

**RINNOVO DEL DECRETO AIA N.11525 DEL 22/10/2007(MODIFICATO DA DETERMINAZIONE DIRIGENZIALE N. REGDE/1517/2012 DEL 18/10/2012 E VOLTURATO CON DETERMINAZIONE DIRIGENZIALE N. REGDE/24/2014 del 21/01/2014)**

**ALLEGATO TECNICO**

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	<b>TRELLEBORG COATED SYSTEMS ITALY SPA</b>
Indirizzo Sede Legale	<b>Via Visconti di Modrone 11, 20122 Milano (MI)</b>
Indirizzo Sede Produttiva	<b>Via Strada Provinciale n. 140, 26855 Lodi Vecchio (LO)</b>
Tipo di impianto	<b>Rinnovo impianto esistente ai sensi D.Lgs. 152/2006 s.m.i.</b>
Codice e attività IPPC	<b><i>6.7 Impianti per il 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 solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno</i></b>
Presentazione Domanda	<b>05/04/2012</b>

## INDICE

<b>A</b>	<b>QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE</b>	<b>4</b>
A.0.	Inquadramento modifiche	4
A.1	Inquadramento del complesso e del sito	4
A.1.1	<i>Inquadramento del complesso produttivo</i>	4
A.1.2	<i>Inquadramento geografico – territoriale del sito</i>	5
A.2	Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall’AIA	6
<b>B</b>	<b>QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO</b>	<b>8</b>
B.1	Produzioni	8
B.2	Materie prime	9
B.3	Risorse idriche ed energetiche	10
B.4	Cicli produttivi	12
	Descrizione del ciclo produttivo a secco	17
	E’ stata installata una calandra che permette di riprodurre buona parte dei tessuti gommati, senza l’utilizzo di solvente	17
<b>C</b>	<b>QUADRO AMBIENTALE</b>	<b>17</b>
C.1	Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento	17
C.2	Emissioni idriche e sistemi di contenimento	28
C.3	Emissioni sonore e sistemi di contenimento	28
C.4	Emissioni al suolo e sistemi di contenimento	29
C.5	Produzione Rifiuti	30
	<i>C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (all’art. 183, comma 1, lettera bb del D.Lgs. 152/06)</i>	30
	<i>C.5.2 Bonifiche</i>	31
	<i>C.5.3 Rischi di incidente rilevante</i>	32
<b>D</b>	<b>QUADRO INTEGRATO</b>	<b>32</b>
D.1	Applicazione delle migliori tecniche disponibili (BAT o MTD)	32
	<b>QUADRO PRESCRITTIVO</b>	<b>35</b>
E.1	Aria 35	
	<i>E.1.1 Valori limite di emissione</i>	35
	<i>E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	44
	<i>E.1.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	45
	<i>E.1.4 Prescrizioni generali</i>	46
E.2	Acqua	48
	<i>E.2.1 Valori limite di emissione</i>	48
	<i>E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	49
	<i>E.2.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	49
	<i>E. 2.4 Prescrizioni generali</i>	49
E. 3.	Rumore	54
	<i>E.3.1 Valori limite</i>	54
	<i>E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo</i>	55
	<i>E3.3 Prescrizioni impiantistiche</i>	55
	<i>E3.4 Prescrizioni generali</i>	55
E.4	Suolo (e acque sotterranee)	55
E.5	Rifiuti	56
	<i>E .5.1 Requisiti e modalità per il controllo</i>	56
	<i>E.5.2 Prescrizioni impiantistiche</i>	56
	<i>E.5.3 Prescrizioni generali</i>	57
E.6	Ulteriori prescrizioni	58
E.7	Monitoraggio e Controllo	59

E.8	Prevenzione incidenti.....	59
E.9	Gestione delle emergenze .....	59
E.10	Interventi sull'area alla cessazione dell'attività .....	59
E.11	Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche .....	59
<b>F.</b>	<b>PIANO DI MONITORAGGIO.....</b>	<b>60</b>
F.1	Finalità del monitoraggio .....	60
F.2	Chi effettua il self-monitoring.....	60
F.3	Parametri da monitorare .....	60
	<i>F.4 Risorsa idrica.....</i>	<i>60</i>
	<i>F.5 Risorsa energetica.....</i>	<i>61</i>
	<i>F.6 Aria .....</i>	<i>61</i>
	<i>F.7 Acqua .....</i>	<i>65</i>
	<i>F.10 Rumore.....</i>	<i>68</i>
	<i>F.11 Rifiuti.....</i>	<i>69</i>
<b>G.</b>	<b>Gestione dell'impianto .....</b>	<b>69</b>
	<i>G.1 Individuazione e controllo sui punti critici.....</i>	<i>69</i>
	<i>G.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.).....</i>	<i>70</i>

## **A QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE**

### **A.0 Inquadramento modifiche**

La società Trelleborg Coated Systems Italy S.p.a. ha presentato dal rilascio dell'AIA ad oggi le seguenti comunicazioni di modifiche non sostanziali ai sensi dell'art.29- nonies del D.Lgs.152/2006 s.m.i.:

- In data 03/04/2009 (prot.prov.n.11834) relativa a:
  - Inserimento di una seconda rettifica per il prodotto denominato Synthesis
- In data 6/11/2009 (prot.Prov.n.34445) relativa a :
  - Migliorie tecniche per la ulteriore riduzione del rischio esplosione al combustore CTR2
- In data 15/03/2010 (prot.Prov.n.8383) relativa a :
  - Acquisizione ed installazione di nuovi macchinari atti alla produzione di tessuti gommati per stampa offset(rettifica, autoclave e 2 soluzionatori)
  - Chiusura del reparto Synthesis con rimozione e trasferimento impianti all'estero e successivo riutilizzo dell'area interessata
  - Ricollocamento, all'interno del complesso, relativamente a stoccaggio temporaneo del polverino di gomma;
- In data 27/07/2010 (prot.Prov.n.23296) relativa a :
  - Eliminazione dei punti di emissione E12,E13,E17,E31,E34, E41,E84 i quali vengono convogliati in un nuovo sistema di abbattimento a carboni attivi; il sistema di abbattimento genererà il nuovo punto di emissione denominato E107 (a seguito di parere ARPA del 23/09/2010 prot. Prov.n. 28101 che ritiene debba essere inclusa nella captazione anche l'emissione E33 la ditta comunica di convogliare in E107 anche l'emissione E33);
- In data 20/01/2011 (prot.Prov.n.1374) relativa a:
  - Rettifica dell'emissione E107 in quanto sono stati aggiunti i seguenti camini: E11,E47,E89.
- In data 05/04/2012 (prot.Prov.n.11141) la società ha presentato domanda di rinnovo dell'AIA con contestuale comunicazione di modifica non sostanziale relativa a:
  - Installazione nuovo impianto Solventless ( installazione nuove emissioni E108-E109)

### **A.1 Inquadramento del complesso e del sito**

#### **A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo**

Lo stabilimento produttivo della Ditta TRELLEBORG COATED SYSTEMS ITALY S.p.A. di Lodi Vecchio è individuato dalle seguenti coordinate geografiche Gauss – Boaga:

E 1532260

N 5017360

Nello stabilimento si producono tessuti gommati mediante spalmatura o estrusione/calandratura che vengono venduti quasi sempre vulcanizzati.

L'attuale insediamento è stato edificato a partire dai primi anni '60.

La prima concessione edilizia relativa al fabbricato iniziale (anno 1962) è relativa ad un capannone adibito ad industria per la lavorazione della gomma.

I primi ampliamenti della struttura iniziale sono stati realizzati negli anni '70 e costituiscono tuttora il blocco vecchio.

A partire dall'85 sono stati eretti altri capannoni, separati dal complesso originario e più precisamente:

- CAPANNONE 2 (anno 1985): attualmente vi si svolge attività di produzione prodotti rettificati e reparto solventless, con proudione mediante estrusione e calandratura.
- CAPANNONE 3 (anno 1990): attualmente ospita attività di soluzionatura e spalmatura (Reparto EF) ed il reparto di produzione di metal blankets

- CAPANNONE 4 ( anno 1990): è il capannone officina manutenzione e magazzino; al primo piano sono situati uffici tecnici.
- CAPANNONE 5 (anno 1996): attualmente ospita la nuova sala soluzioni e l'attività di spalmatura carcasse (ISOTEX 2) e top ( LOOP 1-2).
- CAPANNONE 6 (anno 1996): attualmente è adibito alle attività di deposito temporaneo rifiuti.

Il complesso IPPC, soggetto ad Autorizzazione Integrata Ambientale, è interessato dalle seguenti attività:

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto	Numero degli addetti	
				Produzione	Totali
1	6.7	Impianti per il 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 solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno	2.325.000 mq /a di tessuto gommato	180	292
1	dnd	Produzione a secco di tessuto gommato mediante calandratura in linea continua			

Tabella A1 – Attività IPPC e NON IPPC

La condizione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale	Superficie coperta	Superficie scoperta impermeabilizzata	Anno costruzione complesso	Ultimo ampliamento/ristrutturazione	Data prevista cessazione attività
47.300 m <sup>2</sup>	20.408 m <sup>2</sup>	650	1960	2012 locali tecnici solventless, 2013/2014 progetto fognatura	Non prevista

Tabella A2 – Condizione dimensionale dello stabilimento

### A.1.2 Inquadramento geografico – territoriale del sito

I territori circostanti, compresi nel raggio di 500 m, hanno destinazioni d'uso seguenti:

Destinazione d'uso dell'area secondo il PGT vigente	Destinazioni d'uso principali	Distanza minima dal perimetro del complesso (m)
	B Residenziale di completamento	390 ad est – sud est
	D1 – produttiva di completamento	confine sud- est, ovest
	D1 – produttiva di completamento	20 a est

	<b>Agricola</b>	<b>120 ad ovest</b>
	<b>D3 Zona produttiva di espansione piano attuativo</b>	<b>Confine nord</b>
	<b>CRU- comparti di riqualificazione urbana</b>	<b>76, a sud</b>

Tabella A3 – Destinazioni d'uso nel raggio di 500 m

<b>Aree soggette a vincoli ambientali nel territorio circostante (R=500 m)</b>		
<b>Tipo di vincolo</b>	<b>Distanza minima del vincolo dal perimetro del complesso</b>	<b>Note</b>
<b>Idrogeologico D.Lgs.258/2000</b>	<b>460 a nord est</b>	<b>pozzo idropotabile zona di tutela assoluta</b>
<b>Idrogeologico D.Lgs.258/2000</b>	<b>320 a nord est</b>	<b>pozzo idropotabile zona di rispetto</b>

Tabella A3.1 – Aree soggette a vincoli ambientali nel raggio di 500 m

## A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite dall'AIA

La tabella seguente riassume lo stato autorizzativo dell'impianto produttivo in esame.

<b>Settore Interessato</b>	<b>Norma di riferimento</b>	<b>Ente competente</b>	<b>Estremi di provvedimento (Numero Autorizzazione – Data di emissione)</b>	<b>Scadenza</b>	<b>N: ordine Attività IPPC e NON</b>	<b>Note e considerazioni (per le EMISSIONI, sono state inserite solo quelle att. Esistenti)</b>	<b>Sost. Da AIA</b>
Aria	DPR 203/88	Regione Lombardia	D.G.R. n. V/2950 del 4/12/90	--	1	E12,E13, E17,E19, E24+E31, E32+E18, E33,E34, E35,E36, E64,E65	SI
Aria	DPR 203/88	Regione Lombardia	D.G.R. n. V/5505 del 12/02/91	--	1	da E72 a 74	SI
Aria	DPR 203/88	Regione Lombardia	D.G.R. n. V/47713 del 08/02/94	--	1	da E76 a E77	SI
Aria	DPR 203/88	Regione Lombardia	D.G.R. n. V/65566 del 22/03/95	--	1	E72+E79 E80	SI
Aria	DPR 203/88	Regione Lombardia	D.G.R. n. 2026 del 23/05/97	--	1	E37, E39, E41, E43, E45, E47, E84	SI
Aria	DPR 203/88	Regione Lombardia	Comunicazione Circ. 1/AMB R.L. n. 048617 del 11/08/97	--	1	E85	SI
Aria	DPR 203/88	Regione Lombardia	Comunicazione fasc. n. 14335 del 29/11/99 D.R. n. 41406 del 12/02/99	--	1	Autorizzazione definitiva da E12 a E71	SI

Settore Interessato	Norma di riferimento	Ente competente	Estremi di provvedimento (Numero Autorizzazione – Data di emissione)	Scadenza	N: ordine Attività IPPC e NON	Note e considerazioni (per le EMISSIONI, sono state inserite solo quelle att. Esistenti)	Sost. Da AIA
Aria	DPR 203/88	Regione Lombardia	D.R. n. 12554 del 31/05/01	--	1	E11, E89,E90, E91,E92, E93,E94, E95,E96, CTR	SI
Aria	DPR 203/88	Regione Lombardia	Comunicazione circ. 1/AMB del 20/03/02	--	1	E37 – E39 – E41 – E43 – E45 – E47 – E13 – E97 – E98	SI
Aria	DPR 203/88	Regione Lombardia	D.R. n. 10681 del 23/06/04	--	1	E74 – E99 – E100 – E101 – E102	SI
Acqua	D.Lgs. 152/99	Provincia di Lodi	Determinazione Dirigenziale n. 223/2002 del 07/05/02	07/05/06	1	Autorizzazione allo scarico in corpo idrico superficiale Roggia Sillaretto	SI
Acqua	D.Lgs. 152/99	Provincia di Lodi	Richiesta rinnovo del 10/06/05		1	Domanda rinnovo autorizzazione allo scarico in corpo idrico superficiale Roggia Sillaretto	SI
Pozzo	L.R. 34/98 (D.G.R. 47582 n. del 29/12/1999)	Provincia di Lodi	Determinazione Dirigenziale n.328 del 09/03/2011	08/03/2021	1	Derivazione di acque da pozzo	NO
Protezione Radiologica	D.Lgs.230/95 D.Lgs.241/00	Prefettura	13480/03 del 11/06/2003	--	1	//	no
AIA	Ex D.Lgs.59/2005 (ora D.Lgs.152/2006 s.m.i.)	Regione Lombardia	Decreto n.11525 del 11/10/2007	10/10/2012	1	-	-
AIA	D.Lgs.152/2006 s.m.i.	Provincia di Lodi	Determinazione Provinciale n.REGDE/1517/2012 del 18/10/2012	10/10/2012	1	Progetto definitivo di modifica della fognatura	-
AIA	D.Lgs.152/2006 s.m.i.	Provincia di Lodi	Determinazione Dirigenziale n.REDE/24/2014 del 21/01/2014	10/10/2012	1	Voltura a Trelleborg Coated Systems Italy S.p.a.	-

Tabella A4 – Stato autorizzativo

La tabella seguente riassume l'elenco delle certificazioni/registrazioni volontarie del complesso IPPC o di singole attività IPPC e NON IPPC:

Certificazione/ Registrazione	Norme di riferimento	Ente certificatore	Estremi certificazione/ registrazione	Scadenza	N° ordine attività IPPC o NON IPPC	Note
ISO 9001	UNI EN ISO 9001/2008	CERTIQUALITY	IT 7069	17/04/2016	1	-
ISO 14001	UNI EN ISO 14001/2004	CERTIQUALITY	IT 49241	28/10/2016	1	-

Tabella A4.1 – Elenco delle certificazioni/registrazioni volontarie

## VALUTAZIONE DI CONFORMITÀ ALL'ART. 275 DEL D.LGS 152/06

L'Azienda **TRELLEBORG COATED SYSTEMS ITALY SPA** è soggetta all'art.275 del D.Lgs. 152/06 per l'esercizio dell'attività di "Altri rivestimenti, compreso il rivestimento di metalli, plastica, tessili, tessuti, film e carta (>5)", individuata alla tab.1 punto 8 della parte III dell'allegato III alla parte V del medesimo Decreto.

## B QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

### B.1 Produzioni

L'insediamento produttivo TRELLEBORG COATED SYSTEMS ITALY SPA produce tessuti gommati con la tecnologia della spalmatura e della estrusione/calandratura, destinati al mercato dell'editoria e della stampa in genere.

L'impianto lavora a ciclo non continuo.

La seguente tabella riporta i dati relativi alle capacità produttive dell'impianto:

N. d'ord ine attivi tà	Tipo di prodotto, manufatto o altro derivante da attività IPPC e non e N. d'ordine		Capacità produttiva dell'impianto						Periodicità esercizio	
	N. d'ordine prodotto	Prodotto	Capacità di progetto				Capacità effettiva di esercizio			
			Tessuto mq/a	Solvente t/a	Tess uto Mq/g	Solven te t/g	Tessuto mq/a	Solven te t/a	h/g	g/a
1	1.1	Tessuto gommato	2.325.000	5.415	8.730	20.5	1.992.656	4.991	24	264*

Tabella B1 – Capacità produttiva

\*Il dato lavorativo massimo è pari a 6.336 h/anno

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2013 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente.

Relativamente all'anno 2013 la produzione per ciascun tipo di prodotto risulta così suddivisa:

tipo di prodotto	mq
tessuto OB	668.829
DIGITAL	230.544
EF	1.065.333
Metal Blanket	20.021
Sleeves	5.646
Stabilix	2.283

<b>TOTALE</b>	<b>1.992.656</b>
---------------	------------------

Tab.B1.1- Capacità per prodotto

## B.2 Materie prime

Quantità, caratteristiche e modalità di stoccaggio delle materie prime impiegate dall'attività produttiva vengono specificate nella tabella seguente:

N. ordine prodotto	Nome materia prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Consumi materie prime				Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito e di confinamento	Quantità massima di Stoccaggio (t)
				Annuo (t) 2013		specifico x m <sup>2</sup>				
				attuali	Postm	attuali	postm			
1.1	accelerante di vulcanizzazione	Nocivo (Xn)	S	40	25	0,016	0,01	Sacchetti	al coperto	10,0
1.1	Adesivi	Nocivo (Xn)	L	66	40	0,0311	0,0189	Fusti	al coperto	12,0
1.1	agenti di attacco	Nocivo (Xn)	L	29		0,0208	0,0143	Fusti	al coperto	0,0
1.1	Agenti protettivi	Nocivo (Xn)	S	1	0,5	0,0004	0,0002	Sacchetti	al coperto	1,0
1.1	Carta patinata / siliconata	Non pericoloso	S	305	305	0,2490	0,2490	Bobine	al coperto	120,0
1.1	impasti e mescole acquistate dall'esterno	Non pericoloso	S	1700	1700	0,8814	0,8814	Pallets	al coperto	400,0
1.1	Metiletilchetone	Irritante (Xi)	L	230	230	0,1002	0,1002	serbatoio interrato doppia camicia	interrato	40,0 mc
1.1	Microsfere	Non pericoloso	S	6600	6600	0,0025	0,0025	Sacchi	al coperto	1,2
1.1	Plastificanti	Nocivo (Xn)	L	11	7	0,0054	0,0034	Fusti	al coperto	2,5
1.1	Politene	Non pericoloso	S	3	3	0,0504	0,0504	Bobine	al coperto	25,0
1.1	Primer	Nocivo (Xn)	L	2	2	0,0004	0,0004	Fusti	al coperto	0,18
1.1	Sale	Non pericoloso	S	121	121	0,0446	0,0446	Sacchetti	al coperto	20
1.1	Talco	Non pericoloso	S	30	30	0,0065	0,0065	Sacchetti	al coperto	3
1.1	toluolo <sup>1</sup>	Nocivo (Xn)	L	1180 + 3600 (recuperato con adsorbitori)	3300	0,4259	0,270	serbatoio interrato doppia camicia	al coperto	200mc
1.1	Tessuti	Non è sost. O prep.	S	660	660	0,5716		Bobine	al coperto	500.000 mq

Tabella B2 – Caratteristiche materie prime

**Note:** Il quantitativo di toluene si riferisce a quanto effettivamente acquistato; il quantitativo che si prevede come effettivamente immesso in produzione, considerando anche quanto recuperato dagli abbattitori, risulta pari a 3.300 t dopo la modifica.

