

| | | | |
|-----------------------------|--|------------|----------------|
| G.T. Polifilm S.r.l. | ELABORATO | E.1 | Rev. 0 |
| | RELAZIONE TECNICA ED AMBIENTALE | | E.1 |
| | | | Pagina 1 di 15 |

Oggetto: Comunicazione di modifica Non Sostanziale. Autorizzazione Integrata Ambientale D.D. 259/10 del 08/09/2010

Proprietà: G.T. POLIFILM S.r.l.

Attività IPPC: 6.7 – Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno.

Ubicazione: Corso Salvatore D'Amato, 75 – 80022 Arzano (Na)

Elaborato E.1 – Relazione tecnica ed Ambientale

Data: 16/04/2021

Il richiedente

Il tecnico

| | | | |
|-----------------------------|--|------------|----------------|
| G.T. Polifilm S.r.l. | ELABORATO | E.1 | Rev. 0 |
| | RELAZIONE TECNICA ED AMBIENTALE | | E.1 |
| | | | Pagina 2 di 15 |

SOMMARIO

| | | |
|----------|---|-----------|
| 1 | PREMESSA | 3 |
| 2 | IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO IPPC | 3 |
| 2.1 | INFORMAZIONI GENERALI | 3 |
| 3 | DESCRIZIONE DELLA MODIFICA IMPIANTISTICA | 4 |
| 3.1 | ACCOPIATRICI | 5 |
| 3.1.1 | <i>Svolgitori e avvolgitori</i> | 5 |
| 3.1.2 | <i>Gruppo di spalmatura</i> | 6 |
| 3.1.3 | <i>Cappa di aspirazione</i> | 6 |
| 3.1.4 | <i>Impianti di abbattimento emissioni</i> | 6 |
| 3.2 | FUSTELLATRICI LASER | 7 |
| 3.2.1 | <i>Impianti di abbattimento emissioni</i> | 7 |
| 4 | ASPETTI AMBIENTALI | 8 |
| 4.1 | EMISSIONI IN ATMOSFERA | 8 |
| 4.1.1 | <i>Fase di accoppiamento</i> | 9 |
| 4.1.2 | <i>Fase di taglio laser</i> | 10 |
| 4.2 | MATERIE PRIME | 14 |
| 4.3 | RUMORE | 14 |
| 5 | CONCLUSIONI | 14 |
| 6 | ALLEGATI | 15 |

| | | | |
|-----------------------------|--|------------|----------------|
| G.T. Polifilm S.r.l. | ELABORATO | E.1 | Rev. 0 |
| | RELAZIONE TECNICA ED AMBIENTALE | | E.1 |
| | | | Pagina 3 di 15 |

1 PREMESSA

La presente relazione tecnica viene redatta come allegato alla comunicazione di modifica non sostanziale di impianto così come definita dalla parte II Titolo III bis del D.Lgs. 03/04/2006 n° 152 e s.m.i. e dall'allegato A al D.D. Campania 925/16, in riferimento alle attività svolte da G.T. Polifilm S.r.l. presso lo stabilimento ubicato in Corso S. D'Amato, 75 in Arzano (Na).

La G.T. Polifilm S.r.l., con Decreto Dirigenziale n° 259 del 08/09/10, rilasciato dal Settore A.G.C. 5 Ecologia, Tutela dell'Ambiente, Disinquinamento e Protezione Civile di Napoli della regione Campania, ha ottenuto l'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'esercizio di un impianto industriale esistente rientrante nel campo di applicazione, per gli effetti della declaratoria di cui alla lettera b del punto 6.7 dell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., delle attività cosiddette IPPC.

Il comma 1 dell'art. 29 nonies del D.Lgs. 152/06 dispone che, laddove il Gestore dell'installazione abbia maturato necessità di apportare modifiche all'impianto produttivo così come è stato autorizzato, debba comunicare tale modifica progettata all'Autorità Competente nelle forme dovute e che la Stessa valuta se tale modifica sia sostanziale o meno ai fini delle corrispondenti determinazioni.

Così come dichiarato dal Gestore e nel seguito dettagliato, la G.T. Polifilm S.r.l., per far fronte a nuove e specifiche richieste del mercato degli imballaggi, ha programmato di installare presso lo stabilimento di Arzano due nuove macchine accoppiatrici che consentiranno di accoppiare materiali di imballaggi destinati ad uso alimentare costituiti da strutture con film di carta e/o plastica.

La presente relazione, in accordo alle prescrizioni del citato articolo 29 nonies e del D.D. 925/16, contiene la descrizione delle modifiche in progetto unitamente alle valutazioni relative agli aspetti ambientali ad esse connessi, con specifico riferimento all'assenza di "effetti significativi e negativi per l'ambiente".

2 IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO IPPC

2.1 Informazioni generali

| | |
|--|--|
| Ragione sociale | G.T. Polifilm S.r.l. |
| Sede legale | Via Orazio, 143 – 80122 Napoli |
| Sede operativa | Corso Salvatore D'Amato, 75 – 80022 Arzano (Na) |
| Telefono | 081 5732473 |
| Fax | 081 5736586 |
| E-mail | gtpolifilm@gtpolifilm.it |
| Gestore impianto IPPC | Giuseppe Talamo |
| Referente IPPC | Vincenzo Oliano |
| Codice Attività | 22.22.00 (Ateco 2007) |
| Classificazione industria insalubre | Il comune non ha adottato alcuna classificazione come industria insalubre |
| Attività IPPC | 6.7 – Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno. |
| Codice NOSE-P | 107.04 |
| Codice NACE | 22.22 |
| Capacità massima impianti IPPC | 4.600 t/a di solvente 18.000 t/a di prodotto finito (imballaggi flessibili per alimenti) |
| Iscrizione CCIAA | CCIAA di Napoli n° 482081 |
| N° totale addetti | 44 |
| Periodicità dell'attività | L'attività non ha né periodicità né stagionalità |
| Anno di inizio attività | 04/03/1993 |

| | | | |
|-----------------------------|--|------------|----------------|
| G.T. Polifilm S.r.l. | ELABORATO | E.1 | Rev. 0 |
| | RELAZIONE TECNICA ED AMBIENTALE | | E.1 |
| | | | Pagina 4 di 15 |

