COD or TOC</td></tr><tr><td>BOD5</td></tr><tr><td>pH</td></tr><tr><td>Bioeliminability</td></tr><tr><td>Biological inhibition, including nitrification</td></tr></table> <p>Inoltre si riportano alcuni degli ulteriori inquinanti ricercati</p> <ul style="list-style-type: none">Azoto ammoniacaleAzoto nitrosoAzoto nitricoGrassi e olii animali e vegetaliIdrocarburi totaliFenoliAldeidiSolventi organici aromaticiSolventi organici azotatiTensioattivi totaliAldrinDieldrinEndrinIsodrinPesticidi fosforatiPesticidi totaliSolventi cloruratiEscherichia coli	Parameter (tab 5.1)	Volume per batch	Batches per year	Volume per day	Volume per year	COD or TOC	BOD5	pH	Bioeliminability	Biological inhibition, including nitrification		
Parameter (tab 5.1)													
Volume per batch													
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
	Saggio di tossicità		
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 applicabile	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/Nm ³	Applicata in parte	
5.2.3.2.1		Non applicabile	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/Nm ³ . 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/Nm ³ .	Applicabile	
5.2.3.3		Non applicabile	Non si generano emissioni di HCl, Cl ₂ e HBr/Br ₂





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 applicabile	Dall'analisi degli output di processo in termini di emissioni in aria, non si ha l' emissione di NH ₃ dal processo
5.2.3.5 Removal of SOx from exhaust gases		Non applicabile	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 applicabile	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 applicabile	Le acque madri di processo non provengono da alogenazione e solfoclorurazione
5.2.4.1.2		Non applicabile	Le acque madri non provengono dalla produzione di biocidi/prodotti fitosanitari
5.2.4.1.3		Non applicabile	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	Applicabile	
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.	Applicabile	
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)	Applicabile	





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 applicabile	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 dalle acque reflue di processo.
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 dalle acque reflue di processo.
5.2.4.4 Removal of halogenated compounds from waste water streams		Non applicabile	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 applicabile	Non sono presenti composti AOX negli scarichi di processo
5.2.4.5 Pretreatment of waste water streams containing heavy metals		Non applicabile	Non è previsto l'uso deliberato di metalli pesanti nel processo e pertanto la BAT non è applicabile.
5.2.4.6 Destruction of free cyanides		Non applicabile	Non si originano dal processo reflui contenenti 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. E' 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 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 Applicata	Non si producono sostanze con potenziale ecotossico
5.2.4.8.2		Non Applicata	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	



2.3. Speciality Inorganic Chemicals August 2007

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 e massimo 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 dalla ricetta 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). 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 prodotto non vengono smaltiti ma restituite al fornitore. 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. Lo scrubber a letto filtrante ha lo scopo di abbattere in modo significativo (efficienza del 60%) le polveri e le sostanze idrosolubili. 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. 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. 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 applicabile	Dal processo produttivo non si originano emissioni di HCN
§ 5.8		Non applicabile	Dal processo produttivo non si originano emissioni di NH ₃
§ 5.9		Non applicabile	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 sperate 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 per abbattere preliminarmente il COD.	Applicata parzialmente	
§ 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 travaso 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.</p>	Applicata in parte	
§ 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 recipienti mobili. Verificata integrità come da piano di manutenzione interno.c) Presenti adeguati volumi d'acqua come prevenzione antincendiod) 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	a) misure organizzative Nello stabilimento Altergon è adottato un sistema di gestione integrato conforme alle norme ISO 9001, ISO 14001 e 45001 e certificato. b) Presenti sistemi di controllo di processo	Applicata	
§ 5.22	Lo stabilimento Altergon di Morra De Sanctis (AV) ha definito e mantiene attivo un Sistema di Gestione Ambientale che prevede: • 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: - 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	





2.4. 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

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 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	





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 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 fini 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 chimica ed in uscita allo scarico.</p> <p>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	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: TOC COD Soldi sospesi Azoto Nitroso Fosforo Totale Cr Cu Ni Pb Zn	Parzialmente Applicata	
BAT 5	Calcolo delle emissioni in base a fattori di emissione convalidati periodicamente	Applicata	
BAT 6		Non applicata	In seguito all'installazione della sezione biologica dell'impianto di pre-trattamento reflui, 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 e SIP. 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	E' 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 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 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 applicabile	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 applicabile	Non viene utilizzata la combustione in torcia
BAT 18		Non applicabile	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 Applicata	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 possibile 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 areazione 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 misurazione 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 misurazione 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	





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

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 Politi-ca 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 con-forme 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 costante e 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 integritàiii) È predisposto ed attuato un piano di manutenzioneiv) L'azienda effettua il monitoraggio delle emissioni e la registrazione di eventuali eventiv) Effettua il monitoraggio ed il controllo degli eventi e attua azioni correttive, quando necessariovi) Mantiene sempre aggiornato l'elenco delle attrezzaturevii) 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 Altergon italia procede al trattamento combinato dei flussi di scarico gassosi 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, distanza 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 processo	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> <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	Applicata	
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																				