Quantità e caratteristiche delle materie prime impiegate e soggette alle disposizioni di cui all'art.275 del D.Lgs. 152/06 vengono specificate nella tabella seguente:

Numero d'ordine attività	Tipologia materia prima	% Residuo secco	% COV*	Frase R (R40, 45, 46, 49, 60, 61, 68)	Quantità annua reale (t/anno) mandata in produzione			Quantità annua di progetto (t/anno)					
					Secco	COV	C	Secco	COV	C			
1	Toluene	0	100					0	4710 (3588 recuperati dagli assorbitori)		0	5114	
	MEK	0	100					0	192		0	208	
	Adesivo Indigo	58	42					23	17		24.15	18.5	
	Adesivo Duro tak	24	76					5	17		5.25	18.5	
	DesmoduR VK 10 agente di attacco	99	1					8	0.5		8.4	0.6	
	Desmodur RE/RFE agente di attacco	27	73					4	11		4.15	12	
	agente di attacco EF chemosil	30	70						43			46.7	
<b>TOTALE</b>								<b>43.1</b>	<b>4991</b>		<b>45.18</b>	<b>5415,5</b>	

Tabella B2a – Caratteristiche materie prime attività di cui all'art.275 del D.Lgs. 152/06

### B.3 Risorse idriche ed energetiche

#### Consumi idrici

I consumi idrici dell'impianto sono sintetizzati nella tabella seguente:

Fonte	Prelievo annuo (2013)		
	Acque industriali		Usi domestici (m <sup>3</sup> )
	Processo (m <sup>3</sup> )	Raffreddamento (m <sup>3</sup> )	
<b>Pozzo</b>	<b>90.405</b>	<b>90.405</b>	
<b>Acquedotto</b>			<b>49.500</b>

Tabella B3 – Approvvigionamenti idrici

#### bilancio idrico del complesso

Di seguito il bilancio idrico relativo al 2013:

- acqua prelevata da pozzi privati = 90.405 mc circa
- acqua prelevata dall'acquedotto comunale = 49.500 mc circa
- acqua prelevata da falda superficiale = 92.000 mc circa (Impianto MSE)

L'attività nel complesso comporta emissioni in acqua di tipo civile e industriale.

Sono presenti n. 2 pozzi adibiti al prelievo di acque adibite ad uso industriale (essenzialmente utilizzata nel raffreddamento). L'acqua da pozzo è stata stimata mentre l'intero volume d'acqua prelevato da acquedotto viene utilizzato per usi domestici.

### **Produzione di energia**

Nel complesso IPPC viene prodotta l'energia termica necessaria al ciclo produttivo e al riscaldamento degli ambienti di lavoro.

La produzione avviene mediante varie centrali termiche con caldaie alimentate a metano.

Non sono installati impianti di produzione di energia elettrica ad eccezione di un generatore per l'illuminazione di emergenza.

Le unità di produzione di energia termica a uso civile presenti all'interno dello stabilimento hanno le seguenti caratteristiche:

Sigla dell'unità	Centrale Termica 1 M64	Centrale Termica 2 M65	Centrale Termica 1 M100
Tipo di macchina	1 generatore fluido diatermico	1 generatore fluido diatermico	1 generatore fluido diatermico
identificazione dell'attività	Produz. energia	Produz. energia	Produz. energia
Costruttore	Therma S.p.A.	Therma S.p.A.	Bono
MODELLO			OMP 5000/PA
Anno di costruzione	1988	1988	1990
Tipo di generatore	Scambiatore a fascio tubiero	Scambiatore a fascio tubiero	Scambiatore a fascio tubiero
Fluido termovettore	Olio	Olio	Olio
Temperatura camera di combustione (°C)	240 circa	240 circa	240 circa
Rendimento (%)	92/94	92/94	92/94
Sigla emissione	E64	E65	E100
ALTEZZA CAMINO (m)	15	15	15
SEZIONE CAMINO (mq)	0,23	0,23	0,23
DURATA (ORE/G)	240 gg.	240 gg.	Riserva
Tipo di combustibile	Metano	Metano	Metano
Quantità annua (mc)	1.560.000	1.580.000	N.A.
Potenza impianto Kcal	5.000.000	5.000.000	5.000.000
Energia termica KWh/anno			

Tabella B3.1 – unità di produzione di energia termica a uso civile

### **Consumi energetici**

I consumi specifici di energia per tonnellata di materia finita prodotta sono riportati nella tabella che segue 2013:

Prodotto	Energia elettrica (KWh)	Energia termica (KWh)	Totale (KWh)
1 m <sup>2</sup> di tessuto gommato	6,49	18,31	24,80

Tabella B4 – Consumi energetici specifici

### **Consumo totale di combustibile**

Si riporta di seguito il consumo totale di combustibile, espresso in tep (tonnellate equivalenti di petrolio), degli ultimi 3 anni per l'intero complesso IPPC.

Fonte	2011	2012	2013
-------	------	------	------

energetica	(tep)	(tep)	(tep)
Energia elettrica	1.148	1.111	1.069
Metano	3.419	3.135	3.233

Tabella B4.1 – consumo totale di combustibile degli ultimi 3 anni

## B.4 Cicli produttivi

TRELLEBORG COATED SYSTEMS ITALY SPA produce tessuti gommati con la tecnologia della spalmatura ed estrusione/calandratura; i componenti essenziali per questa tipologia di prodotti sono i tessuti greggi acquistati sul mercato da aziende tessili e le mescolanze in gomma, le quali vengono acquistate all'esterno da aziende produttrici di mescole. Le mescole hanno una viscosità tale da non essere sicuramente spalmabili; per ottenere un prodotto spalmabile occorre diluire la mescola con solvente (creando così la soluzione di gomma e solvente). I tessuti gommati prodotti vengono venduti quasi sempre vulcanizzati.

Con l'introduzione del processo a secco per produrre specifiche tipologie di tessuto gommato si elimina una quantità di solvente stimata intorno al 30-40% rispetto ai consumi attuali.

### Descrizione del ciclo produttivo A SOLVENTE

**FASE 1: Dosaggio, Macinazione sale e Filtratura.** La preparazione delle mescole è stata affidata totalmente ad aziende esterne. Nella sala dosaggio vengono preparati gli ingredienti da utilizzare in seguito quali ad esempio gli acceleranti di vulcanizzazione. Nella maggior parte dei casi le mescole sono pronte all'uso. In qualche caso la fase finale per alcune applicazioni, è la **filtratura** con estrusore per la rimozione di corpi estranei. La **macinazione sale** è una fase collaterale alla preparazione mescole e riguarda solo un quantitativo limitato di prodotto che prevede appunto l'aggiunta di sale (cloruro di sodio) ad alcune mescole.

**FASE 2 - Preparazione soluzioni.** La preparazione delle soluzioni consiste nel sciogliere/mescolare le mescole con solventi in macchine chiuse al fine di formare una soluzione omogenea e facilmente spalmabile; il rapporto medio mescola/solvente è circa 30/70. Al termine del ciclo di preparazione, le soluzioni pronte per la spalmatura, oppure destinate ad ulteriori fasi di preparazione (fase 3), vengono stoccate in fusti, vasche o serbatoi di stoccaggio chiusi per la produzione in continuo.

**FASE 3 - Diluizione e/o di raffinazione.** Le fasi di diluizione e/o di raffinazione sono a completamento della fase di soluzione per le quali è opportuno descriverle separatamente perché hanno finalità completamente diverse. La **diluizione** consiste nel portare alla corretta viscosità una soluzione preparata a viscosità superiore; la correzione di viscosità (sempre da più alta a più bassa) viene attuata con aggiunta di solvente ed agitazione del prodotto all'interno di speciali macchine (agitatori Maver). In alcuni casi la **diluizione** invece consiste nell'aggiunta di prodotti speciali, molto spesso **agenti di attacco**, che sono sostanze o preparati additivati alle soluzioni per conferire la necessaria adesione della gomma ai tessuti; il procedimento di diluizione è comunque attuato sempre con agitatori. La **raffinazione** invece è una fase di trattamento "meccanico" delle soluzioni; consiste nel far transitare le soluzioni tra cilindri di una macchina in modo da frantumare eventuali ingredienti non perfettamente miscelati che possono provocare problemi nella fase di spalmatura. La raffinazione riguarda solo parte della soluzione prodotta, vale a dire i prodotti (soluzioni denominate "UV" "CLT", "166", "Indigo")

**FASE 4 e 6- Spalmatura dei tessuti.** La spalmatura dei tessuti è la principale attività di produzione TRELLEBORG COATED SYSTEMS ITALY SPA. Questa attività consiste nel depositare sui tessuti greggi, strati sottili di soluzione fino al raggiungimento dello spessore richiesto. La regolazione del quantitativo spalmato avviene attraverso regolazione della luce esistente tra una lama sospesa verticalmente sopra un cilindro, intorno al quale transita il tessuto da spalmare. Immediatamente dopo il gruppo lama/cilindro, le macchine di spalmatura hanno un forno per la evaporazione del solvente. All'uscita del forno il prodotto spalmato deve essere privo di solvente (quantitativi di residuo sono ammessi) e viene successivamente riavvolto per ulteriori lavorazioni o per successivi passaggi di spalmatura. I diversi prodotti TRELLEBORG COATED SYSTEMS ITALY SPA necessitano di diversi passaggi di spalmatura per la loro realizzazione. Il principale prodotto TRELLEBORG COATED SYSTEMS ITALY SPA, non è un tessuto singolo, bensì una

carcassa tessile a tre o quattro strati di tessuto gommato. Nella descrizione della fase 5 è definita la modalità di preparazione delle carcasse.

Vengono utilizzate le seguenti linee di spalmatura:

Spalmatrici ISOTEX 1 e 2: sono due linee di spalmatura dedicate alla produzione di tessuti spalmati.

Spalmatrici LOOP 1 e 2: sono macchine di spalmatura dedicate alla fase 6 - spalmatura top.

Spalmatrice Olbrich e spalmatrice N.9: costituiscono due linee di spalmatura dedicate alla produzione di tessuti sintetici (tessuti EF).

Spalmatrici N.3, 6, 7: sono le ultime tre linee di spalmatura piccole rimaste. Sono situate nella zona storica del fabbricato e sono attualmente dedicate a lavorazioni speciali. In particolare la spalmatrice N.3 è dedicata a spalmature speciali, mentre le spalmatrici N.6 e 7 sono dedicate alla spalmatura per Indigo/HP.

Spalmatrice LOOP 3: costituisce l'ultima linea di spalmatura realizzata, identica alle precedenti Loop 1 e Loop 2.

**FASE 5- Doppiatura.** La doppiatura è una fase di lavorazione necessaria ogni qualvolta si debba preparare un manufatto a più strati tessili sovrapposti; si tratta di una fase senza apporto di materiale. Le macchine di doppiatura sono essenzialmente composte da almeno due assi di mandata materiale in rotoli, un gruppo di due cilindri accostati in grado di esercitare un' adeguata pressione ed un asse di raccolta del prodotto accoppiato. Normalmente la doppiatura di due tessuti avviene attraverso l'inserimento tra i cilindri delle due facce gommate (mantenute all'interno); l' appiccicosità intrinseca della gomma cruda conferisce la necessaria coesione ed è così che un semilavorato costituito da due tessuti spalmati ciascuno su una faccia, rimane accoppiato; successivamente, nel caso si debba procedere a costruire una carcassa a quattro tele, si procede a spalmare una delle facce esterne dell'accoppiato a due tele ed a rifare lo stesso procedimento accoppiando tra loro due semicarasse (ciascuna a due tele), mettendo a contatto tra loro le due facce spalmate. Il risultato di questa seconda doppiatura è una carcassa a quattro tessuti. La carcassa così formata, previa **calandatura**, passa alla lavorazione successiva - spalmatura top.

**FASE 7- Vulcanizzazione:** alla fine della fase 6 si ha a disposizione un tessuto gommato finito dal punto di vista della costruzione; è però necessario, per ottenere dalla gomma le prestazioni note in quanto a resistenza chimica o fisico - meccanica, sottoporre il prodotto ad un trattamento termico denominato **vulcanizzazione**. Con questo trattamento termico la gomma passa irreversibilmente da un comportamento viscoso ad un comportamento elastico: assume cioè le caratteristiche proprie degli articoli in gomma. La vulcanizzazione dei prodotti in tessuto gommato avviene in speciali forni dove le bobine di materiale avvolto vengono collocate per tempi determinati e con cicli di temperature stabiliti. Le due fasi, denominate rispettivamente **Bobinatura** e **Sbobinatura** sono le fasi di preparazione del rotolo da mettere in vulcanizzazione (bobinatura) e del rotolo proveniente dalla vulcanizzazione che viene sbobinato. Queste fasi sono necessarie per poter inserire nella bobina da vulcanizzare, speciali carte protettive che impediscono il contatto diretto tra le spire di materiale avvolto. Naturalmente dopo la vulcanizzazione è necessaria la rimozione di queste carte (sbobinatura).

**FASE 8 - Finiture superficiali:** dopo la sbobinatura il prodotto è un articolo in gomma e tessuto vulcanizzato; le finiture superficiali possono conferire adeguati spessori al manufatto (rettifica). Il ciclo di produzione è così terminato.

**FASE 9 – Metal Blankets.** Alcuni prodotti, vengono successivamente imballati e venduti in rotolo, altri vengono ulteriormente lavorati (lavorazioni meccaniche di trasformazione attraverso taglio a misura). I prodotti MB sono essenzialmente costruiti incollando i prodotti provenienti dal processo (fase 7) su lastre metalliche.

#### **Attività ausiliarie**

I processi e gli impianti produttivi necessitano di attività di supporto, tra cui le principali sono:

- attività logistica: movimentazione e controllo dei materiali;
- attività di manutenzione macchine e impianti;
- gestione impianti generali (centrale termica, Impianti di abbattimento e impianti antincendio);
- attività impiegate varie.

Di seguito viene riportata una **tabella riassuntiva dei reparti** (magazzini o zone di stoccaggio materie prime in entrata ed in uscita, reparti produttivi, reparti o zone ausiliarie) in cui è suddivisa la Ditta TRELLEBORG COATED SYSTEMS ITALY SPA.

<b>Tipo e nome del Reparto</b>	<b>Riferimento planimetrico</b>	<b>Principali tipologie di sostanze o preparati stoccati o principali tipologie di produzione effettuate</b>	<b>Tipologia di contenitori utilizzati</b>
<b>REPARTI PRODUTTIVI</b>	<b>Riferimento planimetrico</b>	<b>PRINCIPALI TIPOLOGIE DI PRODUZIONE EFFETTUATE</b>	<b>Tipologia di contenitori utilizzati</b>
1. Reparto OB 2. Reparto Indigo 3. Sale Soluzioni e Dosaggio 4. Reparto EF 5. Reparto Metal Blanket 6. Reparto Controllo 7. Area Buffing (e futura installazione calandra solventless)	Da 1 a 7	- Soluzionatura mescole - Spalmatura e accoppiamento tessuti - Estrusione e calandratura - Finitura superficiale - Eventuale accoppiamento con lastre metalliche - Controllo finale, imballaggio e spedizione merci	- Bancali e carrelli - Vasche e fusti - Sacchi
<b>REPARTI O ZONE AUSILIARIE</b>	<b>Riferimento planimetrico</b>	<b>PRINCIPALI TIPOLOGIE DI SOSTANZE O PREPARATI STOCCATI</b>	<b>Tipologia di contenitori utilizzati</b>
8. Deposito oli e solventi 9. Manutenzione e uffici tecnici 10. Area locali tecnici, compressori, CTR, Adsorbitori 11. Magazzino mescole 12. Deposito materiale officina 13. Deposito temporaneo rifiuti 14. Locale antincendio 15. Uffici Direzionali, amministrativi, e laboratorio 16. Servizi vari (ad es. caricabatteria muletti)	Da 8 a 16	- Olio diatermico - Solvente nuovo o recuperato - Rifiuti - Mescole di gomma - Materiale di consumo per manutenzione	- Serbatoi - Bancali - Cassoni/compattatori - Fusti

**Tabella B4.2 – tabella riassuntiva dei reparti**

Lo schema seguente mostra le funzioni fondamentali dei processi produttivi per tessuti a solvente e a secco e le loro interconnessioni logiche:

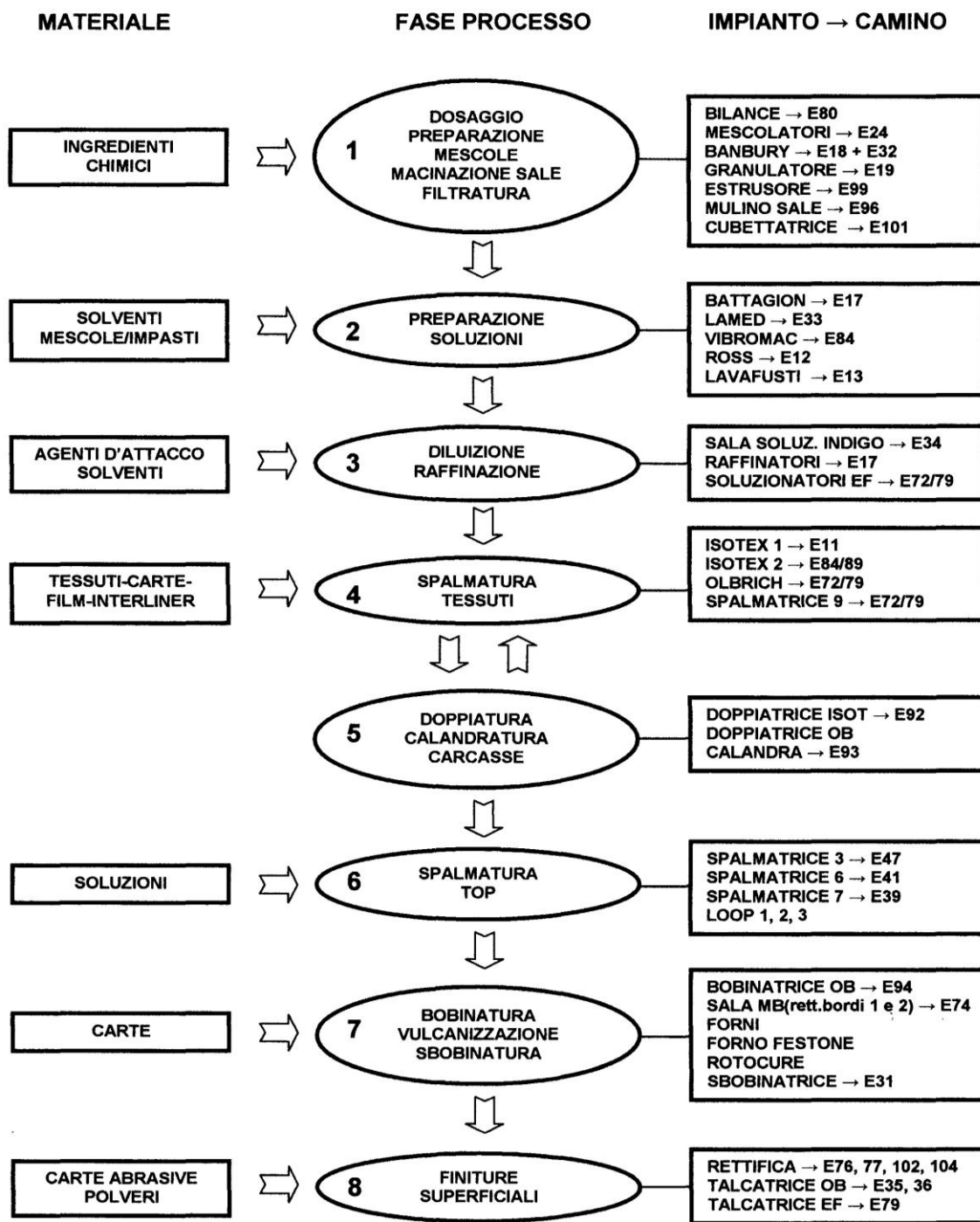


Figura B5 – Schema del processo produttivo

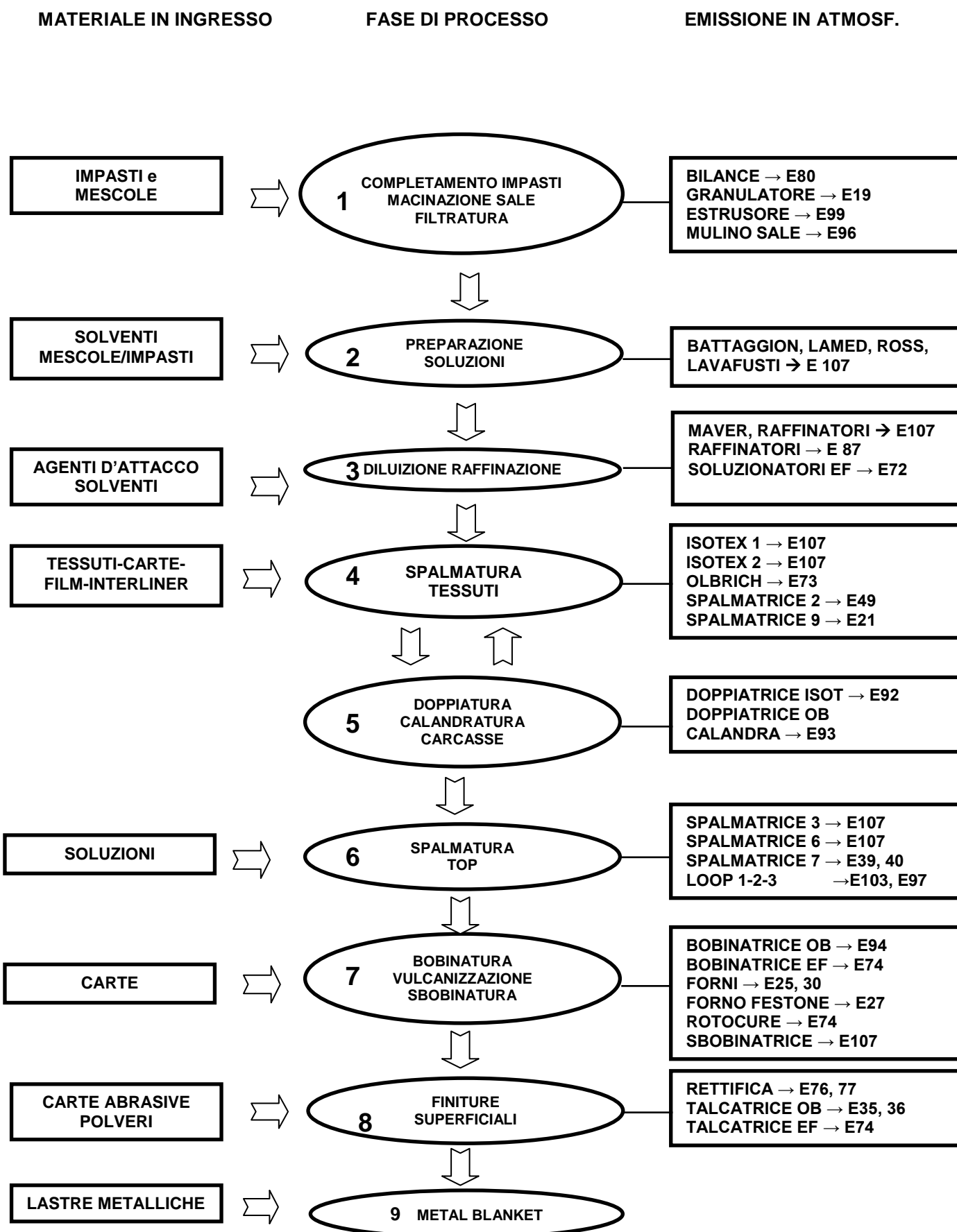


Figura 5.1 – Schema del processo produttivo

## Descrizione del ciclo produttivo a secco

E' stata installata una calandra che permette di riprodurre buona parte dei tessuti gommati, senza l'utilizzo di solvente.

Il nuovo impianto è stato posizionato nello stabile, per metà attualmente libero, adibito alla rettifica dei prodotti.

Le fasi del nuovo processo sono:

- carico in macchina delle mescole (già accelerate e totalmente acquistate da fornitori) e dei tessuti.
- estrusione delle mescole in fogliette ad una temperatura di circa 80°.
- calandratura a circa 80°, ovvero accoppiamento della foglietta di gomma col tessuto.
- raccolta e avvolgimento del prodotto.
- vulcanizzazione (fase 7 di cui all'attuale processo).
- finitura superficiale (fase 8 di cui all'attuale processo).

Al momento è prevista la realizzazione, col nuovo processo, dei prodotti denominati "OB" ; le altre tipologie di prodotti seguono l'attuale procedimento industriale.

Sono state installate due nuove emissioni: E109 (derivante dalla calandra immediatamente successiva all'estrusore) ed E108 (recuperatore mescole con cilindri aperti, nell'ex reparto Bambury, che è previsto funzioni pochi minuti al giorno). Per nessuna delle due emissioni è previsto un impianto di abbattimento.

## C. QUADRO AMBIENTALE

### C.1 Emissioni in atmosfera sistemi di contenimento

La seguente tabella riassume le emissioni in atmosfera dell'impianto, nonché le emissioni captate e convogliate a presidi di abbattimento comuni (adsorbitori/combustori).

I processi attuali del complesso IPPC hanno emissioni caratterizzati da:

- inquinanti costituiti da composti organici volatili (COV) derivanti dalle operazioni di soluzionatura e spalmatura;
- inquinanti costituiti da polveri derivanti dalle operazioni meccaniche di finitura superficiale;
- inquinanti costituiti da ossidi di carbonio e di azoto derivanti dalla combustione del metano per la produzione calore (3 generatori di calore) e dai 2 combustori CTR1 e CTR2;
- altri inquinanti derivanti dalla vulcanizzazione ed estrusione delle mescole.

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISS.	PROVENIENZA		DURATA (ORE/G) (G/ANNO)	TEMP.	INQUINANTI MONITORATI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (m)
		Sigla	Descrizione						
1	E07	M1	Spalmatrice Isotex 1 (12T)	/	/	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni	Adsorbitore + combustore	13	0,125
1	E08	M1	Spalmatrice Isotex 1 (12T)	/	/	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni	Adsorbitore + combustore	13	0,125
1	E09	M1	Spalmatrice Isotex 1 (12T)	/	/	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni	Adsorbitore + combustore	13	0,125
1	E10	M1	Spalmatrice Isotex 1 (12T)	/	/	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni	Adsorbitore + combustore	13	0,125

1	E19	M31	Granulatore gomma	16 240	23	PTS	Mezzo filtrante	9.6	0.10
1	E21	M2	Spalmatrice 9	/	/	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni)	Adsorbitore + combustore	15	0,125
1	E25	M3A, 3B, 3C,3D	Forni Felind (82B)	/	/	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni	Combustore	13	0.07
1	E27	M4	Forno a festoni (32B)	/	/	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni	Combustore	10	0.125
1	E30	M28, M29	Forni di vulcanizzazione (30B-31B)	/	/	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni	Combustore	9	0.125
1	E35	M33	Talcatrice OB (26B)	8 10	28	PTS	Mezzo filtrante	9.5	0.13
1	E36	M34	Contenitore talco e setacciatrice (21T/27B)	8 10	30	PTS	Mezzo filtrante	9.5	0.10
1	E39	M5	Spalmatrice 7 (22B)	24 240	20	COV	/	6.5	0.13
1	E40	M5	Spalmatrice 7 (22B)	/	/	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni	Adsorbitore	9	0.125
1	E42	M6	Spalmatrice 6 (21B)	/	/	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni	Adsorbitore + combustore	9	0.125
1	E48	M7	Spalmatrice 3 (18B)	/	/	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni	Adsorbitore	9	0.125
1	E49	M8	Loop 3	/	/	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni	Adsorbitore + combustore	15	0.125
1	E64	M16	Centrale Termica	24 240	157	NOx CO	/	15	0.5

1	E65	M17	Centrale Termica	24 240	160	NOx CO	/	15	n.d.
1	E72+ E79	M31 M48 M49 M50 M51 M52 M53 M54 M55	Sala soluzioni EF/Stampante Flexografica/Talcatrice Gas-Meter	24 240	24	COV	/	11.5	1.13
1	E73	M9	Spalmatrice Olbrich	/	/	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni	Adsorbitore + combustore	12.5	0.5
1	E76	M35	Buffing machine Calibrating	24 250	20	PTS COV	Mezzo filtrante	10.6	0.59
1	E77	M36	Buffing machine Finishing (rettifica)	24 250	19	PTS COV	Mezzo filtrante	10.6	0.59
1	E80	M37	Sala dosaggio polveri	8 240	28	PTS	Mezzo filtrante	6.2	0.13
1	E83	M10	Spalmatrice Isotex 2	/	/	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni	Adsorbitore	13	0.28
1	E90	M19 M20 M21	Tavoli reparto controllo (1C/2C/4C/5C)	24 240	24	COV	/	10.5	0.24
1	E91	M22	Cabina Banco di sigillatura	8 200	18	COV	/	11.5	0.10
1	E92	M23	Doppiatrice Isotex 1 (4T)	24 240	16	COV	/	9.5	0.10
1	E93	M24	Calandra Isotex 1	24 240	20	COV	/	9.2	0.13
1	E94	M25	Bobinatura rep. OB (81B)	16 220	26	COV	/	7.9	0.13
1	E95	M26 M27	Banco di sigillatura e rettifica bordi	16 240	24	PTS COV	Mezzo filtrante	11	0.16

1	E96	M38	Mulino sale	8 200	34	PTS	Mezzo filtrante	7.2	0.02
1	E97	M12	Spalmatrice Loop 1	n.d.	n.d.	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni	Adsorbitore	<b>12,5</b>	<b>0,28</b>
1	E98	M13	lavafusti	n.d.	n.d.	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni	combustore	<b>12,5</b>	<b>0,28</b>
1	E99	M30	Estrusore	12 160	23	NH3 e ammine alifatiche COT HCl composti ridotti dello zolfo Particolato e/o plastificanti	/	12	0.50
1	E100	M18	Centrale termica	24 220	1610	CO, NOX	/	15	0.125
1	E101	M39	Cubettatrice	16 200	18	PTS COV	Mezzo filtrante	7.8	0.05
1	E102	M57	Rettifica 1 - 2 (Nuove tecnologie)	16 240	31	PTS COV	Mezzo filtrante	11.5	0.05
1	E103	M14	Spalmatrice Loop 2	/	/	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni	Adsorbitore	13	0.28
1	E104	M40	Rettifica Imeas	16 240	20	PTS COV	Mezzo filtrante	11.5	0.20
1	E105	M15A M15B M15C	Rotocure/ forno di vulcanizzazione	/	/	emissione captata e convogliata a presidi di abbattimento comuni	Combustore	15	0,125
1	E106	M32	Nuova unità Buffing Machine	24	20	PTS COV	Mezzo filtrante		

1	E107	ARIA AMBIENTE EX E11 E12 E13 E24+31 E33 E34 E41 E47 E84 E89	Nuovo impianto a carboni attivi				Abbattimento carboni attivi		
1	E108	M59	Aspirazione Calandra	24	40	PTS,COT, NH3, composti ridotti dello zolfo (come H2S), ammine alifatiche, plastificanti	-	8	
1	E109	M57	Linea Solventless- Ripresa mescole (cappa su tessuto riscaldato)	24	40	PTS,COT, NH3, composti ridotti dello zolfo (come H2S), ammine alifatiche, plastificanti	-	12	

**Tabella C1 - Emissioni in atmosfera**

La seguente tabella riassume le emissioni derivanti da impianti non sottoposti ad autorizzazione ai sensi dell'Allegato IV Parte I del D.Lgs.152/2006 s.m.i. e dell'art. 272, comma 5 del D.Lgs.152/2006.

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA	
		Sigla	Descrizione
1	E02	/	Laboratorio
1	E03	/	Caldaia Uffici 1 / Laboratorio
1	E66	M58	Sfiato serbatoio deposito solventi*
1	E67	M58	Sfiato serbatoio deposito solventi*
1	E68	M58	Sfiato serbatoio deposito solventi*
1	E69	M58	Sfiato serbatoio deposito solventi*
1	E70	M58	Sfiato serbatoio deposito solventi*

1	E78	/	Caldaia Ufficio Tecnico / Officina
1	E82	M39	Caldaia Uffici 2 / Laboratorio

Tabella C2 – emissioni derivanti da impianti non sottoposti ad autorizzazione

\*= collegati a combustore

La seguente tabella riassume le emissioni derivanti da impianti scarsamente rilevanti ai sensi dell'art.272 comma 1 della Parte Quinta al D.Lgs.152/2006 (ex attività ad inquinamento poco significativo ai sensi del D.P.R. 25 luglio 1991).

ATTIVITA' IPPC e NON IPPC	EMISSIONE	PROVENIENZA	
		Sigla	Descrizione
1	E01	/	Mensa
1	E52	/	Asciugatessuti (80B)

Tabella C2.1 – emissioni scarsamente rilevanti

Sono inoltre presenti n. 5 adsorbitori

Punto di emissione	Provenienza	Id. Macchina
EA1	Adsorbitore	M41
EA2	Adsorbitore	M42
EA3	Adsorbitore	M43
EA4	Adsorbitore	M44
EA5	Adsorbitore	M45

Sigla del condotto di scarico	ADS1	ADS2	ADS3	ADS4	ADS5	CTR1	CTR2
Portata aeriforme (Nm <sup>3</sup> /h)	24.000	24.000	24.000	24.000	24.000	40.000	26.000
Temperatura aeriforme (°C)	35 (± 5)	35 (± 5)	35 (± 5)	35 (± 5)	35 (± 5)	270	150
Durata emissione (ore/giorno)	24	24	24	24	24	24	24
Durata emissione (giorni/anno)	240	240	240	240	240	242	242
Velocità effluente (m/s)	19,2	19,5	20,0	19,5	19,3	9,7	25,9
Altezza dal suolo della sezione di uscita del condotto di scarico (M)	10	10	10	10	10	14,2	12,5
Area della sezione di uscita del condotto di scarico (m <sup>2</sup> )	0,38	0,38	0,38	0,38	0,38	0,79	0,79
Scheda MTD (dgr)							

Regione Lombardia)							
Monitoraggio emissioni (continuo/discontinuo)	Continuo	Continuo	Continuo	Continuo	Continuo	Continuo	Continuo

**Tab.C.2.2** – sistemi di abbattimento

Le caratteristiche dei sistemi di abbattimento a presidio delle emissioni sono riportate di seguito:

<b>SCHEDA ABBATTITORI A CARBONE ATTIVO</b>		Ads 1, 2, 3, 4, 5.	Filtro E 107
Tipo di abbattitore	Rigenerazione interna Riattivazione esterna A strato sottile con riattivazione esterna	Rigenerazione interna	Rigenerazione esterna
Impiego	Abbattimento COV..... specificare quali e conc in g/m <sup>3</sup>  Abbattimento mercurio	Abbattimento toluolo 6.5 (g/mc)	Abbattimento COV e vapori di mercurio
Provenienza inquinanti:	Indicare il reparto, la linea e la fase produttiva se necessario	Isotex 1 e 2 Loop 1, 2 e 3 Forni a bobina 4, 5, 6 e 7 Spalmatrici 3, 6, 7 e 9 Sala soluzioni OB Olbrich	Camini E12 E13 E17 E31+E24 E84 E34 E41 E33 E11 E89 E47
1. Temperatura fumi	1.1 Ambiente  1.2 Indicare la temperatura diversa da quella ambiente	n.d.	< 45 (°c)
2. Tipo di carbone attivo	2.1 Origine vegetale  2.2 Origine animale	Vegetale	Vegetale
3. Tempo di contatto	Indicare il tempo in secondi	n.d.	1,27
4. Altezza letto riempimento	Indicare in metri	1,2	0,5
5. Superficie specifica del c.a.	Indicare in m <sup>2</sup> /grammo di c.a.	n.d.	36
6. Tipo di fluido rigenerante	6.1 Vapore  6.2 Gas inerte in pressione  6.3 Sotto vuoto	Vapore	Nessuno
7. Velocità di attraversamento dell'effluente nel c.a.	Indicare in metri/secondo	n.d.	0,385
8. Umidità relativa	Indicare in %	n.d.	60 %
9. Tasso di carico	Indicare la % del COV rispetto al c.a.	n.d.	12 %
10. Apparecchi di controllo	10.1 Analizzatore in continuo con FID  10.2 Contatore grafico non tacitabile con registrazione eventi	Analizzatore in continuo	Analizzatore in continuo
11. Manutenzione (specificare oltre al tipo di operazione anche la frequenza)	Rigenerazione o sostituzione del c.a.	Cambio carboni ogni 5 anni	Cambio carboni ogni 2 settimane
11. Informazioni aggiuntive			Prefiltrazione presente

<b>SCHEDA DEPOLVERATORI</b>		<b>E19</b>	<b>E32+E18</b>	<b>E35</b>
Tipo di abbattitore	Filtro a pannelli, a cartucce, a tessuto, Ciclone, Camera di calma	A tessuto	A tessuto	A tessuto
Impiego	Abbattimento polveri con >			

Provenienza inquinanti:	Indicare il reparto, la linea e la fase produttiva se necessario	Granulatore gomma	Mescolatore Bambury	Talcatrice
1. Temperatura fumi	1.1 Ambiente 1.2 Indicare la temperatura diversa da quella ambiente 1.3 Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante 1.4 Compatibile con il punto di rugiada del flusso gassoso	Ambiente	Ambiente	Ambiente
2. Umidità relativa dei fumi	2.1 Deve essere evitata la temperatura del punto di rugiada 2.2 Non influenza le caratteristiche dell'impianto	Non influenza l'impianto	Non influenza l'impianto	2.1
3. Velocità di attraversamento	3.1 Indicare la velocità in m/s e la granulometria	0,0262 m/s	0,026 m/s	0,03 m/s
4. Grammatatura tessuto	4.1 Indicare la grammatatura in g/m <sup>2</sup>	500 g/mq	500 g/mq	400 g/mq
5. Efficienza di filtrazione	5.1 Valori nominali del costruttore 5.1 Riportare le concentrazioni di polveri in ingresso e uscita e la % di rimozione determinata sperimentalmente	< 20 mg/Nmc	< 20 mg/Nmc	< 20 mg/Nmc
6. Sistemi di controllo	6.1 Manometro differenziale 6.2 Pressostato differenziale con allarme ottico e/o acustico 6.3 Rilevatore triboelettrico quando cambia il carico inquinante 6.4 Manometro o pressostato con segnale di allarme 6.5 Misuratore di portata 6.6 Nessuno	6.2	6.6	6.6
7. Sistemi di pulizia	7.1 Sostituzione dell'elemento filtrante 7.2 Lavaggio in controcorrente con aria compressa 7.3 Scuotimento meccanico temporizzato con polveri ≥50 µm 7.4 Manuale del corpo cilindrico e dei raccordi di immissione ed espulsione del fluido gassoso 7.5 Pulizia delle superfici interne delle paratie	7.2	7.2	7.3
8. Manutenzione (specificare oltre al tipo di operazione anche la frequenza)	8.1 Sostituzione delle cartucce 8.2 Spolveratura delle cartucce 8.3 Lavaggio delle cartucce con idropulitrice 8.4 Sostituzione dell'elemento filtrante 8.5 Pulizia maniche e sostituzione delle stesse 8.6 Pulizia delle superfici interne del ciclone 8.7 Nessuna	8.5  P>120 (mmh2o)	8.5  P>120 (mmh2o)	8.5  P>120 (mmh2o)
9. Informazioni aggiuntive	9.1 Classe di esplosività delle polveri da trattare 9.2 Nome chimico e classificazione CLP delle polveri da trattare che appartengono alle classi Xi, Xn, T, T+	n.a.	n.a.	n.a.