| | |
|---|--|
| Anno ultimo ampliamento o ristrutturazione | 2005 (ampliamento impianto di trattamento e recupero solvente) |
| Procedura VIA/Verifica di assoggettabilità | L'impianto non è soggetto a procedura VIA in quanto non appartenente a nessuna delle tipologie progettuali indicate negli allegati III e IV al D. Lgs. 4/2008 |
| Adesione a EMAS | No |
| Adesione a ISO 14001 | Sì – certificato n° IT 232410 rilasciato da Bureau Veritas Italia S.p.a. il 30/07/2018 |
| Adesione a ISO 9001 | Sì – certificato n° 176525-1 rilasciato da Bureau Veritas Italia S.p.A. il 17/09/2020 |
| Altri certificati | Certificato BRC GS Packaging Materials versione 6 n. BRCIOP116 rilasciato da CSI Cert il 17/11/2020 |
| Autorizzazione Integrata Ambientale | D.D. 259/10 del 08/09/2010 |
| Permesso di utilizzo collettore consortile ASI | Decreto Dirigenziale n° 012 del 12/03/2019 - "Rinnovo del permesso di utilizzo della rete fognaria consortile nell'agglomerato ASI di Casoria-Arzano-Frattamaggiore |
| Concessione edilizia | Concessione n° 3 del 28/02/1992 rilasciata dal Comune di Arzano ai sensi delle leggi 1150/1942, n° 765/1967 e n° 10/1977 |
| Pozzo | Determina n° 2818 di concessione all'emungimento di acque sotterranee nel Comune di Arzano. Concessionario: G.T. Polifilm S.r.l. - codice pozzo: 005-IN-002-0281 del 09/04/2013 |
| Certificato di abitabilità | Certificato n° 1/93 del 17/02/1993 rilasciato dal Comune di Arzano ai sensi del T.U.L.S. n° 1265/1934 |
| Autorizzazione sanitaria | Autorizzazione n° 236 del 04/10/1993 rilasciata dal Comune di Arzano ai sensi del T.U.L.S. n° 1265/1934 Comunicazione ai sensi dell'art. 6 D. Lgs. 29/2017 relativa agli stabilimenti che eseguono le attività riguardanti materiali e oggetti destinati a venire a contatto con gli alimenti (MOCA), presentata al SUAP del Comune di Arzano il 26/07/2017 |
| Impatto acustico | Relazione impatto acustico rev. 1 del 14/01/2021 alla relazione del 16/12/2020 effettuata da tecnico competente in acustica Dott. Francesco Dal Poggetto ai sensi della legge 447/1995, DPCM 14/11/97, DPCM 01/03/91 e D.M. 16/03/98 |
| Antincendio | Certificato di Prevenzione Incendi n° 55341 del 22/01/2019, validità 5 anni, rilasciata dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Napoli ai sensi del D.M. 1602/82, del D.P.R. 37/98 e del D.M. 04/05/98 |

3 DESCRIZIONE DELLA MODIFICA IMPIANTISTICA

Come accennato in precedenza la G.T. Polifilm S.r.l. ha in progetto di installare presso lo stabilimento di Arzano:

- N. 2 nuove macchine accoppiatrici in grado di laminare anche strutture di film flessibili in carta-plastica;
- N. 2 fustellatrici laser da utilizzare nel processo di accoppiamento.

La scelta di dotarsi delle apparecchiature sopra elencate nasce dalla necessità di soddisfare nuove richieste del mercato degli imballaggi.

L'industria alimentare, e segnatamente il settore della fabbricazione della pasta, richiede con incisività in questo periodo storico, imballaggi costituiti da carta e plastica, ciò per un maggior gradimento da parte del consumatore finale. La G.T. Polifilm ha valutato positivamente la possibilità d'intraprendere la produzione di una siffatta tipologia d'imballaggi, accanto a quelli che costituiscono da

| | | | |
|-----------------------------|--|------------|----------------|
| G.T. Polifilm S.r.l. | ELABORATO | E.1 | Rev. 0 |
| | RELAZIONE TECNICA ED AMBIENTALE | | E.1 |
| | | | Pagina 5 di 15 |

sempre il *core business* aziendale, anche a fronte della necessità di rimanere in un mercato che sta subendo, come molti altri, decise contrazioni a seguito della generalizzata recessione economica aggravata, per di più, dalla pandemia di Covid-19. A questo si aggiunge la campagna mediatica degli ultimi tempi che porta alla richiesta di una riduzione della quantità di plastica utilizzata nei diversi settori economici, come da indicazioni contenute nella direttiva europea 2019/904 che sebbene riguardi essenzialmente le plastiche monouso, ha avuto ripercussioni significative sugli utilizzatori di imballaggi e i consumatori, i quali sono diventati sempre più sensibili a questi temi. In definitiva l'introduzione di questo processo che consente di realizzare anche accoppiati con film di carta flessibili diventa un'esigenza imprescindibile per la continuità stessa dell'attività industriale di G.T. Polifilm, anche in considerazione della contrazione delle vendite che, ad esempio, nell'anno 2020 è stata di circa il 10% e tale diminuzione delle vendite, a causa della preferenza da parte del consumatore di imballaggi in carta/plastica, continua a determinare un calo delle vendite di G.T. Polifilm anche nel 2021, in cui si registra per i primi 3 mesi dell'anno una diminuzione di circa il 20%.

Il nuovo investimento, pertanto, con l'acquisto delle due nuove accoppiatrici e relative fustellatrici laser, diventa un'esigenza ormai imprescindibile per garantire l'attuale livello occupazionale.

La descrizione contenuta nelle pagine seguenti è tratta dalla documentazione tecnica redatta dal costruttore/installatore.

3.1 Accoppiatrici

Si premette che le due nuove macchine accoppiatrici modello Super Simplex di Nordmeccanica sono identiche alle altre 4 macchine accoppiatrici Nordmeccanica già presenti e autorizzate nello stabilimento di G.T. Polifilm. Infatti il processo di laminazione, avviene, come per le altre 4 macchine accoppiatrici già autorizzate, attraverso l'utilizzo di adesivi solvent less, per cui le caratteristiche delle emissioni sono le stesse che si riscontrano per le altre 4 macchine già autorizzate.

Queste due nuove accoppiatrici consentono, a differenza delle altre 4, per le loro caratteristiche strutturali, di consentire l'alloggio nella parte superiore del sistema di taglio laser e, quindi, la possibilità di realizzare anche imballaggio accoppiati carta/plastica con eventuale finestratura che avviene asportando con il taglio laser la relativa parte di carta realizzando così una zona con solo film trasparente che consente al consumatore il prodotto (es. pasta) contenuto nella confezione.