Regione Campania
 Data: 10/06/2024 07:58:32, PG/2024/0285580



**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 essendo un'emissione stabile la frequenza è ridotta ad una volta all'anno		
	Glicole propilenico	E1	semestrale	annuale* come da nota tabella essendo un'emissione stabile la frequenza è ridotta ad una volta all'anno		
	SOV classe I e classe II	E5-E6	semestrale	annuale* come da nota tabella essendo un'emissione stabile la frequenza è ridotta ad una volta all'anno		
BAT 9	lettera a) assorbimento - effettuata in corrispondenza dello scrubber - Edificio B - emissione E01- lettera c) edificio C è presente un condensatore a fascio tubiero convenzionale installato 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 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				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 fascio 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
	E02 - lettera e) ossidazione termica: presente post combustore installato asservito all'impianto di produzione cerotti a base solvente		
BAT 12		Non Applicata	Non sono presenti scarichi gassosi 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 Applicabile	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	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	Applicata	
BAT 15		Non Applicabile	Non applicabile 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	Applicata -lettera a) 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	Applicata	
BAT 17		Non applicabile	Non viene utilizzata ammoniacca
BAT 18	Non presenti emissioni di composti inorganici convogliate nell'atmosfera diverse	Applicata	
BAT 19	L'azienda attua un sistema di gestione per le emissioni diffuse di COV applicando quasi tutte le indicazioni della BAT. Nello specifico: Stima della quantità di emissione diffusa 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 gestionale</p> <p>Viene 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 diffuse 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, recipienti a 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, recipienti a 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, recipienti a 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 applicabile	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 o BAT conclusion	Note
BAT 25		Non applicabile	Non si hanno prodotti poliolefinici
BAT 26		Non applicabile	Non applicabile in quanto rientra nelle Conclusioni sulle BAT per la produzione di cloruro di polivinile (PVC)
BAT27		Non applicabile	Non applicabile in quanto rientra nelle Conclusioni sulle BAT per la produzione di cloruro di polivinile (PVC)
BAT28		Non applicabile	Non applicabile in quanto rientra nelle Conclusioni sulle BAT per la produzione di cloruro di polivinile (PVC)
BAT29		Non applicabile	Non applicabile in quanto rientra nelle Conclusioni sulle BAT per la produzione di cloruro di polivinile (PVC)
BAT30		Non applicabile	Non applicabile in quanto rientra nelle Conclusioni sulle BAT per la produzione di cloruro di polivinile (PVC)
BAT 31-32-		Non applicabile	Non applicabile 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 o BAT conclusion	Note
BAT 33-34-35-36		Non applicabile	Non applicabile in quanto rientra nelle Conclusioni sulle BAT per la produzione di viscosa con CS2

Regione Campania
Data: 10/06/2024 07:58:32, PG/2024/0285580



2.6. prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili

Dall'analisi effettuata è stata riscontrata la quasi completa applicazione delle MTD applicabili all'attività IPPC 4.5. L'unica MTD non pienamente Applicata riguarda le emissioni odorigene per la quale l'azienda si sta attivando predisponendo un gruppo di lavoro

2.7. assenza di fenomeni di inquinamento significativi

In relazione alla documentazione di AIA presentata anche nelle precedenti modifiche, all'analisi delle interazioni dei processi operati, non emergono fenomeni di inquinamento significativo nei confronti dell'ambiente circostante

Non sono inoltre noti, all'interno del sito industriale ASI, fenomeni preesistenti di inquinamento

2.8. produzione di rifiuti evitata o operato il recupero o l'eliminazione

La produzione di rifiuti è ridotto tramite attività di gestione delle fasi di realizzazione del prodotto.

La società Altergon, così come previsto dalla stessa politica societaria, favorisce la massima riduzione della produzione di rifiuti privilegiando il recupero e/o riutilizzo delle materie ausiliarie

2.9. utilizzo efficiente dell'energia

l'utilizzo efficiente è attuato da un insieme di tecniche come discusso nelle BAT precedenti e attuando una gestione delle fasi di produzioni che comporta l'utilizzo efficiente delle fonti energetiche, la scelta di tecniche costruttive specifiche e l'attuazione di interventi di manutenzione e controllo. Inoltre sono stato sostituiti Chiller prediligendo Chiller con maggiore resa energetica; vengono installati motori elettrici di nuova generazione. Le UTA sono temporizzate.

2.10. prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze;

La ditta Altergon Italia non è soggetta alla normativa in materia di incidenti industriali rilevanti ai sensi del D.lgs 105/15

L'azienda è comunque dotata di un sistema di prevenzione e protezione della salute e dell'ambiente di lavoro conforme alla norme ISO 14001 e 45001.

2.11. Adeguato ripristino alla cessazione dell'attività

Le attività di smantellamento dell'impianto, al fine di restituire il territorio al suo stato originario o alla destinazione prevista dalle autorità locali al momento della dismissione, verranno effettuate in modo tale da consentire una corretta identificazione e separazione dei materiali al fine del loro recupero o del conferimento a discarica secondo le normative vigenti.

Le precauzioni progettuali e gestionali assunte per l'impianto permettono di escludere la presenza di inquinamento del terreno al momento della dismissione.

Verrà comunque effettuata una campagna di monitoraggio a cui seguiranno, qualora fossero necessarie, le bonifiche del suolo.

Prima della dismissione verrà comunque rielaborato un piano di dismissione di dettaglio in accordo alle normative al momento vigenti.

ISO 45001 - ISO 14001 - EMAS - ISO 50001 - ISO 9001 - ISO 22000 - BRC - IFS - ISO 27001 - SA 8000 - D.LGS 81/2008

VALUTAZIONE RISCHI - PREVENZIONE INCENDI - MISURAZIONI - ANALISI DI LABORATORIO - PERIZIE TECNICO LEGALI - CONSULENZE - AUTORIZZAZIONI