<b>SCHEDA DEPolveratori</b>		<b>E36</b>	<b>E74</b>	<b>E76+E77</b>
Tipo di abbattitore	Filtro a pannelli, a cartucce, a tessuto, Ciclone, Camera di calma	A pannelli	A tessuto	A tessuto
Impiego	Abbattimento polveri con >			
Provenienza inquinanti:	Indicare il reparto, la linea e la fase produttiva se necessario	Contenitore talco	Rettifica bordi 1 - 2	Granulatore gomma
1. Temperatura fumi	1.1 Ambiente 1.2 Indicare la temperatura diversa da quella ambiente 1.3 Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante 1.4 Compatibile con il punto di rugiada del flusso gassoso	Ambiente	Ambiente	Ambiente
2. Umidità relativa dei fumi	2.1 Deve essere evitata la temperatura del punto di rugiada 2.2 Non influenza le caratteristiche dell'impianto	2.1	Non influenza l'impianto	Non influenza l'impianto
3. Velocità di attraversamento	3.1 Indicare la velocità in m/s e la granulometria	0,035 m/s	0,026 m/s	0,026 m/s
4. Grammatatura tessuto	4.1 Indicare la grammatatura in g/m <sup>2</sup>	500 g/mq	500 g/mq	500 g/mq
5. Efficienza di filtrazione	5.1 Valori nominali del costruttore 5.1 Riportare le concentrazioni di polveri in ingresso e uscita e la % di rimozione determinata sperimentalmente	< 20 mg/Nmc	< 20 mg/Nmc	< 20 mg/Nmc
6. Sistemi di controllo	6.1 Manometro differenziale 6.2 Pressostato differenziale con allarme ottico e/o acustico 6.3 Rilevatore triboelettrico quando cambia il carico inquinante 6.4 Manometro o pressostato con segnale di allarme 6.5 Misuratore di portata 6.6 Nessuno	6.6	6.2	6.2

7. Sistemi di pulizia	7.1 Sostituzione dell'elemento filtrante 7.2 Lavaggio in controcorrente con aria compressa 7.3 Scuotimento meccanico temporizzato con polveri $\geq 50 \mu\text{m}$ 7.4 Manuale del corpo cilindrico e dei raccordi di immissione ed espulsione del fluido gassoso 7.5 Pulizia delle superfici interne delle paratie	7.2	7.2	7.2
8. Manutenzione (specificare oltre al tipo di operazione anche la frequenza)	8.1 Sostituzione delle cartucce 8.2 Spolveratura delle cartucce 8.3 Lavaggio delle cartucce con idropulitrice 8.4 Sostituzione dell'elemento filtrante 8.5 Pulizia maniche e sostituzione delle stesse 8.6 Pulizia delle superfici interne del ciclone 8.7 Nessuna	8.4  P>120 (mmh2o)	8.5  P>120 (mmh2o)	8.5  P>120 (mmh2o)
9. Informazioni aggiuntive	9.1 Classe di esplosività delle polveri da trattare 9.2 Nome chimico e classificazione CLP delle polveri da trattare che appartengono alle classi Xi, Xn, T, T+	n.a.	n.a.	n.a.

<b>SCHEDA DEPOLVERATORI</b>		<b>E80</b>	<b>E96</b>	<b>E101</b>
Tipo di abbattitore	Filtro a pannelli, a cartucce, a tessuto, Ciclone, Camera di calma	A tessuto	A tessuto	A tessuto
Impiego	Abbattimento polveri con >			
Provenienza inquinanti:	Indicare il reparto, la linea e la fase produttiva se necessario	Dosaggio Polveri	Mulino sale	Cubettatrice gomma
1. Temperatura fumi	1.1 Ambiente 1.2 Indicare la temperatura diversa da quella ambiente 1.3 Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante 1.4 Compatibile con il punto di rugiada del flusso gassoso	Ambiente	Ambiente	Ambiente
2. Umidità relativa dei fumi	2.1 Deve essere evitata la temperatura del punto di rugiada 2.2 Non influenza le caratteristiche dell'impianto	Non influenza l'impianto	2.1	Non influenza l'impianto
3. Velocità di attraversamento	3.1 Indicare la velocità in m/s e la granulometria	0,026 m/s	0,015 m/s	0,026 m/s
4. Grammatatura tessuto	4.1 Indicare la grammatatura in g/m <sup>2</sup>	500 g(mq)	500 g(mq)	500 g(mq)
5. Efficienza di filtrazione	5.1 Valori nominali del costruttore 5.1 Riportare le concentrazioni di polveri in ingresso e uscita e la % di rimozione determinata sperimentalmente	< 20 mg/Nmc	< 20 mg/Nmc	< 20 mg/Nmc
6. Sistemi di controllo	6.1 Manometro differenziale 6.2 Pressostato differenziale con allarme ottico e/o acustico 6.3 Rilevatore triboelettrico quando cambia il carico inquinante 6.4 Manometro o pressostato con segnale di allarme 6.5 Misuratore di portata 6.6 Nessuno	6.2	6.2	6.2
7. Sistemi di pulizia	7.1 Sostituzione dell'elemento filtrante 7.2 Lavaggio in controcorrente con aria compressa 7.3 Scuotimento meccanico temporizzato con polveri $\geq 50 \mu\text{m}$ 7.4 Manuale del corpo cilindrico e dei raccordi di immissione ed espulsione del fluido gassoso 7.5 Pulizia delle superfici interne delle paratie	7.2	7.2	7.2
8. Manutenzione (specificare oltre al tipo di operazione anche la frequenza)	8.1 Sostituzione delle cartucce 8.2 Spolveratura delle cartucce 8.3 Lavaggio delle cartucce con idropulitrice 8.4 Sostituzione dell'elemento filtrante 8.5 Pulizia maniche e sostituzione delle stesse 8.6 Pulizia delle superfici interne del ciclone 8.7 Nessuna	8.5  P>120 (mmh2o)	8.5  P>120 (mmh2o)	8.5  P>120 (mmh2o)
9. Informazioni aggiuntive	9.1 Classe di esplosività delle polveri da trattare 9.2 Nome chimico e classificazione CLP delle polveri da trattare che appartengono alle classi Xi, Xn, T, T+	n.a.	n.a.	n.a.

<b>SCHEDA DEPOLVERATORI</b>		<b>E101B</b>	<b>E104</b>	<b>E106</b>
Tipo di abbattitore	Filtro a pannelli, a cartucce, a tessuto, Ciclone, Camera di calma	A tessuto	A tessuto	A tessuto
Impiego	Abbattimento polveri con >			
Provenienza inquinanti:	Indicare il reparto, la linea e la fase produttiva se necessario	n.d.	Rettifica Imeas	Nuova rettifica Francia

1. Temperatura fumi	1.1 Ambiente 1.2 Indicare la temperatura diversa da quella ambiente 1.3 Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante 1.4 Compatibile con il punto di rugiada del flusso gassoso	Ambiente	Ambiente	Ambiente
2. Umidità relativa dei fumi	2.1 Deve essere evitata la temperatura del punto di rugiada 2.2 Non influenza le caratteristiche dell'impianto	Non influenza l'impianto	Non influenza l'impianto	Non influenza l'impianto
3. Velocità di attraversamento	3.1 Indicare la velocità in m/s e la granulometria	0,026 m/s	0,026 m/s	0,026 m/s
4. Grammatatura tessuto	4.1 Indicare la grammatatura in g/m <sup>2</sup>	500 g(mq)	500 g(mq)	500 g(mq)
5. Efficienza di filtrazione	5.1 Valori nominali del costruttore 5.1 Riportare le concentrazioni di polveri in ingresso e uscita e la % di rimozione determinata sperimentalmente	< 20 mg/Nmc	< 20 mg/Nmc	< 20 mg/Nmc
6. Sistemi di controllo	6.1 Manometro differenziale 6.2 Pressostato differenziale con allarme ottico e/o acustico 6.3 Rilevatore triboelettrico quando cambia il carico inquinante 6.4 Manometro o pressostato con segnale di allarme 6.5 Misuratore di portata 6.6 Nessuno	6.2	6.2	6.2
7. Sistemi di pulizia	7.1 Sostituzione dell'elemento filtrante 7.2 Lavaggio in controcorrente con aria compressa 7.3 Scuotimento meccanico temporizzato con polveri ≥50 μm 7.4 Manuale del corpo cilindrico e dei raccordi di immissione ed espulsione del fluido gassoso 7.5 Pulizia delle superfici interne delle paratie	7.2	7.2	7.2
8. Manutenzione (specificare oltre al tipo di operazione anche la frequenza)	8.1 Sostituzione delle cartucce 8.2 Spolveratura delle cartucce 8.3 Lavaggio delle cartucce con idropulitrice 8.4 Sostituzione dell'elemento filtrante 8.5 Pulizia maniche e sostituzione delle stesse 8.6 Pulizia delle superfici interne del ciclone 8.7 Nessuna	8.5  P>120 (mmh2o)	8.5  P>120 (mmh2o)	8.5  P>120 (mmh2o)
9. Informazioni aggiuntive	9.1 Classe di esplosività delle polveri da trattare 9.2 Nome chimico e classificazione CLP delle polveri da trattare che appartengono alle classi Xi, Xn, T, T+	n.a.	n.a.	n.a.

<b>SCHEDA DEPOLVERATORI</b>		<b>E101B</b>	<b>E104</b>	<b>E106</b>
Tipo di abbattitore	Filtro a pannelli, a cartucce, a tessuto, Ciclone, Camera di calma	A tessuto	A tessuto	A tessuto
Impiego	Abbattimento polveri con >			
Provenienza inquinanti:	Indicare il reparto, la linea e la fase produttiva se necessario	n.d.	Rettifica Imeas	Nuova rettifica Francia
1. Temperatura fumi	1.1 Ambiente 1.2 Indicare la temperatura diversa da quella ambiente 1.3 Compatibile con le caratteristiche del mezzo filtrante 1.4 Compatibile con il punto di rugiada del flusso gassoso	Ambiente	Ambiente	Ambiente
2. Umidità relativa dei fumi	2.1 Deve essere evitata la temperatura del punto di rugiada 2.2 Non influenza le caratteristiche dell'impianto	Non influenza l'impianto	Non influenza l'impianto	Non influenza l'impianto
3. Velocità di attraversamento	3.1 Indicare la velocità in m/s e la granulometria	0,026 m/s	0,026 m/s	0,026 m/s
4. Grammatatura tessuto	4.1 Indicare la grammatatura in g/m <sup>2</sup>	500 g(mq)	500 g(mq)	500 g(mq)
5. Efficienza di filtrazione	5.1 Valori nominali del costruttore 5.1 Riportare le concentrazioni di polveri in ingresso e uscita e la % di rimozione determinata sperimentalmente	< 20 mg/Nmc	< 20 mg/Nmc	< 20 mg/Nmc
6. Sistemi di controllo	6.1 Manometro differenziale 6.2 Pressostato differenziale con allarme ottico e/o acustico 6.3 Rilevatore triboelettrico quando cambia il carico inquinante 6.4 Manometro o pressostato con segnale di allarme 6.5 Misuratore di portata 6.6 Nessuno	6.2	6.2	6.2

7. Sistemi di pulizia	7.1 Sostituzione dell'elemento filtrante 7.2 Lavaggio in controcorrente con aria compressa 7.3 Scuotimento meccanico temporizzato con polveri $\geq 50 \mu\text{m}$ 7.4 Manuale del corpo cilindrico e dei raccordi di immissione ed espulsione del fluido gassoso 7.5 Pulizia delle superfici interne delle paratie	7.2	7.2	7.2
8. Manutenzione (specificare oltre al tipo di operazione anche la frequenza)	8.1 Sostituzione delle cartucce 8.2 Spolveratura delle cartucce 8.3 Lavaggio delle cartucce con idropulitrice 8.4 Sostituzione dell'elemento filtrante 8.5 Pulizia maniche e sostituzione delle stesse 8.6 Pulizia delle superfici interne del ciclone 8.7 Nessuna	8.5  P>120 (mmh2o)	8.5  P>120 (mmh2o)	8.5  P>120 (mmh2o)
9. Informazioni aggiuntive	9.1 Classe di esplosività delle polveri da trattare 9.2 Nome chimico e classificazione CLP delle polveri da trattare che appartengono alle classi Xi, Xn, T, T+	n.a.	n.a.	n.a.

SCHEDA COMBUSTIONE TERMICA		CTR1	CTR2
Tipo di abbattitore	<b>Rigenerativo (PC.T.02)</b>	Combustore Termico Rigenerativo	Combustore Termico Rigenerativo
Impiego	Abbattimento COV combustibili	Abbattimento COV combustibili	Abbattimento COV combustibili
Provenienza inquinanti:	Indicare il reparto, la linea e la fase produttiva da cui proviene il flusso gassoso da trattare	Olbrich Rotocure 1, 2 Forno bobina 3	Forno Festoni Forno bobina 1, 2, 4, 5, 6, 7 Spalmatrice 3, 6, 7, 9 Sala Battaglion Sala Indigo Lavafusti solvente Raffinatori
1. Velocità di ingresso in camera di combustione	m/s	n.d.	n.d.
2. Tempo di permanenza in camera di combustione	s, specificando se trattasi di COV alogenati	1 (s)	1 (s)
3. Temperatura minima di esercizio	°C, specificando se trattasi di COV alogenati	120 (°C)	120 (°C)
4. Perdita di carico	kPa	n.d.	n.d.
5. Calore recuperato totale	%	n.d.	n.d.
6. Soglia di auto sostentamento	$\text{g/Nm}^3$ , riferita ad una miscela con PCI >7000 Kcal/kg	n.d.	n.d.
7. Combustibile di supporto	Natura e stato fisico (liquido, gassoso, solido)	Metano gas	Metano gas
8. Tipo di bruciatore	Ad esempio: modulante	Modulante	Modulante
9. Tipo di scambiatore	Ad esempio: massa ceramica	Massa ceramica	Massa ceramica
10. Volume di ceramica	In $\text{m}^3$ per 1000 $\text{m}^3$ di effluente trattato, specificando per letto con riempimento di tipo ordinato o alla rinfusa	15 (m3) ordinato	15 (m3) ordinato
11. Altezza massa ceramica per ogni camera	In metri, specificando per letto con riempimento di tipo ordinato o alla rinfusa	0,45 (m) ordinato	0,45 (m) ordinato
12. Velocità di attraversamento dell'effluente gassoso nelle masse ceramiche riferita alla portata normalizzata	$\text{Nm/s}$ , specificando per letto con riempimento di tipo ordinato o alla rinfusa	n.d.	n.d.
13. Sistemi di controllo e regolazione	10.1 Contatore di funzionamento non azzerabile utilizzato a fini manutentivi 10.2 Per miscele di COV con flusso di massa $\geq 10 \text{ kg/h}$ , analizzatore in continuo tipo FID 10.3 misuratore e registratore in continuo della temperatura posti nella camera di combustione per rilevamento temperatura media in camera 10.4 misuratore della temperatura al camino 10.5 controllo dell'apertura e chiusura by-pass	Tutti	Tutti
14. Manutenzione (specificare oltre al tipo di operazione anche la frequenza)	11.1 Controllo della tenuta delle valvole di inversione 11.2 Controllo del livello della massa ceramica 11.3 Regolazione della strumentazione dell'impianto e del bruciatore 11.4 Taratura del FID, se presente	Annuale Quadrimestrale Annuale  Trimestrale	Annuale Quadrimestrale Annuale  Trimestrale

15. Informazioni aggiuntive	Presenza di strumenti di segnalazione, registrazione e archiviazione del funzionamento anomalo dei by-pass installati Temperatura massima a cui è in grado di resistere l'isolamento interno	Registrazione picchi, medie	Registrazione picchi, medie
-----------------------------	---	-----------------------------	-----------------------------

**Tabella C3 – Sistemi di abbattimento emissioni in atmosfera**

## C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Le caratteristiche principali degli scarichi decadenti dall'insediamento produttivo sono descritte nello schema seguente:

SIGLA SCARICO	LOCALIZZAZIONE (N-E)	TIPOLOGIE DI ACQUE SCARICATE	FREQUENZA DELLO SCARICO			PORTATA	RECETTORE	SISTEMA DI ABBATTIMENTO
			h/g	g/sett	mesi/anno			
S1	N: 5017249 E: 1532312	Tetti Piazzali Raffredd.	24	7	12	300-400 m <sup>3</sup> /h	Roggia Sillaretto	nessuno
S2	N:5017249 E:1532312	Servizi igienici Mensa Acque reflue industriali	24	5,5	12	20-50 m <sup>3</sup> /h	Fognatura pubblica	nessuno

**Tabella C4– Emissioni idriche**

La società sta realizzando il progetto di separazione delle acque industriali, di raffreddamento dalle acque nere (servizi igienici+mensa).

Le acque industriali scaricate in pubblica fognatura sono così formate:

- acque di "secondo lavaggio" degli impianti "Jigger 1" e "Jigger 2";
- acque del "troppo pieno" delle torri evaporative dell'impianto di separazione dei solventi dall'acqua;
- acque di scarto ("concentrati") dell'impianto ad osmosi inversa per il trattamento delle acque di alimentazione dei generatori del vapore;
- acque derivanti dal miscuglio di tutte o alcune delle acque di uci ai punti precedenti

Le acque nere dei servizi igienici dello stabilimento confluiscono in pubblica fognatura.

La società non è soggetta all'applicazione del R.R.4/2006 poiché l'attività esercita dalla ditta "Fabbricazione di altri prodotti in gomma" non ricade direttamente in quanto tale nell'elenco di quelle soggette alla disciplina delle acque di prima pioggia e di lavaggio.

In corpo idrico superficiale (Roggia Sillaretto) scaricano acque dei tetti, dei piazzali e di raffreddamento.

## C.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Secondo la zonizzazione del Comune di Lodi Vecchio approvata la classificazione acustica con delibera di C.C. n.46 del 19/12/2012, l'area in cui insiste l'azienda è classificata in Classe V, così come il recettore più prossimo (una abitazione a confine).

Le sorgenti di rumore sono:

- o sorgenti interne alle strutture:

- macchinari ed attrezzature dei reparti produttivi;
- macchinari ed attrezzature dei reparti ausiliari e delle utilities;
- sorgenti fisse esterne:
  - impianti di aspirazione ed abbattimento;
  - impianti di condizionamento;
- sorgenti mobili (solo in periodo diurno):
  - attività di carico/scarico;
  - attività di movimentazioni interne.

L'azienda lavora su tre turni giornalieri per 5 giorni/settimana e non è dichiarabile "a ciclo continuo" ai sensi del DM 11/12/96.

Non vi sono recettori classificabili come sensibili (scuole, ospedali, case di cura, ...) nelle vicinanze; è presente un recettore abitativo a confine.

Gli ultimi rilevamenti fonometrici sono stati effettuati nel 2012; la relazione evidenzia il rispetto del limite differenziale notturno presso il recettore a confine.

La valutazione non comprende il necessario piano di bonifica.

L'attività sembra invece non influenzare il clima acustico presso l'abitato di Lodi Vecchio.

#### **C.4 Emissioni al suolo e sistemi di contenimento**

La ditta ha dichiarato che a partire dai primi anni 90 ha adottato accorgimenti per prevenire la contaminazione del suolo.