Il processo consiste nell'incollaggio di un film neutro sul foglio precedentemente stampato su supporto carta o plastica, in modo da isolare la stampa dal contatto con gli alimenti. L'operazione è effettuata con macchine accoppiatrici, che portano tre assi porta-rotoli, su due dei quali sono montate le bobine stampate e di film neutro da accoppiare, mentre sul terzo il mandrino per l'avvolgimento dell'accoppiato.

I due fogli da accoppiare si svolgono dai rotoli e pervengono alla stessa velocità alla stazione di incollaggio, dove un rullo spalmatore stende l'adesivo sul film neutro. Un rullo pressore, poi, compatta i due laminati. Il foglio così accoppiato viene avvolto su altro animotto in cartone.

Nello specifico, saranno installate macchine accoppiatrici Nordmeccanica modello Super Simplex SL, specificamente progettate per l'utilizzo di adesivi senza solventi, così costituite:

- N. 2 Svolgitori shaftless per bobine da 1000 m
- N. 1 Avvolgitore shaftless per bobine da 1000 m
- N. 1 Gruppo di spalmatura
- N. 1 Gruppo di laminazione

3.1.1 Svolgitori e avvolgitori

La macchina è configurata con due svolgitori ed un avvolgitore per bobine di diametro 1000 mm tutti di tipo *shaftless*, ad asse singolo, bidirezionali.

Lo svolgitore primario (materiale da spalmare) è fissato al gruppo di spalmatura. La sua collocazione minimizza la lunghezza del passaggio film tra svolgimento e spalmatura. Lo svolgitore secondario (film da accoppiare) è fissato al gruppo di accoppiamento; la sua posizione minimizza il passaggio film tra svolgimento e accoppiamento. L'avvolgitore è collocato immediatamente dopo il *nip* di accoppiamento.

Anche in questo caso la lunghezza del passaggio film tra laminazione e avvolgimento è minima.

Svolgitori e avvolgitore sono di tipo *shaftless*, e sono costituiti da due fiancate mobili, scorrevoli su guide tonde calibrate con supporti a ricircolo di sfere.

Entrambi gli svolgitori, così come l'avvolgitore, sono equipaggiati con motori vettoriali AC, controllati da inverter rigenerativi "vettoriali".

| | | | |
|-----------------------------|--|------------|----------------|
| G.T. Polifilm S.r.l. | ELABORATO | E.1 | Rev. 0 |
| | RELAZIONE TECNICA ED AMBIENTALE | | E.1 |
| | | | Pagina 6 di 15 |

L'avvolgitore è dotato di rullo pressore in alluminio, comandato da due cilindri pneumatici a doppio effetto, con regolazione indipendente della pressione in modo digitale.

3.1.2 Gruppo di spalmatura

Sulle spalle del gruppo di spalmatura sono alloggiati:

- l'unità di spalmatura
- il sistema di aspirazione dei fumi
- lo svolgitore del materiale primario

L'unità di spalmatura è del tipo a 5 rulli:

- Rullo A – spalmatore
- Rullo B – trasportatore
- Rulli C e D – dosatori
- Rullo E – pressore

L'alimentazione dell'adesivo avviene attraverso una testa di alimentazione montata su un dispositivo che ne consente la traslazione in senso trasversale alla macchina, per uniformare il riempimento di adesivo fresco. Un sensore di prossimità controlla il livello dell'adesivo e dà il segnale al miscelatore per l'alimentazione di nuovo adesivo. La regolazione finale dello spessore di adesivo da spalmare viene effettuata nel gioco del posizionamento reciproco dei rulli B, C, A.

3.1.3 Sistema di aspirazione

La macchina è dotata di un sistema di aspirazione dei vapori che si possono sviluppare dall'unità di spalmatura. Il sistema comprende:

- una protezione scorrevole completa di pannelli in vetro di sicurezza per il contenimento dei fumi;
- un ventilatore di aspirazione a monte del condotto di aspirazione
- corpo della cappa di aspirazione in acciaio inox

3.1.4 Unità di laminazione a tre rulli

L'unità di laminazione è del tipo a tre rulli per massimizzare e garantire l'uniformità della pressione di accoppiamento. L'unità comprende:

- calandra di laminazione cromata
- cilindro pressore gommato di diametro ridotto, per massimizzare la pressione di contatto
- contropressore per fornire la necessaria rigidità alla struttura del rullo gommato.

3.1.5 Impianti di abbattimento emissioni

Per le operazioni d'incollaggio o accoppiamento saranno utilizzati adesivi *solvent less* mono o bi-componente a base di isocianati, ciò per garantire una minore emissione di sostanze inquinanti in ambiente di lavoro ed in atmosfera.

Gli adesivi solvent-less, non contenendo solventi o altre sostanze organiche volatili (*definite come qualsiasi composto organico che abbia a 20°C o 293,15 K una pressione di vapore di 0,01 kPa o superiore*), possono essere immessi direttamente in atmosfera, previo sistema di filtrazione a tessuto dell'eventuale particolato, sistema già presente sulle altre 4 macchine accoppiatrici installate presso G.T. Polifilm S.r.l. e autorizzate secondo il Decreto Dirigenziale n° 259 del 08/09/10. Per questo motivo le macchine accoppiatrici non necessitano di un ulteriore impianto di abbattimento a valle della macchina, che è già fornita di un proprio sistema di filtrazione a mezzo filtro a tessuto.

Di seguito, invece, si riportano le principali caratteristiche del filtro a tessuto usato dalla G.T. Polifilm S.r.l. nelle cappe di aspirazione delle accoppiatrici, così come fornite dal produttore e così come previsto direttamente dal costruttore. Il filtro è sottoposto a sostituzione giornaliera da parte degli operatori e successivamente avviato a smaltimento come rifiuto speciale.

Si premette che i filtri sono progettati per essere installati in gruppi di aspirazione con eventuale presenza di polveri grossolane. Essi sono ottenuti con fibre sintetiche selezionate, indistruttibili e di alta qualità, a densità progressiva, per assicurare un ottimo accumulo di polvere in profondità con una bassa perdita di carico, assicurando l'efficienza gravimetrica secondo gli standard europei EN 779: 2002. I filtri sono termofusi per prevenire il rilascio di fibre e conformi alle classificazioni standard tedesche (DIN 53438-F1), ovvero autoestinguenti.

| | | | |
|-----------------------------|--|------------|----------------|
| G.T. Polifilm S.r.l. | ELABORATO | E.1 | Rev. 0 |
| | RELAZIONE TECNICA ED AMBIENTALE | | E.1 |
| | | | Pagina 7 di 15 |

| | |
|-----------------------------------|------------------------------|
| Portata d'aria nominale | 6.000 m³/h |
| Velocità d'aria | 13 m/sec |
| Efficienza gravimetrica | 91% |
| Capacità di accumulo polvere | 500 g/mq |
| Classe filtrazione (EN 779: 2002) | G4 |
| Resistenza alla temperatura | 100 °C |
| Resistenza alla temperatura max | 120 °C |
| Spessore nominale | 20-22 mm |
| Umidità relativa | 100% |

3.2 Fustellatrici laser

Il film di carta spalmato con l'adesivo, prima di venire accoppiato con il film di plastica viene sottoposto al taglio laser, consistente in una fustellatura eseguita per l'asportazione di elementi di carta di forma e dimensione variabile a seconda delle richieste del cliente, ciò per creare finestrate che consentano la visione del prodotto alimentare contenuto nella confezione, dall'esterno dell'imballaggio.

Per tali operazioni saranno installate sulla sommità delle due nuove accoppiatrici due fustellatrici laser modello Packmaster OEM CW, descritte di seguito.

Il Packmaster CW è un sistema laser che alloggia al suo interno n. 2 moduli laser galvanometrici progettati per eseguire operazioni di taglio, mezzo taglio e perforazione di film monostrato o multistrato e carta.

Per applicazione quale la fustellatura di carta, Packmaster CW viene installata su macchina accoppiatrice *solventless*, avendo in ingresso carta spalmata di adesivo ed in uscita il medesimo materiale fustellato.

L'apparecchiatura sfrutta l'interazione laser-materia, di tipo termico. Si elencano le lavorazioni effettuabili più importanti:

- Marcatura (intesa come leggera rimozione di materiale).
- Incisione.
- Taglio di materiali sottili.

Le parti costitutive principali del sistema PACKMASTER CW sono:

- Dispositivi di marcatura Giotto iScan CO₂.
- Sistema di supporto, alimentazione, dispositivi di sincronizzazione con bobina, dispositivi di sicurezza.
- Chiller
- Vasca raccolta sfridi
- Impianto di aspirazione fumi

3.2.1 Impianti di abbattimento emissioni

La fustellatrice laser è dotata di due dispositivi per l'abbattimento delle emissioni del particolato generato dalle operazioni di taglio:

- filtro a tessuto
- depolveratore elettrostatico

3.2.1.1 Filtro a tessuto

| TessutoLBA200 eff.G4 | |
|-----------------------------|---|
| Codice | LBA200 |
| Composizione | Fibra 100% poliestere in fiocco termolegata |
| Grammatura | 200 gr/mq |
| Spessore | 20mm ±3 |
| Efficienza | G4 (85-95%) - Rif. UNIEN779 |
| Comportamento alla fiamma | F1-B2 (DIN53438/3) |
| Resistenza Umidità relativa | 100% |
| Temperatura di utilizzo | Max. 100°C picchi di 120°C |
| Trattamento | Cardatura - faldatura - agugliatura - termofissaggio |
| Settori d'impiego | Ventilazione, aspirazione, climatizzazione, verniciatura. |

| | | | |
|-----------------------------|--|------------|----------------|
| G.T. Polifilm S.r.l. | ELABORATO | E.1 | Rev. 0 |
| | RELAZIONE TECNICA ED AMBIENTALE | | E.1 |
| | | | Pagina 8 di 15 |

3.2.1.2 Depolveratore elettrostatico – AS4 FEL600L

Il depolveratore è adatto per funzionare a diverse portate d'aria. L'aumento della portata d'aria comporta però una diminuzione dell'efficienza di filtrazione.

La macchina è stata progettata per lavorare ad una portata massima che non ecceda i 2.550 m³/h per filtro in modo che la velocità nei filtri non ecceda i 3m/s per evitare trascinalamenti del condensato.

Nel dispositivo sono installati n° 4 filtri per una portata d'aria massima consigliata di 10.200 Nm³/h.

Nella macchina sono presenti vari stadi di filtrazione posti in serie:

- Pre-filtro PF Metal – Questo filtro è composto da 3 gruppi distinti di setti filtranti. Un primo setto da 12,5mm è composto da reti stirate e grecate che hanno lo scopo di trattenere le particelle più grosse ovvero maggiori di 500µm. Il secondo setto da 40mm di spessore è composto da 5 strati di calza d'alluminio contenuta tra due reti stirate e ha lo scopo di trattenere le particelle di dimensione maggiore di 100µm. Il terzo setto da 40mm di spessore è composto da 20 strati di calza d'alluminio pressata contenuta tra due reti stirate e ha lo scopo di trattenere le particelle di dimensioni maggiori di 10µm. Il tutto è assemblato tra da 2 gusci apribili e riutilizzabili così da permettere il lavaggio dei singoli componenti del filtro. Il livello di filtrazione di questo stadio è pari a G4 secondo la vecchia classificazione EN779 o ISO Coarse [90%] per particelle maggiori di 10µm secondo le nuove ISO EN16890.
- Filtro elettrostatico FEL - I Filtri FEL sono particolarmente adatti all'abbattimento d'inquinanti quali nebbie e vapori oleosi con e senza particolato, prodotti nelle fasi di cottura. La principale particolarità di questo filtro si riscontra nella parte inferiore delle lame di captazione, in cui la sagomatura appositamente studiata permette di far gocciolare elevate quantità d'inquinante oleoso, con ridotta formazione di scariche elettriche tra le piastre. Inoltre la particolare costruzione meccanica garantisce, pur in presenza di vapore acqueo, che non si verificano scariche elettriche sugli isolatori, assicurando un'alta affidabilità nel tempo. La parte inferiore aperta permette di raccogliere su vasche, appositamente predisposte, quanto condensato durante la filtrazione. L'alta capacità di separazione associata ad un'elevata capacità di trattenimento del particolato, permette di ottenere impianti d'abbattimento compatti con basse perdite di carico pressoché costanti nel tempo e con efficienze elevate.
- Separatore di gocce o turbolatore. I separatori di gocce o turbolatori sono realizzati in acciaio Inox sempre sulle stesse dimensioni di base dei filtri elettrostatici. La loro funzione è di trattenere eventuali gocce d'olio che dovessero fuoriuscire dai filtri, dovute a trascinalamento, in caso di applicazioni superiori ai 3m/s.