Nel 1991 la Reeves S.p.a. ha proceduto ad installare un nuovo impianto per il recupero solventi, comprendente n. 5 filtri ad adsorbimento. Tali filtri sono stati posizionati fuori terra: la base dei filtri è poggiata su pilastri e risulta posta ad una quota di circa 1 metro superiore a quelle di piano o campagna, al fine di permettere l'ispezione diretta degli stessi. Il separatore acqua/solvente è stato posto all'interno di un bacino di contenimento delimitato da muri di cemento armato. Nell'eventualità in cui dovessero esserci delle perdite accidentali, all'interno del bacino di contenimento è presente un pozzetto cieco dall'interno nel quale può essere installata una pompa atta al recupero del solvente.

Tutte le superfici scolanti dello stabilimento risultano essere semipermeabili.

I punti critici di potenziale contaminazione del suolo sono descritti nella seguente tabella; per ogni punto è individuato il tipo di contenimento adottato e le modalità di verifica.

<b>Tipo di serbatoio</b>	<b>Modalità contenimento</b>	<b>Verifica condizioni</b>
Deposito solventi: 6 serbatoi da 40 mc ciascuno, interrati	Serbatoi a doppia camicia, intercapedine in pressione di azoto	Manometri
Serbatoi olio diatermico (f.t.)	Vasca contenimento	A vista
Serbatoi decantazione acqua/solvente (f.t.)	Vasca contenimento	A vista
5 adsorbitori (f.t.)	Non prevista	A vista
Deposito oli (f.t.)	Vasca contenimento	A vista
Deposito rifiuti (f.t.)	Vasca contenimento	A vista

f.t. = fuori terra

Olio diatermico: il serbatoio dell'olio diatermico è posto in un apposito bacino di contenimento in cls

Deposito oli e rifiuti: gli oli e i rifiuti sono tutti stoccati in appositi bacini di contenimento posti sotto tettoia

Vasche stoccaggio soluzioni: lo stoccaggio delle soluzioni di gomma e solvente avviene utilizzando apposite vasche metalliche, sempre chiuse con politene. Queste vasche/fusti sono essenzialmente stoccati:

- a) nelle sale/aree dove vengono prodotte soluzioni, le cui sale/aree sono dotate di sistema antispargimento;
- b) nel deposito fusti soluzioni prodotte, dotato di sistema antispargimento.

Le aree dove stazionano le soluzioni in attesa di essere spalmate, pur essendo dotate di sistemi contenimento, presentano un rischio basso di contaminazione del suolo in quanto sono pavimentate a cemento (circa 20 cm di spessore) ma soprattutto perché la soluzione solvente/gomma per via della viscosità molto elevata, tende a rimanere ferma nella posizione in cui è avvenuto lo sversamento.

Le modalità di confinamento e di raccolta in uso (procedure e mezzi a disposizione) consentono il recupero dello sversato, senza infiltrazioni sotto pavimento.

## C.5 Produzione Rifiuti

### C.5.1 Rifiuti gestiti in deposito temporaneo (all'art. 183, comma 1, lettera bb del D.Lgs. 152/06)

Nella tabella sottostante si riporta descrizione dei rifiuti prodotti e relative operazioni connesse a ciascuna tipologia di rifiuto:

N. ordine Attività IPPC e NON	C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Destino (R/D)
1	070204*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	Liquido	Fusti da 0,2 mc Al coperto bacino di contenimento	D15
1	120199	Rifiuti non specificati altrimenti	solido	Container con coperchio mc 20 All'aperto ma il container ha un coperchio	R/D
1	130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Liquido	Cisterna da mc 0.6 Al coperto bacino di contenimento	D15
1	150103	Imballi in legno	Solido	Container carrabile	R/D
1	150106	Imballaggi in materiali misti	Solido	pressa mc 20 All'aperto	D15
1	150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Solido	A terra. Al coperto	D15
1	150202*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Solido		
1	160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi di quelli di cui alle voci 160209 e 160212	Solido	Cassone da 1 mc Al coperto su bacino di contenimento	R/D
1	160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	Solido	Cassone da 1 mc al coperto, su bacino di contenimento	R/D
1	160305*	Rifiuti organici contenenti sostanze pericolose	Fangoso/palabile	Fusti da 0,2 mc In apposito locale munito di bacino di contenimento e rete sprinkler	R/D

1	160306*	Rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 160305	Solido	Big-bag da mc1/Container Carrabile All'aperto su pavimentazione impermeabile/al coperto	R/D
1	161002*	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	Liquido	Fusti da 0,2 mc al coperto su bacino di contenimento	D15
1	161004	Concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161003	liquido	Autoclave da 40mc Vasca chiusa	R/D
1	161106	Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diverse da quelli di cui alla voce 161105	solido	Big Bag da 1 mc Al coperto	R/D
1	190110*	Carbone attivo esausto impiegato per il trattamento dei fumi	Solido	Big bag da 1 mc al coperto	R/D
1	190206	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 190202	Solido	Big bag da 1 mc Al coperto	R/D
1	200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Solido	Imballo idoneo al coperto	R/D

**Tabella C5 – Caratteristiche rifiuti prodotti**

La ditta si attiene al criterio temporale per quanto riguarda il deposito temporaneo dei rifiuti.

Si precisa che la tabella sopra riportata non è esaustiva dei rifiuti prodotti dall'azienda in quanto potrebbero essere prodotti nuovi CER derivanti dalle manutenzioni ordinarie/straordinarie che si rendesse necessarie apportare.

### **C.5.2 Bonifiche**

Lo stabilimento è attualmente soggetto alle procedure di cui al titolo V della Parte IV del D.Lgs.152/06 relativo alle bonifiche dei siti contaminati.

Indagini ambientali eseguite per conto della Ditta nel periodo ottobre 2004/gennaio 2005 hanno evidenziato la presenza di una contaminazione del suolo e delle acque sotterranee eccedente le concentrazioni limite accettabili previste dal d.m. 471/99, a seguito della quale TRELLEBORG COATED SYSTEMS ITALY S.p.A. di Lodi Vecchio (allora Reeves S.p.a.) ha effettuato comunicazione ai sensi dell'art. 9 del citato d.m. ed ha attivato (a partire dal 4 aprile 2005) un intervento di Messa in Sicurezza di Emergenza della falda idrica superficiale mediante sistema pump & treat. Le acque emunte dai singoli piezometri sono convogliate ad un impianto di trattamento acque di falda (TAF), in grado di trattare la portata complessiva di esercizio del sistema di emungimento. Con periodicità mensile la Ditta provvede a comunicare i dati di funzionamento dell'impianto di MSE, sottoposto a monitoraggio periodico (giornalmente volumi trattati, settimanalmente analisi chimiche con strumentazione di campo, quindicinalmente analisi chimiche di laboratorio). Quadrimestralmente la ditta effettua inoltre il monitoraggio delle acque sotterranee tramite la rete piezometrica esistente, comprendente anche n. 4 piezometri ubicati idrogeologicamente a valle del sito (tre dei quali realizzati nell'anno 2013, a seguito di ripetuti superamenti delle CSC di alcuni inquinanti rilevati tra agosto e novembre 2012 nel piezometro "spia" preesistente).

Contestualmente, ed in conformità con quanto previsto dal d.m. 471/99, è stato predisposto il Piano della Caratterizzazione dello stabilimento, il quale – integrato secondo le prescrizioni degli Enti – è stato approvato dal Comune di Lodi Vecchio con Deliberazione n. 28 del 7 marzo 2006.

Le attività di indagine sono state eseguite in contraddittorio con A.R.P.A. nel mese di aprile 2006; indagini integrative, sempre in presenza di A.R.P.A., sono state effettuate tra luglio ed agosto 2006, al fine di meglio delimitare arealmente la contaminazione del suolo e del sottosuolo. Nell'agosto 2006, a seguito di simulazione mediante modello analitico dell'estensione complessiva del fronte di richiamo, il sistema pump & treat per la Messa in Sicurezza di Emergenza della falda superficiale è stato modificato aggiungendo ai due piezometri i pompaggio già attivi (GW11 e GW12) anche il piezometro GW10 (dal 7 agosto 2006).

In sintesi, i risultati delle indagini eseguite nell'aprile 2006 hanno evidenziato:

- per i terreni, la presenza di superamenti delle concentrazioni limite accettabili previste dal d.m. 471/99 per i siti a destinazione industriale/commerciale in corrispondenza di più sondaggi, anche su aree di proprietà esterne allo stabilimento, riconducibili alle seguenti sostanze: composti organici aromatici (prevalentemente toluene), idrocarburi C<12;
- relativamente alle acque sotterranee superamenti delle CLA previste dal d.m. 471/99 per le acque sotterranee in corrispondenza di 11 dei 14 piezometri costituenti la rete di monitoraggio dello stabilimento, riconducibili alla presenza di: idrocarburi aromatici (toluene fino a 148.000 microgrammi/l, benzene, para-xilene, etilbenzene), composti alifatici clorurati (1,2 dicloroetilene, tetracloroetilene, tricloroetilene, cloruro di vinile, 1,2 dicloropropano), idrocarburi totali (espressi come n-esano), metalli (ferro, manganese e – in un solo piezometro – arsenico).

Sulla base dei risultati delle attività di investigazione iniziale, con comunicazione del 25 ottobre 2006 la Ditta ha inoltrato la "Relazione tecnica descrittiva sulle attività di investigazione iniziale e relative indagini integrative" ed ha contestualmente richiesto, ai sensi dell'art. 265 del D.Lgs. 152/06 e per effetto della d.g.r. n. 8/2838 del 27 giugno 2006, ritenendo di essere in possesso dei requisiti richiesti dalle nuove norme e perciò non necessaria alcuna integrazione al Piano di Caratterizzazione già eseguito, di applicare al sito in esame l'iter procedurale previsto dal d.lgs. 152/06. A tal fine ha presentato, nel mese di gennaio 2007, il documento di Analisi di Rischio. Nella Conferenza di Servizi del 31 maggio 2007 gli Enti hanno espresso parere favorevole all'accoglimento della richiesta della Ditta, condizionatamente all'esecuzione di ulteriori approfondimenti di indagine, allo scopo di acquisire un adeguato numero di dati sito-specifici.

Sulla base dei risultati delle indagini integrative eseguite (2007-2008) e delle richieste della conferenza di servizi, il documento di analisi di rischio è stato oggetto di due revisioni (2008 e 2010); si è in attesa della terza revisione, richiesta dagli Enti nell'ultima seduta della conferenza di servizi (24/10/12) ed in merito alla quale il proponente ha chiesto chiarimenti sulla banca dati cui fare riferimento per le proprietà chimico-fisiche e tossicologiche degli inquinanti.

### **C.5.3 Rischi di incidente rilevante**

Il Gestore del complesso industriale ha dichiarato che l'impianto non è soggetto agli adempimenti di cui al D.Lgs. 334/99 e s.m.i.

Va comunque applicato quanto previsto dall'art. 5.2 del D.Lgs. medesimo in quanto l'azienda rientra per le materie prime classificate come:

- R50/53 e R51/53: pericolosi per l'ambiente
- R11: liquidi facilmente infiammabili

Utilizzate nei procedimenti di solubilizzazione e miscelazione di cui all'Allegato A del D.Lgs.334/99

La classificazione dello stabilimento nell'art.5 comma 2 del D.Lgs.334/99 comporta:

- 1) l'osservanza dei principi previsti dall'art.5 comma 1;
- 2) l'individuazione dei rischi di incidenti rilevanti con l'integrazione del Documento di valutazione dei rischi di cui al D.Lgs.19/09/94 n.626 e s.m.i.
- 3) l'adozione di appropriate misure di sicurezza e formazione del personale secondo il DM 16/03/98.

## **D QUADRO INTEGRATO**

### **D.1 Applicazione delle migliori tecniche disponibili (BAT o MTD)**

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività di trattamento di superficie di prodotti utilizzando solventi organici > 150 kg/ora, o > 200 tonnellate/anno.

MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
<b>FASE DI LAVORAZIONE/MATRICE AMBIENTALE</b>		
MTD generali e riportate dalla BRef "Draft reference document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents" – draft September 2005"		
MTD generali e riportate dalla BRef specifica		
1) Adozione ed implementazione di un sistema di gestione ambientale (EMAS)	APPLICATA	Ottenuta certificazione ISO 14001:2004
2) realizzazione di un programma di manutenzione e di buone pratiche di gestione dell'azienda (che deve comprendere una adeguata preparazione dei lavoratori anche per l'adozione di azioni preventive al fine di rendere minimi i rischi ambientali specifici)	APPLICATO	Vedi manuale manutenzione e procedure.
3) Ridurre al minimo le ri-lavorazioni tramite i sistemi di gestione che richiedono regolare valutazione congiunta delle specifiche del processo da parte del cliente e del gestore e fare un controllo di qualità	APPLICATO	Vedi report annuale
4) stabilire il livello di prestazione dell'impianto. Devono essere stabiliti dei valori di riferimento (benchmarks) che consentano di monitorare la prestazione dell'impianto nel tempo e anche rispetto ai livelli di prestazione esterni. (utilizzo di energia – acqua e materia prima)	APPLICATO	/
5) ottimizzare in modo continuativo quello che viene usato nel processo (materie prime e servizi) rispetto ai livelli di riferimento	DA APPLICARE	La società compila una reportistica trimestrale per monitorare l'ottimizzazione dei processi
6) Ottimizzare le attività individuali e le linee di processo calcolando i	PARZIALMENTE APPLICATA	La ditta tiene già monitorati i consumi

consumi e le emissioni teoriche in relazione alle scelte di miglioramento fatte, paragonandoli con quelli attualmente raggiunti		
7) utilizzare sulle linee automatiche processi di controllo e di ottimizzazione istantanei	PARZIALMENTE APPLICATA	Tutte le linee di lavoro sono di non completa automazione Le nuove linee (nuova calandra) sono completamente automatizzate
8) nella raccolta dei dati, occorre identificare un responsabile che possa efficacemente informare su eventuali scostamenti del processo dalla normalità	APPLICATO	Per quanto riguarda i dati tecnici sono responsabili i responsabili di prodotto. Per quanto riguarda gli aspetti ambientali il responsabile è R.D.
9) sostituzione ove possibile di materie prime con più basso impatto ambientale e tossico.	APPLICATO	Preparazione mescole affidata all'esterno. Sostanze tossiche eliminate.
10) automatizzazione del processo (miscelazione e applicazione vernice)	NON APPLICABILE	Le operazioni di messa in soluzione, necessitano in scarsa misura di automatizzazioni. Anche l'attività di spalmatura richiede continua presenza.
11) Mantenimento di procedure aggiornate e di un manuale di processo	APPLICATO	Vedi sistemi di gestione.
12) Monitorare e ridurre le emissioni fuggitive di COV usando un piano di gestione dei solventi per capire i consumi, l'uso e le emissioni di solvente.	APPLICATO	In definizione apposita procedura.
13) Ri-utilizzo/riciclo acque di risciacquatura / raffreddamento	APPLICATO	Per acque provenienti da impianti MSE.
14) Controllo acque usate	APPLICATO	La ditta ha introdotto un sistema di raccolta e separazione delle acque salate provenienti dal lavaggio tessuti
16) Massimizzare l'efficienza dell'energia e minimizzare le perdite (minimizzare le perdite di energia per tutti i rifornimenti trifase, mediante prove ad intervalli annuali per assicurare che il cos $\phi$ tra il voltaggio e i picchi di corrente sia sempre sopra 0.95)	Parzialmente applicata	Attualmente, viene effettuata settimanalmente una lettura dei contatori di metano dedicati a ciascuna caldaia, installati nel 2010
	APPLICATO	L'azienda dispone di CPI.

17) Riduzione del pericolo di incendio e dei rischi ambientali durante le fasi di stoccaggio e di movimentazione di materiale contenente sostanze pericolose – section 20.2.2 e 20.2.2.1.		
---	--	--

Tabella D1 – Stato di applicazione delle BAT

## QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro.

### E.1 Aria

#### E.1.1 Valori limite di emissione

Nella tabella sottostante si riportano i valori limite per le emissioni in atmosfera, relativamente alle sostanze che vengono effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e a loro possibili derivati nel corso del processo produttivo.

Per l'elenco dei COV, si fa riferimento al punto 4 della Parte Seconda dell'Allegato 1 alla Parte Quinta del D.Lgs.152/06.

Per l'elenco dei CIV, si fa riferimento al punto 3 della Parte Seconda dell'Allegato 1 alla Parte Quinta del D.Lgs.152/06.

**NOTA: Nelle emissioni a presidio di impianto, ove vengano utilizzati isocianati, si conferma il limite di 0,1 mg/Nmc, previsto dal Decreto autorizzativo regionale 12554 del 31/05/2001.**

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm <sup>3</sup> /h]	DURATA A [h/g]	INQUINANTI	VALORE LIMITE [mg/Nm <sup>3</sup> ]
	Sigla	Descrizione				
ADS1	/	Adsorbitore a carbone attivo	24.000	24	COV	COV: Classe I=5 Classe II=20 Classe III+IV+V= 150 COT (con FID)=150 mgC/nmc***
ADS2	/	Adsorbitore a carbone attivo	24.000	24	COV	COV: Classe I=5 Classe II=20 Classe III+IV+V= 150 COT (con FID)=150 mgC/nmc***
ADS3	/	Adsorbitore a carbone attivo	24.000	24	COV	COV: Classe I=5 Classe II=20 Classe III+IV+V= 150 COT (con FID)=150 mgC/nmc***
ADS4	/	Adsorbitore a carbone attivo	24.000	24	COV	COV: Classe I=5 Classe II=20 Classe III+IV+V= 150 COT (con FID)=150 mgC/nmc***

ADS5	/	Adsorbitore a carbone attivo	24.000	24	COV	COV: Classe I=5 Classe II=20 Classe III+IV+V= 150 COT (con FID)=150 mgC/nmc***
CTR1	/	Combustore termico	40.000	24	CO NOx COT CIV	COT(con FID)=50mgC/Nmc*** CO=100 NOx=350 CIV I=1 II=5 III=10 IV=20 V=50
CTR2	/	Combustore termico rigenerativo	40.000	24	CO NOx COV SO <sub>x</sub>	COT(con FID)=50mgC/Nmc*** CO=100 NOx=350 CIV I=1 II=5 III=10 IV=20 V=50
E11	M2	Svolgitore Spalmatrice Isotex 1	3200	24	COV	COV Classe I=5 Classe II=20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc***
E12	M3	Sala Maver/Ross – Soluzioni Isotex 1	2900	24	COV	COV Classe I=5 Classe II=20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc*
E19	M6	Granulatore	2800	16	PTS	PTS <b>Molto tossica</b> (classe1 § 1.1- Classe I e II §1.2 – Classe I § 2 All.I, parte V, D.Lgs.152/06)=0,1 <b>Tossica=1</b> <b>Nociva=5</b> <b>Inerte=10</b>

E32+E18	M12	Mescolatore gomma Banbury (6G/7G)	11200	16	PTS COV	PTS <b>Molto tossica</b> (classe1 § 1.1- Classe I e II §1.2 – Classe I § 2 All.I, parte V, D.Lgs.152/06)=0,1 <b>Tossica=1</b> <b>Nociva=5</b> <b>Inerte=10</b> <b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc***
E33	M13	Sala ripresa soluzioni 1	12000	24	COV	<b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc***
E34	M14	Sala soluzioni Indigo	11750	24	COV	<b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc***
E35	M15	Talcatrice OB (26B)	3000	8	PTS	PTS <b>Molto tossica</b> (classe1 § 1.1- Classe I e II §1.2 – Classe I § 2 All.I, parte V, D.Lgs.152/06)=0,1 <b>Tossica=1</b> <b>Nociva=5</b> <b>Inerte=10</b>
E36	M16	Contenitore talco (21T/27B)	1900	8	PTS	PTS <b>Molto tossica</b> (classe1 § 1.1- Classe I e II §1.2 – Classe I § 2 All.I, parte V, D.Lgs.152/06)=0,1 <b>Tossica=1</b> <b>Nociva=5</b> <b>Inerte=10</b>
E39	M17	Spalmatrice 7 (22B)	4500	24	COV	<b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc***