4 ASPETTI AMBIENTALI

La modifica d'impianto consisterà, come precedentemente dettagliato, nell'installazione di:

- N. 2 nuove macchine accoppiatrici in grado di laminare anche strutture carta-plastica;
- N. 2 fustellatrici laser da utilizzare a seguito del processo di accoppiamento.

Essa avrà, dunque, incidenza sui seguenti aspetti ambientali:

- Emissioni in atmosfera
- Consumi di materie prime
- Rumore

Ciascun aspetto ambientale sarà di seguito analizzato, considerandone l'entità, le misure di abbattimento o controllo e gli eventuali miglioramenti gestionali apportati dalle opere in progetto.

4.1 Emissioni in atmosfera

Allo stato attuale le attività svolte da GT Polifilm sono connotate dal seguente quadro emissivo, dove i dati emissivi misurati si riferiscono all'ultimo autocontrollo del 15/12/2020 trasmesso a mezzo PEC alla Regione Campania e all'ARPAC in data 24/03/2021, nell'ambito della Relazione annuale di sintesi dei monitoraggio e controlli AIA:

| | | | |
|-----------------------------|--|------------|------------|
| G.T. Polifilm S.r.l. | ELABORATO | E.1 | Rev. 0 |
| | RELAZIONE TECNICA ED AMBIENTALE | | E.1 |
| | Pagina 9 di 15 | | |

| N° | Impianto/ Macchinario che genera l'emissione | Portata [Nm ³ /h] | | Tipologia | Inquinanti | | | |
|------------|---|------------------------------|--|---------------------|---|---|--|------------------------------|
| | | Autorizzata | Misurata (riferiti all'ultimo autocontrollo del 15/12/2020) | | Limiti | | Dati emissivi (riferiti all'ultimo autocontrollo del 15/12/2020) | |
| | | | | | Concentr. [mg/Nm ³] | Flusso di massa [kg/h] | Concentr. [mg/Nm ³] | Flusso di massa [kg/h] |
| E1 | Caldaia Babcock 1 | 6.000 | 3145 | NO _x | 250 (DGRC 4102/92) 350 (D. Lgs. 152/2006) | / | 78 | 0,24531 |
| | | 6.000 | 3145 | CO | Non previsto dalla normativa vigente | | 4,8 (rif. O ₂ = 3%) | 0,01509 |
| | | 6.000 | 3145 | CO ₂ | | | 6,9% | / |
| E2 | Caldaia Babcock 2 | 6.000 | 3221 | NO _x | 250 (DGRC 4102/92) 350 (D. Lgs. 152/2006) | / | 83 | 0,26734 |
| | | 6.000 | 3221 | CO | Non previsto dalla normativa vigente | | 3,2 (rif. O ₂ = 3%) | 0,01030 |
| | | 6.000 | 3221 | CO ₂ | | | 9,2% | / |
| E3 | Adsorbitore AC1 | 35.000 | 26193 | COV | 100 mgC/Nm³ per ognuno dei 7 camini da E3 a E9 | 1 kg/h per ciascun elemento stampa ovvero 30,1 kg/h considerando un numero di 43 elementi macchina installati e un fattore di riduzione di 0,7 per le 4 linee attualmente installate | 25,8 mgC/Nmc | 0,67578 |
| E4 | Adsorbitore AC2 | 35.000 | 26490 | COV | | | 27,7 mgC/Nmc | 0,73377 |
| E5 | Adsorbitore AC3 | 35.000 | 26460 | COV | | | 21,8 mgC/Nmc | 0,57682 |
| E6 | Adsorbitore AC4 | 35.000 | 26671 | COV | | | 28,4 mgC/Nmc | 0,75745 |
| E7 | Adsorbitore AC5 | 35.000 | 26611 | COV | | | 18,9 mgC/Nmc | 0,50294 |
| E8 | Adsorbitore AC6 | 35.000 | 26490 | COV | | | 20,6 mgC/Nmc | 0,54569 |
| E9 | Adsorbitore AC7 | 35.000 | 26370 | COV | | | 19,8 mgC/Nmc | 0,52212 |
| E10 | Accoppiatrice | 10.000 | 6004 | Polveri | 150 | 0,5 | <1 | < 0,006 |
| | | | | Isocianati (MDI) | 5 | 0,025 | < 0,5 | < 0,003 |
| E11 | Accoppiatrice | 10.000 | 5574 | Polveri | 150 | 0,5 | <1 | < 0,0055 |
| | | | | Isocianati (MDI) | 5 | 0,025 | < 0,5 | < 0,0027 |
| E12 | Accoppiatrice | 10.000 | 5659 | Polveri | 150 | 0,5 | <1 | < 0,0056 |
| | | | | Isocianati (MDI) | 5 | 0,025 | < 0,5 | < 0,0028 |
| E13 | Accoppiatrice | 10.000 | 6124 | Polveri | 150 | 0,5 | <1 | < 0,0061 |
| | | | | Isocianati (MDI) | 5 | 0,025 | < 0,5 | < 0,003 |

Ciascuna macchina da installare comporterà l'introduzione di 2 nuovi punti di emissione, segnatamente corrispondenti a:

- Aspirazione in corrispondenza della fase di accoppiamento (adesivi)
- Captazione delle emissioni di particolato della fase di taglio laser.

4.1.1 Fase di accoppiamento

Gli imballaggi prodotti da G.T. Polifilm s.r.l. sono destinati a venire a contatto con alimenti.

L'accoppiamento consiste nell'incollaggio di un film neutro sul film di laminato precedentemente stampato (su film di carta o plastica), in modo da racchiudere la stampa tra i due film plastici ed isolarla dal contatto con gli alimenti. L'operazione è effettuata con le macchine accoppiatrici, dotate di tre assi porta-rotoli, su due dei quali sono montate le bobine stampate e di film neutro da accoppiare, mentre sul terzo il mandrino per l'avvolgimento dell'accoppiato. I due film da accoppiare si svolgono dai rotoli e

| | | | |
|-----------------------------|--|------------|-----------------|
| G.T. Polifilm S.r.l. | ELABORATO | E.1 | Rev. 0 |
| | RELAZIONE TECNICA ED AMBIENTALE | | E.1 |
| | | | Pagina 10 di 15 |

pervengono alla stessa velocità alla stazione di incollaggio, dove un rullo spalmatore stende l'adesivo sul film neutro. Un rullo pressore, poi, compatta i due laminati. Il film così accoppiato viene avvolto su altro animotto in cartone.

Gli accoppiati stampati, pertanto, devono possedere i requisiti di sicurezza alimentare di cui all'art. 3 del reg. CE 1935/2004, ovvero non devono trasferire, in condizioni d'impiego normali o prevedibili, ai prodotti alimentari componenti in quantità tale da:

- costituire un pericolo per la salute umana;
 - comportare una modifica inaccettabile della composizione dei prodotti alimentari;
- oppure
- comportare un deterioramento delle loro caratteristiche organolettiche.

Per garantire il rispetto dei requisiti normativi sopra citati la GT Polifilm adopera già nei processi in essere adesivi privi di solventi, applicati secondo le Buone Pratiche di Fabbricazione e le indicazioni del produttore.

Per le nuove accoppiatrici è previsto l'utilizzo delle medesime tipologie di adesivi, la cui composizione chimica può essere presa come base per la stima quali/quantitativa delle emissioni da esse generate.

4.1.1.1 Valutazione qualitativa

I reflui gassosi scaricati in atmosfera dai camini a corredo degli impianti di aspirazione di cui sono accessoriate le macchine accoppiatrici sono caratterizzati dalla presenza dei seguenti agenti inquinanti:

- **Isocianati (MDI -Difenilmetanodiisocianato)**
- **Polveri**

Nella seguente tabella è indicato il Valore Limite di Emissione che sarà utilizzato per la verifica del rispetto di quanto previsto dalla vigente normativa:

| FASE LAVORATIVA | INQUINANTE | RIFERIMENTO (D.L.vo 152/06 e s.m.i.) | VALORE LIMITE (mg/Nm ³) | SOGLIA DI RILEVANZA (g/h) |
|-----------------|------------------|--|--|------------------------------|
| Accoppiamento | MDI (Isocianati) | Pt. V - All. I - parte II Punto 4 – tab. D classe I | 5 | 25 |
| | Polveri | Pt. V - All. I - parte II Punto 5 – tab. D classe I | 150 | 500 |

N.B. Si precisa che, in linea di principio, i Valori Limite di Emissione sono applicabili solo se sono superate le relative soglie di rilevanza.

4.1.1.2 Valutazione quantitativa

Dalle informazioni contenute nelle schede di sicurezza degli adesivi da impiegare si ricava come essi contengano isocianati in misura variabile dal 5 al 10%.

Per la stima delle concentrazioni si è fatto riferimento ai dati già disponibili in azienda per analoghe attività già espletate (accoppiamento films plastica/plastica). Nello specifico è possibile determinare in maniera cautelativa, sulla base dei dati di portata degli impianti di aspirazione così come forniti dai produttori, le concentrazioni massime degli inquinanti nel modo seguente:

| INQUINANTE | VALORI ATTESI | | VALORE LIMITE (mg/Nm ³) | SOGLIA DI RILEVANZA (gr/h) |
|----------------|---|--------------------------|--|-------------------------------|
| | CONCENTRAZIONE (mg/Nm ³) | FLUSSO DI MASSA (g/h) | | |
| MDI | 0,5 | 3 | 5 | 25 |
| Polveri totali | 10 | 60 | 150 | 500 |

4.1.2 Fase di taglio laser

A valle della fase di accoppiamento sarà richiesto, per alcune tipologie di formati, la realizzazione di fenestrature per asportazione di porzioni dello strato di carta: tale procedimento è attuato mediante le macchine di taglio precedentemente descritte.

4.1.2.1 Valutazione qualitativa

Sulla base di dati analitici relativi a determinazioni effettuate su macchine, materiali e processi analoghi è possibile stabilire che i reflui gassosi scaricati in atmosfera dai camini a corredo degli impianti

| | | | |
|-----------------------------|--|------------|-----------------|
| G.T. Polifilm S.r.l. | ELABORATO | E.1 | Rev. 0 |
| | RELAZIONE TECNICA ED AMBIENTALE | | E.1 |
| | | | Pagina 11 di 15 |

di aspirazione di cui sono accessoriate le fustellatrici laser sono caratterizzati dalla presenza dei seguenti agenti inquinanti:

- **Polveri**

Nella seguente Tabella è indicato il Valore Limite di Emissione che sarà utilizzato per la verifica del rispetto di quanto previsto dalla vigente normativa:

| FASE LAVORATIVA | INQUINANTE | RIFERIMENTO <i>(D.L.vo 152/06 e ss.mm.ii.)</i> | VALORE LIMITE <i>(mg/Nm³)</i> | SOGLIA DI RILEVANZA <i>(g/h)</i> |
|------------------------|-------------------|--|--|--|
| Taglio laser | Polveri | Pt. V - All. I - parte II Punto 5 – tab. D classe I | 150 | 500 |

N.B. Si precisa che, in linea di principio, i Valori Limite di Emissione sono applicabili solo se sono superate le relative soglie di rilevanza.

4.1.2.2 Valutazione quantitativa

Per la stima delle concentrazioni si è fatto riferimento ai dati già disponibili in azienda per analoghe attività. Nello specifico è possibile determinare in maniera cautelativa, sulla base dei dati di portata degli impianti di aspirazione così come forniti dai produttori, le concentrazioni massime degli inquinanti nel modo seguente:

| INQUINANTE | VALORI ATTESI | | VALORE LIMITE <i>(mg/Nm³)</i> | SOGLIA DI RILEVANZA <i>(gr/h)</i> |
|-------------------|---|--|--|---|
| | CONCENTRAZIONE <i>(mg/Nm³)</i> | FLUSSO DI MASSA <i>(g/h)</i> | | |
| Polveri totali | 10 | 100 | 150 | 500 |

Nello specifico, quindi, saranno aggiunti due nuovi punti di emissione per ciascuno delle due macchine accoppiatrici/taglio laser da installare, giungendo ad un quadro emissivo rappresentabile secondo la tabella sotto riportata (in rosso i dati relativi ai nuovi punti di emissione), dove i dati emissivi misurati si riferiscono all'ultimo autocontrollo del 15/12/2020 trasmesso a mezzo PEC alla Regione Campania e all'ARPAC in data 24/03/2021, nell'ambito della Relazione annuale di sintesi dei monitoraggio e controlli AIA.