E41	M18	Spalmatrice 6 (21B)	2200	24	COV	<b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc***
E47	M20	Spalmatrice 3 (18B)	1150	24	COV	<b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc***
E64**	M23	Centrale Termica	n.d.	24	NOx CO	200 100
E65**	M24	Centrale Termica	n.d.	24	Nox CO	200 100
E72+ E79	M31	Sala soluzioni EF/ Stampante Flexografica /Talcatrice Gas-Meter	19800	24	COV	PTS <b>Molto tossica</b> (classe1 § 1.1- Classe I e II §1.2 – Classe I § 2 All.I, parte V, D.Lgs.152/06)=0,1 <b>Tossica=1</b> <b>Nociva=5</b> <b>Inerte=10</b> <b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc***
E74	M33	Sala Metal Blanket / Rettifica bordi 1-2	n.d.	16	PTS COV	<b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc*** <b>PTS</b> <b>Molto tossica</b> (classe1 § 1.1- Classe I e II §1.2 – Classe I § 2 All.I, parte V, D.Lgs.152/06)=0,1 <b>Tossica=1</b> <b>Nociva=5</b> <b>Inerte=10</b>

E76	M35	Buffing machine Calibrating	15200	24	PTS COV	<p><b>PTS</b> <b>Molto tossica</b> (classe1 § 1.1- Classe I e II §1.2 – Classe I § 2 All.I, parte V, D.Lgs.152/06)=0,1 <b>Tossica=1</b> <b>Nociva=5</b> <b>Inerte=10</b> <b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc***</p>
E77	M36	Buffing machine Finishing	14800	24	PTS COV	<p><b>PTS</b> <b>Molto tossica</b> (classe1 § 1.1- Classe I e II §1.2 – Classe I § 2 All.I, parte V, D.Lgs.152/06)=0,1 <b>Tossica=1</b> <b>Nociva=5</b> <b>Inerte=10</b> <b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc***</p>
E80	M38	Sala dosaggio polveri	2400	8	PTS	<p><b>PTS</b> <b>Molto tossica</b> (classe1 § 1.1- Classe I e II §1.2 – Classe I § 2 All.I, parte V, D.Lgs.152/06)=0,1 <b>Tossica=1</b> <b>Nociva=5</b> <b>Inerte=10</b></p>
E84	M41	Sala soluzioni Isotex 2/Loop 1-2	8300+ 7900 (ci sono due tubazioni separate che convergono ad un camino finale, sulle quali vengono fatte le rilevazioni)	24	COV	<p><b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc***</p>

E89	M44	Svolgitore Isotex 2	620	24	COV	<b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc***
E90	M45	Tavoli reparto controllo (1C/2C/4C/5C)	5500	24	COV	<b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc***
E91	M46	Banco sigillatura	2300	8	COV	<b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc***
E92	M47	Doppiatrice Isotex 1 (4T)	3700	24	COV	<b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc***
E93	M48	Calandra Isotex 1	2400	24	COV	<b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc***
E94	M49	Bobinatura rep. OB (81B)	4050	16	COV	<b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc*
E95	M50	Spalmatura primer e rettifica bordi	5100	16	PTS COV	<b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc*** <b>PTS</b> <b>Molto tossica</b> (classe1 § 1.1- Classe I e II §1.2 – Classe I § 2 All.I, parte V, D.Lgs.152/06)=0,1 <b>Tossica=1</b> <b>Nociva=5</b> <b>Inerte=10</b>

E96	M51	Mulino sale	2400	8	PTS	<b>PTS</b> <b>Molto tossica</b> (classe1 § 1.1- Classe I e II §1.2 – Classe I § 2 All.I, parte V, D.Lgs.152/06)=0,1 <b>Tossica=1</b> <b>Nociva=5</b> <b>Inerte=10</b>
E99	M52	Estrusore	6200	12	NH <sub>3</sub> e ammine alifatiche COT HCl composti ridotti dello zolfo Particolato e/o plastificanti	NH <sub>3</sub> e ammine alifatiche=10 COT (con FID)=20 HCl=10 composti ridotti dello zolfo=1 Particolato e/o plastificanti=20 mg/Nmc e 50 g/h per apparecchiatura
E100**	M55	Centrale termica	n.d.	n.d.	NOx CO	200 100
E101	M56	Cubettatrice	2400	16	PTS COV	<b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc*** <b>PTS</b> <b>Molto tossica</b> (classe1 § 1.1- Classe I e II §1.2 – Classe I § 2 All.I, parte V, D.Lgs.152/06)=0,1 <b>Tossica=1</b> <b>Nociva=5</b> <b>Inerte=10</b>
E104	M59	Rettifica Imeas	n.d.	n.d.	PTS COV	<b>COV</b> Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=50/75 mgC/Nmc*** <b>PTS</b> <b>Molto tossica</b> (classe1 § 1.1- Classe I e II §1.2 – Classe I § 2 All.I, parte V, D.Lgs.152/06)=0,1 <b>Tossica=1</b> <b>Nociva=5</b> <b>Inerte=10</b>
E75*	M26	Banco di saldatura Officina (44S)	n.d.	n.d.	PTS	PTS=20

E106	M36	Nuova unità Buffing Machine	36.000	24	PTS COV	PTS Molto tossica=0,1 Tossica=1 Nociva=5 Inerte=10 COV Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)= 50/75mgC/Nmc***
E107		Nuovo impianto a carboni attivi	50.000	24	COV	COV Classe I:5 Classe II:20 Classe III+IV+V=150 COT (con FID)=150mgC/Nmc***
E108	M59	Aspirazione calandra	20.000	24	Polveri COT NH <sub>3</sub> ed ammine alifatiche (esprese come NH <sub>3</sub> ) Ftalati	10
E109	M57	Ripresa mescole	1.100	24		20

Tabella E1a – Emissioni in atmosfera

**Nota:**

(\*)=Per l'Emissione denominata **E75**, i limiti si intendono automaticamente rispettati, in caso di installazione dell'opportuno presidio depurativo di cui all'allegato Tecnico n.30 della D.G.R.13228/2010, secondo le caratteristiche tecniche definite dalla D.G.R. 3552/2012.

(\*\*)=dati riferiti ai gas secchi in condizioni normali e con % di O<sub>2</sub> in effluente gassoso del 3%; i risultati delle analisi eseguite alle emissioni, dovranno riportare i seguenti dati:

- concentrazione di inquinante/i espressa in mg/Nm<sup>3</sup>;
- portata aeriforme espressa in Nm<sup>3</sup>/h;
- temperatura dell'aeriforme in C.

(\*\*\*) = per l'attività 8 "Altri rivestimenti, compreso il rivestimento di metalli, plastica, tessuti, film e carta (>5)" con una soglia di consumo di solvente >15 t/a, i valori limite per le emissioni convogliate (mgC/Nm<sup>3</sup>) sono 50/75 [2][3][4] dove le note significano:

[2] Il primo valore limite di emissione concerne processi di essiccazione, il secondo i processi di applicazione del rivestimento.

[3] Per gli impianti di rivestimento di tessuti che applicano tecniche che consentono di riutilizzare i solventi recuperati, il limite di emissione applicato ai processi di applicazione del rivestimento e di essiccazione considerati insieme è di 150.

[4] Le attività di rivestimento le cui emissioni di COV non possono essere convogliate (come la costruzione di navi, la verniciatura di aerei) possono essere esonerate da questi valori, alle condizioni di cui all'articolo 275 comma 13.

EMISSIONE	PROVENIENZA		PORTATA [Nm <sup>3</sup> /h]	DURATA [h/g]	VALORE LIMITE EMISSIONE CONVOGLIATA
	Sigla	Descrizione			

Tutte le Emissioni convogliate contenenti COV	Tutte le macchine	Impianti per il trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici (attività IPPC 6.7)			<b>Composti Organici Volatili entro i limiti del D.M.25/07/1991</b> <b>COV</b> classe I: 5 classe II: 20 classe III+IV+V=150 <b>COT</b> (con FID)=50/75 mgC/Nmc* Inoltre isocianati inferiore a 0,1 mg/Nmc
---	-------------------	--	--	--	---

**Tabella E1b – Emissioni convogliate di COV in atmosfera**

\* per l'attività 8 "Altri rivestimenti, compreso il rivestimento di metalli, plastica, tessuti, tessuti, film e carta (>5)" con una soglia di consumo di solvente >15 t/a, i valori limite per le emissioni convogliate (mgC/Nm<sup>3</sup>) sono 50/75 [2][3][4] dove le note significano:

[2] Il primo valore limite di emissione concerne processi di essiccazione, il secondo i processi di applicazione del rivestimento.

[3] Per gli impianti di rivestimento di tessuti che applicano tecniche che consentono di riutilizzare i solventi recuperati, il limite di emissione applicato ai processi di applicazione del rivestimento e di essiccazione considerati insieme è di 150.

[4] Le attività di rivestimento le cui emissioni di COV non possono essere convogliate (come la costruzione di navi, la verniciatura di aerei) possono essere esonerate da questi valori, alle condizioni di cui all'articolo 275 comma 13.

Come indicato successivamente, nel Piano di Monitoraggio (capitolo F):

al fine di caratterizzare compiutamente l'emissione e valutare l'effettiva presenza di parametri inquinanti non già valutati, ma indicati dalle linee guida di settore nazionali e sovranazionali, si prescrive, per ogni emissione, la misurazione dei parametri non già dettagliati precedentemente e nella successiva tabella F8, ed indicati nella colonna 6.7 della tabella 1.6.4.6 (sottolista degli inquinanti delle emissioni in aria – attività IPPC 6).

Valori limite [kg/anno]	
<b>EMISSIONI DIFFUSE</b>	< 20% tabella I della parte III dell'Al. III alla Parte V del D.Lgs.152/2006 s.m.i.
<b>EMISSIONI TOTALI</b>	applicazione tab.1 della parte III dell'allegato III alla parte V del D.Lgs.152/2006 attività 8 "Altri rivestimenti, compresi i rivestimenti di metalli, plastica, tessuti, tessuti, film e carta (>5)"* Attività per la quale è già stato individuato il valore limite di emissione totale pari al 20% di input di consumo massimo teorico di solvente, ovvero 1.300.000 kg/anno

**Tabella E1c – Emissioni diffuse e totali di COV in atmosfera**

\* per l'attività 8 "Altri rivestimenti, compreso il rivestimento di metalli, plastica, tessuti, tessuti, film e carta (>5)" con una soglia di consumo di solvente >15 t/a, i valori limite per le emissioni convogliate (mgC/Nm<sup>3</sup>) sono 50/75 [2][3][4] dove le note significano:

[2] Il primo valore limite di emissione concerne processi di essiccazione, il secondo i processi di applicazione del rivestimento.

[3] Per gli impianti di rivestimento di tessuti che applicano tecniche che consentono di riutilizzare i solventi recuperati, il limite di emissione applicato ai processi di applicazione del rivestimento e di essiccazione considerati insieme è di 150.

[4] Le attività di rivestimento le cui emissioni di COV non possono essere convogliate (come la costruzione di navi, la verniciatura di aerei) possono essere esonerate da questi valori, alle condizioni di cui all'articolo 275 comma 13.

- I) Il gestore dell'impianto dovrà rispettare i valori limite di emissione negli scarichi convogliati, i valori limite di emissione diffusa e i valori limite di emissione totale individuati al paragrafo E.1.1 mediante l'applicazione delle migliori tecniche disponibili e, in particolare, utilizzando materie prime a ridotto o nullo tenore di solventi organici, ottimizzando l'esercizio e la gestione degli impianti e, ove necessario, installando idonei dispositivi di abbattimento, in modo da minimizzare le emissioni di composti organici volatili.
- II) La ditta deve eseguire entro 60 giorni dall'emissione della determinazione di rinnovo dell'AIA un'analisi ambientale nei pressi della linea "Solventless" e sul personale esposto, per valutare l'eventuale necessità di ulteriori aspirazioni in punti diversi della linea, o confermare la bontà delle attuali scelte impiantistiche.
- III) Le sostanze o i preparati, classificati ai sensi del decreto legislativo 3 febbraio 1997, n. 52, e successive modifiche, come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai quali sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R61, sono sostituiti quanto prima con sostanze o preparati meno nocivi, tenendo conto delle linee guida della Commissione europea, ove emanate.
- IV) Per le emissioni dei COV alogenati, cui sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R40, R68, nel caso in cui il flusso di massa della somma dei COV che determinano l'obbligo di etichettatura R40, R68 sia uguale o superiore a 100 g/h, è stabilito un valore limite di emissione di 20 mg/Nm<sup>3</sup>, riferito alla somma delle masse dei singoli COV, che dovrà essere rispettato a partire dal 30/10/2007.
- V) Nel caso in cui il flusso di massa della somma dei COV contenuti nelle sostanze o nei preparati ai quali, a causa del loro tenore di COV, sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R61, sia uguale o superiore a 10 g/h, è stabilito un valore limite di 2 mg/Nm<sup>3</sup>, riferito alla somma delle masse dei singoli COV, che dovrà essere rispettato a partire dal 30/10/2007.
- VI) Al fine di tutelare la salute umana e l'ambiente, le emissioni dei COV di cui ai punti III), IV), V) sono gestite in condizioni di confinamento e il gestore adotta tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le stesse emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

### ***E.1.2 Requisiti e modalità per il controllo***

- VII) **Il dato di COT (misurato con FID) ai camini CTR1 e CTR2 e all'emissione E107 vanno acquisiti e registrati secondo medie orarie e giornaliere, come previsto dal D.Lgs.152/06.** Di conseguenza l'inserimento in AIDA va effettuato con le medie mensili dei valori misurati dalla strumentazione in continuo (CTR1-2, E107) analogamente a quanto prevede il dds 1696 del 23/02/2009 per i gestori di impianti presso i quali sono stati installati Sistemi di Monitoraggio in continuo delle Emissioni gassose (SME) e che non sono collegati alla "Rete SME" di ARPA Lombardia.

**Collegare il rilevatore in continuo dell'emissione E107 in un ufficio confinato su pc locale, con contestuale rielaborazione.**

- VIII) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di Monitoraggio e Controllo.
- IX) I controlli degli inquinanti devono essere eseguiti nelle condizioni di esercizio dell'impianto per le quali lo stesso è stato dimensionato ed in relazione alle sostanze effettivamente impiegate nel ciclo tecnologico e descritte nella domanda di autorizzazione.
- X) I punti di emissione devono essere chiaramente identificati mediante apposizione di idonee segnalazioni.
- XI) L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti.

- XII) I risultati delle analisi eseguite alle emissioni devono riportare i seguenti dati:
- concentrazione degli inquinanti espressa in mg/Nm<sup>3</sup>;
  - portata dell'aeriforme espressa in Nm<sup>3</sup>/h;
  - il dato di portata deve essere inteso in condizioni normali ( 273,15 ° K e 101,323 kPa);
  - temperatura dell'aeriforme espressa in °C;
  - ove non indicato diversamente, il tenore dell'ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo.
  - se nell'effluente gassoso, il tenore volumetrico di ossigeno è diverso da quello di riferimento, la concentrazione delle emissioni deve essere calcolata mediante la seguente formula:

$$E = \frac{21 - O_2}{21 - O_{2M}} * E_M$$

Dove:

$E$  = Concentrazione da confrontare con il limite di legge;

$E_M$  = Concentrazione misurata;

$O_{2M}$  = Tenore di ossigeno misurato;

$O$  = Tenore di ossigeno di riferimento.

- XIII) Il gestore fornisce all'autorità competente tutti i dati che consentono a detta autorità di verificare la conformità dell'impianto:
- ai valori limite di emissione negli scarichi gassosi, ai valori limite per le emissioni diffuse e ai valori limite di emissione totale autorizzati;
  - all'emissione totale annua autorizzata per l'intero impianto;
  - alle disposizioni dell'articolo 275 del D. Lgs. 152/2006, commi 12 e 13 ove applicabili.

A tale scopo il gestore elabora ed aggiorna il piano di Gestione dei Solventi secondo le modalità e con le tempistiche individuate nel Piano di Monitoraggio.

### **E.1.3 Prescrizioni impiantistiche**

- XIV) Per l'emissione E95 le analisi devono essere eseguite sul tratto in comune, con le due lavorazioni in atto contemporaneamente. In alternativa l'azienda potrà considerare la separazione dei 2 camini, aggiornando l'elenco delle emissioni in AIA; ognuno dotato di punto di campionamento.
- XV) La ditta dovrà proseguire la campagna di rilevazione del toluene con campionatori passivi al perimetro aziendale, concordando con A.R.P.A. modalità ed eventuali parametri aggiuntivi.
- XVI) Le emissioni derivanti da sorgenti analoghe per tipologia emissiva andranno convogliate in un unico punto, ove tecnicamente possibile, al fine di raggiungere valori di portata pari ad almeno 2.000 Nm<sup>3</sup>/h.
- XVII) Devono essere evitate emissioni diffuse e fuggitive, sia attraverso il mantenimento in condizioni di perfetta efficienza dei sistemi di captazione delle emissioni, sia attraverso il mantenimento strutturale degli edifici che non devono permettere vie di fuga delle emissioni stesse.
- XVIII) Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria e straordinaria finalizzati al monitoraggio dei parametri significativi dal punto di vista ambientale dovranno essere eseguiti secondo quanto riportato nel piano di monitoraggio.
- In particolare devono essere garantiti i seguenti parametri minimali:
- manutenzione parziale (controllo delle apparecchiature pneumatiche ed elettriche) da effettuarsi con frequenza quindicinale;
  - manutenzione totale da effettuarsi secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso / manutenzione o assimilabili), in assenza delle indicazioni di cui sopra con frequenza almeno semestrale;
  - controlli periodici dei motori dei ventilatori, delle pompe e degli organi di trasmissione (cinghie, pulegge, cuscinetti, ecc.) al servizio dei sistemi d'estrazione e depurazione dell'aria.

Tutte le operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria dovranno essere annotate in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva ove riportare:

- la data di effettuazione dell'intervento;
- il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
- la descrizione sintetica dell'intervento;
- l'indicazione dell'autore dell'intervento.

Tale registro deve essere tenuto a disposizione delle autorità preposte al controllo.

Nel caso in cui si rilevi per una o più apparecchiature, connesse o indipendenti, un aumento della frequenza degli eventi anomali, le tempistiche di manutenzione e la gestione degli eventi dovranno essere riviste in accordo con A.R.P.A. territorialmente competente.

- XIX) Devono essere tenute a disposizione di eventuali controlli le schede tecniche degli impianti di abbattimento attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici richiesti dalle normative di settore.
- XX) Al fine di tutelare la salute umana e l'ambiente, le emissioni dei COV di cui ai punti precedenti sono gestite in condizioni di confinamento e il gestore adotta tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le stesse emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

#### **E.1.4 Prescrizioni generali**

- XXI) Gli effluenti gassosi non devono essere diluiti più di quanto sia inevitabile dal punto di vista tecnico e dell'esercizio secondo quanto stabilito dall'art. 271 comma 13 del D.Lgs. 152/06 (ex. art. 3 c. 3 del D.M. 12/7/90).
- XXII) Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 100 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alla norma UNI EN 10169 e successive, eventuali, integrazioni e modificazioni e/o metodiche analitiche specifiche. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e, comunque, concordate con l'ARPA competente per territorio.
- XXIII) Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ed essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali, dandone comunicazione entro le otto ore successive all'evento all'Autorità Competente, al Comune e all'ARPA competente per territorio. Gli impianti potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento a loro collegati.
- XXIV) Qualora siano presenti area adibite ad operazioni di saldatura in postazioni fisse queste dovranno essere presidiate da idonei sistemi di aspirazione e convogliamento all'esterno. Dovranno essere rispettati i limiti di cui alla D.G.R. 2663 del 15/12/2000.
- XXV) Per eventuali futuri nuovi punti di emissione: il Gestore, almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti, dovrà darne comunicazione alla Provincia, al Comune ed all'ARPA territorialmente competente. Il termine massimo per la messa a regime degli impianti è fissato in 90 giorni a partire dalla data di messa in esercizio degli stessi. Dalla data di messa a regime decorre il termine di 20 giorni nel corso dei quali il gestore è tenuto ad eseguire un ciclo di campionamento volto a caratterizzare le emissioni derivanti dagli impianti autorizzati.

Il ciclo di campionamento deve essere:

- effettuato in un periodo continuativo di marcia controllata; in particolare dovrà permettere la definizione e la valutazione della quantità di effluente in atmosfera, della concentrazione degli inquinanti presenti ed il conseguente flusso di massa. La ditta è tenuta inoltre a comunicare ai suddetti enti 15 giorni prima la data in cui saranno effettuati i campionamenti alle emissioni in corrispondenza della fase di messa a regime.

- Presentato con i risultati analitici ottenuti, entro 60 gg. dalla data di messa a regime degli impianti, alla Provincia di Lodi, al Comune ed all'A.R.P.A. della Lombardia, Dipartimento Provinciale di Lodi la quale si attiva all'espletamento degli accertamenti di cui al D.Lgs.152/06, alla stessa demandati dalla Regione Lombardia. L'eventuale riscontro della non conformità alle prescrizioni autorizzative, dovrà essere comunicato alla Provincia di Lodi dalla stessa ARPA, al fine dell'adozione degli atti di competenza.

XXVI) Il ciclo di campionamento dovrà essere condotto seguendo le previsioni generali di cui al metodo UNICHIM 158/1988 [3 campionamenti, ciascuno di durata almeno di 1 ora, per tre giorni consecutivi] e a successivi atti normativi che dovessero essere adottati su questa tematica, con particolare riferimento all'obiettivo di una opportuna descrizione del ciclo produttivo in essere, delle caratteristiche fluidodinamiche dell'effluente gassoso e di una strategia di valutazione delle emissioni che tenga conto dei criteri, della durata, del tipo e del numero dei campionamenti previsti.

XXVII) Le analisi di autocontrollo degli inquinanti che saranno eseguiti successivamente dovranno seguire le modalità riportate nel Piano di Monitoraggio.

XXVIII) I punti di misura e campionamento delle nuove emissioni dovranno essere conformi ai criteri generali fissati dalla norma UNI 10169.

XXIX) L'uso del by-pass è tecnicamente obbligatorio per evitare il verificarsi di cause probabili e possibili di rischio impiantistico o di esposizione degli addetti. Qualunque altro utilizzo di questo necessario sistema di sicurezza va opportunamente procedurato.

Qualora il tempo di funzionamento annuo di ciascun by-pass risulti essere superiore al 5% della durata annua della Emissione ad esso correlata (espressa in ore/ giorno per giorni all'anno di funzionamento della emissione), dovrà essere adottato idoneo sistema di abbattimento dell'effluente in uscita dal by-pass finalizzato al miglioramento della qualità dell'aria, secondo i limiti posti per emissioni simili nella tabella E1a "Emissioni in atmosfera" e attivato un programma di monitoraggio con tempistiche e parametri corrispondenti a quelli previsti per dette emissioni e indicati al paragrafo F.3.4.

#### INTERVENTI DA REALIZZARE SUI SERBATOI DI STOCCAGGIO DI SOV o COV

	Categoria A	Categoria B	Categoria C COV appartenenti alla tabella A1 della parte II dell'allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/2006
Tipo di serbatoio	Fino a 20 mc fuori terra	> 20 mc fuori terra	Fuori terra
Tipo di carico	Circuito chiuso	Circuito chiuso	Circuito chiuso
Tensione di vapore $\geq$ 133,33 hPa	X	X	
R45			X
Norme di buona tecnica	Verniciatura termoriflettente o inox	Verniciatura termoriflettente o inox	Verniciatura termoriflettente o inox
	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento	Sistema di raffreddamento
	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte	Polmonazione con gas inerte
	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione	Valvola di respirazione
	Bacino di contenimento ( $\Phi$ )	Bacino di contenimento ( $\Phi$ )	Bacino di contenimento ( $\Phi$ )
		Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento (vedi dgr 1/8/2003, n°13943)	Collettamento e trattamento sfiati con sistemi di abbattimento (vedi dgr 1/8/2003, n°13943)

( $\Phi$ ) il bacino di contenimento è previsto anche per quei serbatoi dotati di doppia camicia esterna.

**Tabella E1.D– Interventi da realizzare sui serbatoi di stoccaggio di SOV o COV**

## OPERAZIONI DI STOCCAGGIO di SIV o CIV

Non sono previsti valori limite all'emissione, ma il rispetto di quanto sotto riportato.

I serbatoi di stoccaggio di SIV o CIV devono prevedere modalità costruttive, caratteristiche tecnologiche e sistemi di sicurezza corrispondenti alla regolamentazione di seguito riportata per prevenire le emissioni in atmosfera.

## **INTERVENTI DA REALIZZARE SUI SERBATOI DI STOCCAGGIO DI CIV**

Sostanza	Frase rischio	Capacità (m <sup>3</sup> )	Norme di buona tecnica
Acidi inorganici	T T+ X	> = 10	a Carico circuito chiuso b Valvola di respirazione
Basi	T T+ X	>= 10	c Bacino di contenimento senza collegamenti con la fognatura o altro impianto d Collettamento e trattamento sfiati (vedi tabella A)

### **Migliori Tecniche Disponibili**

Le migliori tecniche disponibili per il contenimento degli inquinanti dalle operazioni di stoccaggio di COV e/o CIV sono indicate nelle specifiche schede riportanti le loro caratteristiche minimali ed indicate nella D.G.R. 1 agosto 2003, n. VII/13943 (ora D.g.r.3552/2012).

### **Serbatoi a tetto galleggiante**

I tetti galleggianti dei serbatoi devono essere dotati di due tenute.

La tenuta primaria deve essere immersa nel liquido stoccato.

La tenuta secondaria deve garantire:

- uno spessore verticale minimo di contatto tra la tenuta ed il mantello del serbatoio di 5 cm;
- un'omogenea e continua aderenza tra la tenuta ed il mantello del serbatoio;
- la possibilità di un controllo visivo dello stato della tenuta primaria con il serbatoio in esercizio;
- il rispetto delle norme di prevenzione e sicurezza.

Le tenute devono essere sottoposte a manutenzione periodica (almeno annuale) che deve essere riportata su di un apposito registro firmato dal responsabile del reparto.

## **E.2 Acqua**

### **E.2.1 Valori limite di emissione**

Il gestore della Ditta dovrà assicurare per:

#### ➤ scarico acque industriali:

i. ex art.107 comma 1 del D.Lgs.152/2006 e s.m.i. ai valori limite della colonna "scarico in rete fognaria" per i parametri della Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs.152/2006 ad eccezione dei parametri riportati nel seguito;

ii. Ex art.108, commi 1 e 2, del D.Lgs.152/2006 s.m.i.ai valori limite della colonna "scarico in acque superficiali" della Tabella 3 dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs.152/2006 per i parametri:

- Idrocarburi totali;
- Solventi aromatici;
- Zn

#### ➤ Scarico in corpo idrico superficiale il rispetto dei valori limite della tabella 3 dell'Allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. 152/06 s.m.i.;

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5, del D.Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. Non è comunque consentito diluire con acque di raffreddamento, di lavaggio o prelevate esclusivamente allo scopo gli scarichi parziali contenenti le sostanze indicate ai numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9,10, 12, 15, 16, 17 e 18 della tabella 5 dell'Allegato 5 relativo alla Parte Terza del D.Lgs. 152/06, prima del trattamento degli scarichi parziali stessi per adeguarli ai limiti previsti dal presente decreto.

### **E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo**

- I) Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.
- II) I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto produttivo.
- III) L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

### **E.2.3 Prescrizioni impiantistiche**

- IV) I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, ai sensi del D.Lgs. 152/06, Titolo III, Capo III, art. 101; periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.
- V) I dati devono essere registrati da un sistema informatizzato.

### **E. 2.4 Prescrizioni generali**

- VI) Gli scarichi devono essere conformi alle norme contenute nel D.Lgs.152/06 e nel Regolamento Regionale n.4/2006 e conformi alle norme contenute nel Regolamento Locale di Igiene ed alle altre norme igieniche eventualmente stabilite dalle autorità sanitarie.
- VII) Devono essere adottate, tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il ricircolo e il riutilizzo dell'acqua;
- VIII) il Gestore dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente al gestore del corpo idrico superficiale e al dipartimento ARPA competente per territorio.
- IX) Per quanto riguarda la proposta per le acque di spegnimento incendi viene approvato quanto proposto dall'azienda a condizione che vengano acquistate più vasche – minimo n.5 – e debba essere messa in atto prima dell'inizio della fuoriuscita di acqua dai pozzetti. Dovrà essere aggiornata l'attuale procedura aziendale relativa al comportamento da adottare in caso di incendi e di sversamenti accidentali.

### **X) CONDIZIONI E PRESCRIZIONI:**

1. **Natura delle acque reflue industriali autorizzate allo scarico:** le acque reflue industriali autorizzate allo scarico nella fognatura pubblica, sono:
  - i. acque di "secondo lavaggio" degli impianti "Jigger 1" e "Jigger 2";
  - ii. acque del "troppo pieno" delle torri evaporative;
  - iii. acque di scarto ("concentrati") dell'impianto ad osmosi inversa per il trattamento delle acque di alimentazione dei generatori del vapore;
  - iv. acque derivanti dal miscuglio di tutte o alcune delle acque di cui ai punti 1. i., 1. ii., 1. iii..

Le acque di cui sopra si raccolgono nella fognatura interna dello stabilimento attraverso linea indicata come "nuova linea acque industriali" e sono avviate allo scarico finale, previo attraversamento della S.P. n. 140 con apposito collegamento fognario, nella **fognatura pubblica di viale Italia**.

2. **Limiti di emissione:** lo scarico in fognatura delle acque di cui al punto 1 deve essere conforme in corrispondenza dei punti di prelievo di cui al successivo punto 3 e prima della commistione con acque di diversa tipologia (industriali/domestiche) ai seguenti valori limite, da rispettare costantemente e in ogni istante:

- i. ex art. 107, comma 1, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i ai valori limite della colonna “scarico in rete fognaria” per i parametri della Tabella 3 dell’Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/2006 ad eccezione dei parametri riportati nel seguito;
  - ii. ex art. 108, commi 1 e 2, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i ai valori limite della colonna “scarico in acque superficiali” della Tabella 3 dell’Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/2006, per i parametri:
    - ✓ idrocarburi totali;
    - ✓ solventi aromatici;
    - ✓ Zn.
3. **Punti di prelievo:** ai sensi dell’art. 101, comma 3, del D.Lgs. 152/2006, lo scarico di cui al punto 1 deve essere sempre accessibile per il campionamento da parte dell’autorità competente nei pozzetti ufficiali di ispezione e prelievo campioni ubicati immediatamente a monte dell’immissione nel recettore finale e conformati in modo tale da consentire l’esercizio delle attività di controllo da parte degli enti preposti e garantire:
- un’agevole accessibilità in condizioni di sicurezza, nel rispetto di quanto previsto dalle norme di sicurezza e igiene del lavoro;
  - la creazione di un battente idraulico all’interno del pozzetto idoneo al campionamento;
  - il prelievo di un campione omogeneo.
- A tal fine si considera il pozzetto di prelievo indicato nel “particolare X” della planimetria e ubicato, all’interno del sedime della ditta, prima della confluenza tra acque reflue industriali e acque reflue domestiche a monte dell’attraversamento della S.P. 140.
- Qualora il punto di prelievo indicato non presenti caratteristiche conformi ai requisiti esposti, i campionamenti saranno eseguiti in altri punti dell’impianto.
- Il punto di prelievo deve essere mantenuto tutto il tempo in buone condizioni di fruibilità e pulito. Il fatto che il titolare dello scarico non mantenga il punto di prelievo in buono stato non costituisce motivo per affermare che il campione prelevato dall’autorità di controllo non è rappresentativo dello scarico.
4. **Acque di prima pioggia e di lavaggio ex art. 3, c.1, lett. d) del R.R. n. 04/2006:** le acque di prima pioggia e di lavaggio relative alle superfici scolanti interessate dalla movimentazione in genere di rifiuti costituiti o contaminati da sostanze pericolose di cui alla tabella 5 dell’allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/2006 (i.e. solventi esausti, soluzioni di gomma e solvente) devono essere raccolte, sottoposte a trattamento e scaricate in fognatura nel rispetto dei limiti di cui al punto 2 o, in alternativa, gestite al pari delle acque cui al successivo punto 5, fatto salvo che la Ditta non provveda ad impedire l’esposizione diretta/indiretta di tali aree alle acque meteoriche di dilavamento o a movimentare i rifiuti di cui sopra in aree coperte. La Ditta deve adeguare il progetto di modifica della fognatura alla presente prescrizione entro il prossimo rinnovo dell’A.I.A..
5. **Aree di stoccaggi oli e solventi:** le acque meteoriche di dilavamento delle superfici scolanti funzionali alle aree di stoccaggio oli e solventi non devono essere immesse direttamente o indirettamente in pubblica fognatura. A tal fine i pozzetti/bacini ciechi di contenimento degli sversamenti:
- ✓ devono presentare una capacità adeguata a raccogliere le acque di pioggia drenate negli stessi senza presentare insufficienze se non all’occorrenza di eventi meteorici di lunga durata e elevato tempo di ritorno;
  - ✓ devono essere svuotati periodicamente e comunque in corrispondenza ad ogni evento meteorico che comporti un accumulo di acque nei bacini con riduzione della capacità degli stessi.
- In caso di insufficienza dei sistemi di contenimento si deve impedire, attraverso gli opportuni interventi di contenimento, che le acque che eventualmente fuoriescono dai pozzetti/bacini ciechi ruscellino fuori dall’area e si immettano in caditoie collegate alla fognatura.

6. **Altre immissioni in pubblica fognatura:** attraverso la linea di fognatura indicata come “nuova linea acque nere” in planimetria è ammesso esclusivamente lo scarico in pubblica fognatura di acque reflue classificabili come domestiche ai sensi dell'allegato A al R.R. n. 03/2006.
7. **Portate immerse in fognatura:** lo scarico delle acque di cui al punto 1 attraverso il collegamento fognario in attraversamento della S.P. n. 140 deve avvenire con portate di valore limitato nell'intorno del litro al secondo.
8. **Autocontrolli:** devono essere eseguite per le acque di cui ai punti 1 analisi qualitative su un campione rappresentativo dello scarico che accertino il rispetto dei valori limite di cui al punto 2 presso i punti di prelievo di cui al punto 3: il campione deve essere prelevato in condizioni di piena operatività dell'impianto e può essere di tipo istantaneo qualora lo scarico sia omogeneo e ben miscelato e non ci si attenda variazioni qualitative significative della composizione durante il periodo di effettuazione, altrimenti deve essere di tipo medio ponderato nell'arco di almeno 3 ore. Il campione relativo a pH, solventi e idrocarburi totali è comunque di tipo istantaneo. La frequenza di campionamento è almeno *trimestrale* (quattro volte in un anno solare), per le acque reflue di cui al punto 1 e per i seguenti parametri: BOD<sub>5</sub>, COD, Solidi Sospesi, Fosforo Totale, Azoto Totale, Azoto ammoniacale, Azoto nitroso ed Azoto nitrico, pH, oltre a Idrocarburi totali, Solventi aromatici e Zn. La ditta deve inoltre monitorare la concentrazione allo scarico di eventuali altri parametri che ritenesse caratterizzare le acque reflue scaricate in funzione dell'attività condotta e delle sostanze chimiche impiegate attraverso analisi da condurre con frequenza di campionamento almeno annuale. I prelievi sono condotti avvalendosi fin dal momento del prelievo di laboratorio dotato di certificazione qualità e che si avvalga di metodi normati ufficiali. I referti, da conservare per almeno tre anni, devono essere allegati al registro di conduzione e manutenzione dell'impianto di raccolta delle acque di cui al punto 12.i.. Se i risultati di un autocontrollo di cui al presente punto indicano che si è verificato un superamento per uno o più parametri, il titolare deve informare la Provincia di Lodi entro 24 h secondo le modalità di cui al successivo punto 11.iii., ripetere il controllo per i parametri interessati una volta che siano state eliminate le probabili cause del superamento ai sensi del punto 12.ii. e trasmettere per iscritto i risultati dell'analisi entro 30 gg. dall'episodio.