| | | | |
|-----------------------------|--|------------|-----------------|
| G.T. Polifilm S.r.l. | ELABORATO | E.1 | Rev. 0 |
| | RELAZIONE TECNICA ED AMBIENTALE | | E.1 |
| | | | Pagina 12 di 15 |

| N° | Impianto/macchinario che genera l'emissione | Portata[Nm³/h] | | Tipologia | Inquinanti | | | |
|-----|---|----------------|--|------------------|--|--|---|------------------------|
| | | Autorizzata | Misurata (riferiti all'ultimo autocontrollo del 15/12/2020) | | Limiti | | Dati emissivi (riferiti all'ultimo autocontrollo del 15/12/2020) | |
| | | | | | Concentrazione [mg/Nm³] | Flusso di massa [kg/h] | Concentrazione [mg/Nm³] | Flusso di massa [kg/h] |
| E1 | Caldaia Babcock 1 | 6.000 | 3145 | NO _x | 250 (DGRC 4102/92) 350 (D. Lgs. 152/2006) | / | 78 | 0,24531 |
| | | 6.000 | 3145 | CO | Non previsto dalla normativa vigente | | 4,8 (rif. O ₂ = 3%) | 0,01509 |
| | | 6.000 | 3145 | CO ₂ | | | 6,9% | / |
| E2 | Caldaia Babcock 2 | 6.000 | 3221 | NO _x | 250 (DGRC 4102/92) 350 (D. Lgs. 152/2006) | / | 83 | 0,26734 |
| | | 6.000 | 3221 | CO | Non previsto dalla normativa vigente | | 3,2 (rif. O ₂ = 3%) | 0,01030 |
| | | 6.000 | 3221 | CO ₂ | | | 9,2% | / |
| E3 | Adsorbitore AC1 | 35.000 | 26193 | COV | 100 mgC/Nm³ per ognuno dei 7 camini da E3 a E9 | 1 kg/h per ciascun elemento stampa ovvero 30,1 kg/h considerando un numero di 43 elementi macchina installati e un fattore di riduzione di 0,7 per le 4 linee attualmente installate | 25,8 mgC/Nmc | 0,67578 |
| E4 | Adsorbitore AC2 | 35.000 | 26490 | COV | | | 27,7 mgC/Nmc | 0,73377 |
| E5 | Adsorbitore AC3 | 35.000 | 26460 | COV | | | 21,8 mgC/Nmc | 0,57682 |
| E6 | Adsorbitore AC4 | 35.000 | 26671 | COV | | | 28,4 mgC/Nmc | 0,75745 |
| E7 | Adsorbitore AC5 | 35.000 | 26611 | COV | | | 18,9 mgC/Nmc | 0,50294 |
| E8 | Adsorbitore AC6 | 35.000 | 26490 | COV | | | 20,6 mgC/Nmc | 0,54569 |
| E9 | Adsorbitore AC7 | 35.000 | 26370 | COV | | | 19,8 mgC/Nmc | 0,52212 |
| E10 | Accoppiatrice | 10.000 | 6004 | Polveri | 150 | 0,5 | <1 | < 0,006 |
| | | | | Isocianati (MDI) | 5 | 0,025 | < 0,5 | < 0,003 |
| E11 | Accoppiatrice | 10.000 | 5574 | Polveri | 150 | 0,5 | <1 | < 0,0055 |
| | | | | Isocianati (MDI) | 5 | 0,025 | < 0,5 | < 0,0027 |
| E12 | Accoppiatrice | 10.000 | 5659 | Polveri | 150 | 0,5 | <1 | < 0,0056 |
| | | | | Isocianati (MDI) | 5 | 0,025 | < 0,5 | < 0,0028 |

| | | | |
|-----------------------------|--|------------|-----------------|
| G.T. Polifilm S.r.l. | ELABORATO | E.1 | Rev. 0 |
| | RELAZIONE TECNICA ED AMBIENTALE | | E.1 |
| | | | Pagina 13 di 15 |

| N° | Impianto/macchinario che genera l'emissione | Portata[Nm³/h] | | Inquinanti | | | | |
|------------|---|----------------|--|------------------|-------------------------|------------------------|---|------------------------|
| | | Autorizzata | Misurata (riferiti all'ultimo autocontrollo del 15/12/2020) | Tipologia | Limiti | | Dati emissivi (riferiti all'ultimo autocontrollo del 15/12/2020) | |
| | | | | | Concentrazione [mg/Nm³] | Flusso di massa [kg/h] | Concentrazione [mg/Nm³] | Flusso di massa [kg/h] |
| E13 | Accoppiatrice | 10.000 | 6124 | Polveri | 150 | 0,5 | <1 | < 0,0061 |
| | | | | Isocianati (MDI) | 5 | 0,025 | < 0,5 | < 0,003 |
| E14 | Accoppiatrice | 10.000** | 6.000* | Polveri | 150 | 0,5 | 10* | 0,06* |
| | | | | Isocianati (MDI) | 5 | 0,025 | 0,5* | 0,003* |
| E15 | Fustellatrice laser | 15.000** | 10.000* | Polveri | 150 | 0,5 | 10* | 0,1* |
| E16 | Accoppiatrice | 10.000** | 6.000* | Polveri | 150 | 0,5 | 10* | 0,06* |
| | | | | Isocianati (MDI) | 5 | 0,025 | 0,5* | 0,003* |
| E17 | Fustellatrice laser | 15.000** | 10.000* | Polveri | 150 | 0,5 | 10* | 0,1* |

N.B. in rosso valori stimati per i futuri punti di emissione

** parametri stimati*

*** da autorizzare*

Nella seguente tabella si riportano le caratteristiche geometriche dei nuovi camini:

| | Forma | Misura (mm) | Sezione (m²) | Altezza dal suolo (m) | Altezza dal colmo (m) |
|------------|--------------|--------------|--------------|-----------------------|-----------------------|
| E14 | Rettangolare | 400x400 | 0,16 | 11,5 | 1,5 |
| E15 | Circolare | Diametro 350 | 0,385 | 11,5 | 1,5 |
| E16 | Rettangolare | 400x400 | 0,16 | 11,5 | 1,5 |
| E17 | Circolare | Diametro 350 | 0,385 | 11,5 | 1,5 |

| | | | |
|-----------------------------|--|------------|-----------------|
| G.T. Polifilm S.r.l. | ELABORATO | E.1 | Rev. 0 |
| | RELAZIONE TECNICA ED AMBIENTALE | | E.1 |
| | | | Pagina 14 di 15 |

L'installazione delle nuove accoppiatrici e fustellatrici laser comporterà l'introduzione in atmosfera di inquinanti già presenti nel quadro emissivo dell'installazione, in concentrazioni modeste e flussi di massa al di sotto delle soglie di rilevanza per i flussi di massa, ciò senza apportare ulteriori impatti negativi significativi sulla matrice aria.

Alla presente relazione è allegata la scheda "L" in versione aggiornata con le informazioni necessarie.

4.2 Materie prime

L'introduzione della nuova fase di accoppiamento carta/plastica comporterà l'impiego di una nuova tipologia di materia prima, il film di carta in bobine, e l'introduzione di una tipologia di adesivo monocomponente *solvent less* idoneo per il nuovo processo, come ulteriore alternativa rispetto all'adesivo bi-componente *solvent less* attualmente in uso.

Alla presente relazione è allegata la scheda "F" in versione aggiornata con le informazioni necessarie.

4.3 Rumore

Ai fini progettuali è stata redatta una relazione fonometrica previsionale in cui è stata verificata l'incidenza sul clima acustico dell'introduzione dei nuovi impianti.

Dall'analisi della predetta relazione si ricava che (vedi capitolo "Conclusioni"):

- *"considerati i limiti di zona, gli orari di lavoro, le condizioni di esercizio, la tipologia delle pareti ed aperture, l'installazione delle nuove macchine non comporterà variazione al clima acustico esterno con particolare riferimento a quella porzione di stabilimento interessata e cioè in corrispondenza della postazione fonometrica n. 4.*
- *inoltre, le dimensioni dei muri perimetrali provvedono ad un ulteriore abbattimento rispetto alle sorgenti sonore interne al perimetro (attenuazione di almeno 5 dB per le postazioni da 1 a 5 - vds pag.30 appendice tecnica). Per il calcolo completo (abbattimento di ca. 25dBA) con il modello Maekawa per la postazione n.6, si afferma che il livello di inquinamento acustico totale prodotto dalla ditta G.T. POLIFILM S.r.l. sita in Corso S. D'Amato n.75 ad Arzano (NA), colonna C della tabella riepilogativa riportata a pag.12, rispetta e rispetterà sia i limiti di immissione che di emissione riferiti al periodo diurno, delle singole sorgenti fisse di cui all'art. 2, comma 1, lettera c, della legge 26 ottobre 1995, n. 447, indicati nella tabella B allegata al D.P.C.M. 14.11.97.*
- *tuttavia essendo le attività della ditta identiche sia nel periodo diurno che notturno, rimanendo inalterato il livello di inquinamento prodotto, e rimanendo inalterati, rispetto al periodo diurno, i limiti sia di immissione che di emissione, si afferma che il livello di inquinamento acustico rispetta e rispetterà sia i limiti di immissione che di emissione, riferiti al periodo diurno e notturno, delle singole sorgenti fisse di cui all'art. 2, comma 1, lettera c, della legge 26 ottobre 1995, n. 447, indicati nelle tabella B e C allegate al D.P.C.M. 14.11.97".*

L'installazione dell'impianto manterrà, dunque, le emissioni e le immissioni acustiche entro i valori di norma previsti per la specifica zona, conservando inalterato il clima acustico dell'area.

5 CONCLUSIONI

Sulla base di quanto esposto, vista la normativa di riferimento, si può affermare che la progettata modifica impiantistica all'installazione della GT Polifilm S.r.l., consistente nell'installazione di due nuove macchine accoppiatrici e due fustellatrici laser, possa essere classificata come **"Modifica NON sostanziale che comporta aggiornamento dell'autorizzazione"** in quanto si tratta di **"Modifiche che comportano la revisione delle prescrizioni contenute nell'AIA"** derivanti dalla modifica del quadro emissivo riportato nella scheda "L" (allegato A del D.D. 925/16).

Così come illustrato nei precedenti capitoli, si è verificato che:

- L'installazione delle nuove accoppiatrici e fustellatrici laser comporterà l'introduzione in atmosfera di inquinanti già presenti nel quadro emissivo dell'installazione, in concentrazioni modeste e flussi di massa al di sotto delle soglie di rilevanza, ciò senza apportare ulteriori impatti negativi significativi sulla matrice aria;
- Le nuove attività non avranno ricadute significative in termini di nuove tipologie o maggiori consumi di materie prime;

| | | | |
|-----------------------------|--|------------|-----------------|
| G.T. Polifilm S.r.l. | ELABORATO | E.1 | Rev. 0 |
| | RELAZIONE TECNICA ED AMBIENTALE | | E.1 |
| | | | Pagina 15 di 15 |

- l'installazione dell'impianto manterrà le emissioni e le immissioni acustiche entro i valori di norma previsti per la specifica zona mantenendo inalterato il clima acustico dell'area;
- la modifica impiantistica non comporterà variazioni del regime degli approvvigionamenti e degli scarichi idrici dell'installazione, ciò sia in termini qualitativi, sia quantitativi;
- i quantitativi e le tipologie di rifiuti prodotti non comporteranno una variazione significativa del regime di gestione già in essere presso l'installazione, ciò in ragione dei codici CER ad essi assegnabili, già presenti tra quelli usualmente generati dalle ordinarie attività aziendali, e delle esigue quantità risultanti.

La modifica in oggetto **non varierà infine in alcun modo i volumi di solventi utilizzati**, in quanto essa non andrà ad incidere sulle attività di stampa, cui è ascrivibile l'emissione di COV, ma soltanto sulle fasi di accoppiamento in cui tali sostanze non sono impiegate, essendo gli adesivi *solvent less*.

6 ALLEGATI

1. Scheda L "Emissioni in aria" con allegata la Planimetria dei punti di emissione aggiornata
2. Scheda F "Consumi di materia prima"
3. Scheda N "Rumore" con allegata la Relazione di impatto acustico previsionale
4. Planimetria del complesso aggiornata
5. Piano di monitoraggio e controllo aggiornato