## 9. Divieti:

- i. le acque scaricate non devono contenere solidi grossolani o schiume visibili in quantità anomala né presentare una persistente iridescenza da oli minerali;
- ii. è fatto divieto di aumentare l'uso di acqua potabile o di acque di processo, e comunque di tentare di diluire in alcun modo gli scarichi autorizzati, in sostituzione parziale o completa del trattamento necessario a garantire il rispetto dei limiti imposti con il presente provvedimento;
- iii. è fatto divieto di eseguire operazioni di pulizia delle superfici drenate in fognatura con acque di lavaggio, nel caso di versamenti accidentali sulle stesse;
- iv. è fatto divieto di pulire i manufatti costituenti la rete e gli impianti di accumulo/trattamento acque con getti d'acqua ovvero svuotare questi ultimi in fognatura;
- v. è fatto divieto di scaricare in fognatura acque reflue diverse da quelle di cui alla presente autorizzazione;
- vi. proibizione generale: è fatto divieto a scaricare in fognatura acque reflue che contengano qualsiasi inquinante che, per natura, portata o concentrazione:
  - ✓ attraversi la linea acque del depuratore intercomunale di Salerano sul Lambro senza essere adeguatamente abbattuto e venga scaricato nel corpo idrico recettore finale in quantità o concentrazioni che, singolarmente o in combinazione con inquinanti veicolati da scarichi di diversa origine, sia causa di irregolarità dello scarico del depuratore o rendano l'eventuale irregolarità più grave o di maggior durata;

- ✓ interferisca con il funzionamento del depuratore intercomunale di Salerano sul Lambro, ovvero inibisca o disturbi i processi della linea acque o della linea fanghi, nonché l'utilizzo o lo smaltimento di questi ultimi in conformità alle normative vigenti;

a meno che l'inquinante non sia stato scaricato in modo conforme ai limiti imposti, o che, qualora tali limiti non esistano, il titolare dello scarico non abbia variato la natura e le condizioni dello scarico prima che si verificassero l'attraversamento del depuratore da parte dell'inquinante o l'interferenza con i processi depurativi;

- vii. proibizioni specifiche: in aggiunta al divieto di cui sopra, è fatto divieto di immettere o far sì che siano introdotti in fognatura: gas, fumi e vapori o inquinanti che possano generarli; benzina, benzene, nafta e qualsiasi sostanza allo stato solido, liquido o gassoso infiammabile o esplosiva; ceneri, sabbia, fango, paglia, trucioli, metallo, vetro, stracci, piume, catrame, plastica, legno o qualsiasi altra sostanza di pezzatura tale da passare attraverso le maglie del pretrattamento di grigliatura del depuratore finale o ostruirle; sostanze solide o viscosi capaci di causare ostruzioni alle condutture fognarie o danneggiarle; sostanze tossiche radioattive, infettive, cancerogene in ambiente idrico o in concorso con lo stesso; sostanze aggressive ovvero acide o alcaline in concentrazione pericolosa; sostanze sconosciute o dagli effetti sull'uomo non noti; oli, grassi, petrolio o prodotti derivati dal petrolio emulsionati o no; qualsiasi effluente di temperatura superiore ai 35° o che conferisca una colorazione non rimovibile nel depuratore finale o che arrechi molestie olfattive; rifiuti di qualsiasi tipo quali quelli derivanti dalla pulizia di manufatti o materiale utilizzato per contenere e pulire perdite e sversamenti; tutto ciò che in modo diretto o indiretto possa costituire pericolo per le persone, gli animali e l'ambiente.
10. **Strumento di misura delle acque di cui al punto 1:** la Ditta deve installare, appena e a monte del pozzetto di prelievo delle acque di cui al punto 1, strumento di misura della portata e dei volumi scaricati in fognatura. Lo strumento deve essere di tipologia rispondente alle consolidate pratiche di settore, utilizzato in modo da garantire l'accuratezza e l'affidabilità delle misurazioni e mantenuto sempre funzionante ed in perfetta efficienza. La Ditta è responsabile della calibrazione dello strumento, da effettuarsi da parte di personale specializzato almeno ogni due anni. Deve essere tenuta registrazione delle misurazioni, da effettuarsi, sentito il gestore S.A.L. srl, con idonea frequenza: a tal fine lo strumento deve essere dotato di sistema di registrazione in continuo che conservi i dati per almeno due anni.
11. **Obblighi di trasmissione e comunicazione:**
- i. i referti delle analisi di cui al precedente punto 8 devono essere trasmessi alla Provincia di Lodi, all'Ufficio d'Ambito e al gestore S.A.L. srl entro il 31 gennaio di ogni anno;
  - ii. l'effettuazione dei campionamenti di cui al punto 8 deve essere comunicata con congruo anticipo al gestore S.A.L. srl in modo che lo stesso possa partecipare ai prelievi, riservandosi di effettuare - a propria cura e spese - analisi di confronto sullo stesso campione prelevato oltre a tutte le altre eventuali analisi che ritenesse necessarie;
  - iii. ferme restando le disposizioni di cui alla parte VI del D.Lgs. 152/2006, il verificarsi delle seguenti circostanze deve essere comunicato senza indugio e per via breve (telefono o fax), e comunque **entro 24 ore** dal momento in cui il titolare dello scarico ne viene a conoscenza, all'Ufficio d'Ambito, all'A.R.P.A. Dipartimento di Lodi e a S.A.L srl:
    - ✓ qualsiasi non conformità che possa pregiudicare la qualità dello scarico in uscita. In caso di problematiche igienico-sanitarie, la stessa comunicazione deve essere inoltrata alla ASL di Lodi e al Comune di Lodi Vecchio;
    - ✓ il superamento dei limiti di emissione di cui al punto 2;
    - ✓ sversamenti, traboccamenti, perdite, fuoriuscite, rilasci o altri eventi accidentali che possano comportare immissioni in pubblica fognatura di sostanze di cui ai punti 9.vi e 9.vii;
    - ✓ il verificarsi di eventi eccezionali ai sensi del 13.v.;

- iv. **entro 5 giorni** dal momento in cui il titolare dello scarico viene a conoscenza di qualsiasi accadimento di cui al punto precedente, deve essere inviata ai soggetti ivi indicati una nota tecnica, sottoscritta dal titolare, nella quale siano riportate:

- ✓ la descrizione della non conformità o dell'episodio verificatosi;
- ✓ la durata dell'accadimento, con indicazione precisa di date e orari;
- ✓ la stima del tempo per il quale l'accadimento può ancora protrarsi, se non si è riusciti a porvi rimedio;
- ✓ i provvedimenti adottati per controllare, circoscrivere e gestire gli effetti derivanti dall'accadimento e le misure prese per prevenire la ripetizione dell'episodio.

La comunicazione di cui al presente punto non esonera il titolare dello scarico da qualsiasi perdita, danno o altra responsabilità che potrebbero essergli imputati a causa di danni alla fognatura pubblica, al depuratore finale, all'ambiente, a persone o cose, né lo solleva dalle eventuali sanzioni previste ex lege;

- v. eventuali interruzioni del regolare funzionamento degli impianti di raccolta, di trattamento, di misura e di controllo delle acque reflue scaricate devono essere preventivamente comunicate a S.A.L. srl, secondo le modalità del precedente punto 11.iii., nel caso in cui siano dovute ad attività di manutenzione;
- vi. il titolare dello scarico deve fornire, su richiesta dell'Ufficio d'Ambito e entro tempi ragionevoli, qualsiasi informazione necessaria per valutare il rispetto del provvedimento di autorizzazione nonché copia della documentazione che è tenuto a conservare ai sensi delle presenti condizioni e prescrizioni;
- vii. il titolare dello scarico, qualora venga a conoscenza di ulteriori fatti, qui non contemplati, rilevanti al fine del rispetto del provvedimento di autorizzazione oppure qualora si accorga di avere trasmesso informazioni errate, deve prontamente certificare tali fatti o informazioni all'Ufficio d'Ambito;
- viii. in caso di cessazione dell'attività all'origine degli scarichi deve essere inoltrata all'Ufficio d'Ambito comunicazione preventiva di interruzione degli stessi.

## 12. **Obblighi gestionali e manutentivi:**

- i. il titolare dello scarico deve in ogni momento mantenere e gestire correttamente tutte le strutture e i sistemi di trattamento e di controllo (e relative pertinenze) che sono installati o utilizzati per garantire il rispetto delle condizioni e prescrizioni. La corretta gestione e manutenzione comprendono, a titolo esemplificativo: la conduzione degli impianti con elevati rendimenti, lo stanziamento di risorse adeguate, la formazione del personale, l'esecuzione di adeguati controlli di processo e l'adozione di appropriate procedure di controllo della qualità. Le attività di conduzione e manutenzione devono essere riportate in un apposito registro, che deve essere tenuto a disposizione delle Autorità di controllo;
- ii. in occasione di malfunzionamenti degli impianti di raccolta e trattamento acque reflue industriali devono essere attivate tempestive procedure di pronto ripristino della piena efficienza degli stessi, compresa la riduzione/sospensione degli scarichi e delle attività che li generano fino al ristabilimento delle condizioni di normale operatività;
- iii. i prodotti chimici presenti presso lo stabilimento devono essere conservati in zona dotata di idoneo sistema di contenimento e priva di connessioni con il sistema fognario;
- iv. l'insediamento deve essere mantenuto in condizioni di ordine e pulizia secondo le procedure individuate dalla Ditta, idonee a perseguire lo scopo con ordinaria diligenza;
- v. la Ditta deve provvedere alla pulizia tempestiva di sversamenti accidentali di qualsiasi natura, indipendentemente dalla loro natura e entità, perdite, fuoriuscite, traboccamenti e gocciolamenti e deve impedire che il refluo versato si raccolga nella fognatura. In particolare deve essere predisposta procedura aziendale di emergenza per la gestione degli sversamenti,

ed individuati e adeguatamente istruiti allo scopo gli addetti al pronto intervento per la gestione delle emergenze;

- vi. i materiali necessari all'esecuzione delle operazioni di pulizia di cui al precedente punto 12.v devono essere conservati presso lo stabilimento ai fini del loro tempestivo utilizzo e conservati, in zona sempre accessibile identificata allo scopo, in quantità e tipologia adeguate alle sostanze che potrebbero essere sversate accidentalmente, nonché tenuti a pronta disposizione, presso le aree ove siano in corso operazioni che possono dare luogo agli sversamenti;
- vii. l'autorizzazione, la planimetria di riferimento riportante il tracciato della fognatura come autorizzata e la documentazione relativa alla conduzione e manutenzione del sistema di raccolta, trattamento e smaltimento delle acque reflue scaricate (i.e. registro di conduzione e manutenzione dell'impianto, schede tecniche e manuale d'uso delle apparecchiature, referti analitici dei campionamenti, registri di carico e scarico per la raccolta e lo smaltimento del materiale di risulta eventualmente prodotto durante le operazioni di pulizia dei manufatti, dell'impianto di trattamento e della tubazione, etc.) devono essere tenute a disposizione presso l'insediamento produttivo.

### **13. Condizioni e prescrizioni generali**

- i. obbligo di ottemperanza: il titolare dello scarico deve ottemperare a tutte le prescrizioni del presente provvedimento e le condizioni all'origine degli scarichi devono corrispondere alle condizioni sopra illustrate;
- ii. irrilevanza delle esigenze produttive: il rispetto delle prescrizioni deve essere sempre garantito, non rilevando l'eventuale necessità di ridurre o interrompere allo scopo le attività;
- iii. obbligo di esecuzione degli interventi di mitigazione: il titolare dello scarico deve adottare tutte le misure ragionevolmente possibili per ridurre o correggere eventuali impatti negativi per l'impianto di depurazione pubblica o l'ambiente derivanti da non conformità con l'autorizzazione, tra cui, ad esempio, l'esecuzione dei monitoraggi necessari per determinare la natura e l'impatto dello scarico non conforme;
- iv. emergenze pubbliche: ogniqualvolta lo ritenga necessario per proteggere il depuratore di Salerano sul Lambro o la rete fognaria e l'ambiente, la Provincia di Lodi può richiedere alla Ditta di limitare lo scarico, separare le acque reflue industriali da quelle di diversa tipologia all'origine, indicare in quale punto o condotta fognaria eseguire lo scarico nonché il rispetto di ogni altra condizione che possa essere utile allo scopo;
- v. eventi eccezionali: si intendono eventi eccezionali che possono comportare il mancato rispetto, temporaneo e non intenzionale, delle condizioni e prescrizioni dell'autorizzazione, solo quegli eventi che non sono attribuibili a errori nella conduzione degli impianti, a sistemi di raccolta e depurazione inadeguati o mal progettati, a manutenzione preventiva assente o carente o a generale mancanza di diligenza o vigilanza. Il titolare dello scarico è tenuto a dimostrare che al verificarsi dell'evento eccezionale l'attività dello stabilimento era condotta regolarmente, che sono state informate le autorità competenti nei modi e nei tempi stabiliti e che sono state adottate le necessarie misure di mitigazione.

### **14. I lavori di sistemazione della fognatura interna all'impianto IPPC devono essere conclusi entro il 30/03/2015.**

#### **E. 3. Rumore**

##### **E.3.1 Valori limite**

I limiti di riferimento secondo il DPCM 14 novembre 1997 sono:

- al perimetro dell'azienda: 70 dB(A) diurno e 60 dB(A) notturno;
- per i recettori: 70 dB(A) diurno e 60 dB(A) notturno, con il rispetto del differenziale di 5 dB(A) diurni e 3 dB(A) notturni.
- Classe V: Limiti di immissione: diurno 70 dB, notturno 60 dB

- Classe V Limiti di emissione: diurno 65 dB, notturno 55 dB

### **E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo**

- I) Nel caso di effettuazione di misure ai fini del monitoraggio, dovrà essere predisposta una relazione in cui sia riportato tra l'altro: una planimetria con l'indicazione dei punti di misura; le sorgenti funzionanti durante le sessioni di misura del livello ambientale; le sorgenti che contribuiscono alla rumorosità dell'area nelle misure di rumore residuo. Le misure di rumore ambientale dovranno avere durata sufficiente a rappresentare le diverse fasi di lavoro della Ditta. Le misure di rumore residuo dovranno avere durata sufficiente a rappresentare la rumorosità dell'area: in particolare dovranno essere indagati con particolare attenzione i periodi in cui risulta meno elevato il rumore residuo e pertanto più critico il rispetto del differenziale.
- II) In ogni caso le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale.

### **E.3.3 Prescrizioni impiantistiche**

- III) Deve essere rifeffettuata entro 90 giorni dal rilascio del rinnovo AIA la valutazione di impatto acustico nel nuovo assetto aziendale che evidenzii il rispetto dei livelli limite di emissione e di differenziale. Dovrà essere inviato un documento che relazioni i risultati ottenuti secondo quanto definito al punto F10 del Piano di Monitoraggio.

Le misure di rumore dovranno essere eseguite con le seguenti modalità:

1. Per la caratterizzazione del recettore abitativo si mantiene il punto 4. con misura da effettuarsi ad altezza rappresentativa almeno del primo piano; posizionandosi all'interno della pertinenza aziendale a distanza dalla strada equivalente a quella delle finestre del recettore in affaccio alla Trelleborg.
2. Per le misure a confine possono essere mantenuti i punti C,7,A
3. Per il periodo diurno, la misura di rumore residuo andrebbe eseguita di sabato mattina quando può essere inferiore il numero di sorgenti esterne attive.

La data di effettuazione delle misure dovrà essere comunicata con largo anticipo (almeno 20 giorni prima) al fine di permettere al personale ARPA di presenziare. In caso di superamento dei limiti, dovrà essere contestualmente inviato un piano di bonifica acustica.

Al completamento di ogni fase di modifica dell'impianto, andrà ripetuto il monitoraggio acustico a verifica delle stime effettuate.

### **E.3.4 Prescrizioni generali**

- IV) Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla Autorità Competente prescritta al successivo punto E.6. I), dovrà essere redatta, secondo quanto previsto dalla DGR n.7/8313 dell'8/03/2002, una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzati le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori ed altri punti da concordare con il Comune ed ARPA, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali.

Sia i risultati dei rilievi effettuati, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati all'Autorità Competente, all'Ente comunale territorialmente competente e ad ARPA dipartimentale.

### **E.4 Suolo (e acque sotterranee)**

- I) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- II) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.

- III) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- IV) Qualsiasi sversamento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile, a secco.
- V) Le caratteristiche tecniche, la conduzione e la gestione dei serbatoi fuori terra ed interrati e delle relative tubazioni accessorie devono essere effettuate conformemente a quanto disposto dal Regolamento Locale d'Igiene - tipo della Regione Lombardia (Titolo II, cap. 2, art. 2.2.9 e 2.2.10), ovvero dal Regolamento Comunale d'Igiene, dal momento in cui venga approvato.
- VI) L'installazione e la gestione di serbatoi adibiti allo stoccaggio di carburanti deve essere conforme a quanto disposto dai provvedimenti attuativi relativi alla Legge Regionale n.24 del 5/10/04 (D.G.R. 20635 dell'11/02/05).
- VII) L'eventuale dismissione di serbatoi interrati deve essere effettuata conformemente a quanto disposto dal Regolamento regionale n. 1 del 28/02/05, art. 13. Indirizzi tecnici per la conduzione, l'eventuale dismissione, i controlli possono essere ricavati dal documento "Linee guida – Serbatoi interrati" pubblicato da ARPA Lombardia (Aprile 2004).
- VIII) La ditta deve segnalare entro **24 ore** all'Autorità Competente ed agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
- IX) Il monitoraggio delle acque sotterranee dovrà essere effettuato conformemente a quanto viene prescritto nelle Conferenze di Servizi relative alla bonifica in atto.

## **E.5 Rifiuti**

### ***E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo***

- I) Per i rifiuti in uscita dall'impianto e sottoposti a controllo, le modalità e la frequenza dei controlli, nonché le modalità di registrazione dei controlli effettuati devono essere coincidenti con quanto riportato nel piano di monitoraggio.

### ***E.5.2 Prescrizioni impiantistiche***

- II) Tutte le aree interessate dalla movimentazione dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, dovranno essere impermeabilizzate, e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti; i recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento.
- III) Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate.
- IV) I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione.
- V) I serbatoi per i rifiuti liquidi:
  - devono riportare una sigla di identificazione;
  - devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati a apposito sistema di abbattimento.
  - possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
  - devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi anti traboccamento;
  - se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento.
- VI) I mezzi utilizzati per la movimentazione dei rifiuti devono essere tali da evitare la dispersione degli stessi; in particolare:

- i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica devono essere caratterizzati o provvisti di nebulizzazione;
  - i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi devono essere provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
  - i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi devono essere scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.
- VII) Le aree di raccolta rifiuti liquidi dovranno essere dotate di bacini di contenimento opportunamente dimensionati (come da R.L.I.) e tali rifiuti potranno essere stoccati esclusivamente sotto tettoia.
- E.5.3 Prescrizioni generali**
- VIII) Devono essere adottati tutti gli accorgimenti possibili per ridurre al minimo la quantità di rifiuti prodotti, nonché la loro pericolosità.
- IX) Il gestore deve tendere verso il potenziamento delle attività di riutilizzo e di recupero dei rifiuti prodotti, nell'ambito del proprio ciclo produttivo e/o privilegiando il conferimento ad impianti che effettuino il recupero dei rifiuti.
- X) L'abbandono e il deposito incontrollati di rifiuti sul e nel suolo sono severamente vietati.
- XI) Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente ai sensi dell'art.10 del D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59.
- XII) Per il deposito di rifiuti infiammabili deve essere acquisito il certificato di prevenzione incendi (CPI) secondo quanto previsto dal Decreto del Ministero dell'Interno 4 maggio 1998; all'interno dell'impianto devono comunque risultare soddisfatti i requisiti minimi di prevenzione incendi (uscite di sicurezza, porte tagliafuoco, estintori, ecc.).
- XIII) I rifiuti devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; è vietato miscelare categorie diverse di rifiuti, in particolare rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi; devono essere separati i rifiuti incompatibili tra loro, ossia che potrebbero reagire; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento.
- XIV) La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, da effettuare in condizioni di sicurezza, deve:
- evitare la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
  - evitare l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
  - evitare per quanto possibile rumori e molestie olfattive;
  - produrre il minor degrado ambientale e paesaggistico possibile;
  - rispettare le norme igienico - sanitarie;
  - garantire l'incolumità e la sicurezza degli addetti all'impianto e della popolazione.
- XV) Anche ai fini della corretta gestione ambientale:
- La gestione dei rifiuti dovrà essere effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti;
  - durante le operazioni gli addetti dovranno indossare idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.
- XVI) La detenzione e l'attività di raccolta degli oli, delle emulsioni oleose e dei filtri oli usati, deve essere organizzata e svolta secondo le modalità previste dal D.Lgs. 27 gennaio 1992, n. 95 o ad uno dei consorzi da costituirsi ai sensi dell'art. 236 del D.Lgs. 152/06 e deve rispettare le caratteristiche tecniche previste dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392. In particolare, gli impianti di stoccaggio presso i detentori di capacità superiore a 500 litri devono soddisfare i requisiti tecnici previsti nell'allegato C al D.M. 16 maggio 1996, n. 392.

- XVII) Le batterie esauste devono essere stoccate in apposite sezioni coperte, protette dagli agenti meteorici, su platea impermeabilizzata e munita di un sistema di raccolta degli eventuali sversamenti acidi. Le sezioni di stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, o ad uno dei Consorzi costituitisi ai sensi dell'art. 235 comma 1 del D.Lgs. 152/06, direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.
- XVIII) Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D.Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n.62.
- XIX) Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati, ad eccezione degli scarti derivanti dalle operazioni di selezione, riciclo e recupero dei rifiuti di imballaggio. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.
- XX) Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del D.Lgs. 152/06 e disciplinato dal D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 209 o per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. 152/06.

## **E.6 Ulteriori prescrizioni**

- I) Il gestore è tenuto a comunicare all'autorità competente variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'articolo 2, comma 1, lettera m) del Decreto stesso.
- II) Il Gestore del complesso IPPC deve comunicare entro 24 ore all'Autorità competente, al Comune, e ad ARPA territorialmente competente eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
- III) Al fine di consentire le attività dei commi 3 e 4, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.
- IV) L'eventuale presenza all'interno del sito produttivo di qualsiasi oggetto contenente amianto non più utilizzato o che possa disperdere fibre di amianto nell'ambiente in concentrazioni superiori a quelle ammesse dall'art. 3 della legge 27 marzo 1992, n. 257, ne deve comportare la rimozione; l'allontanamento dall'area di lavoro dei suddetti materiali e tutte le operazioni di bonifica devono essere realizzate ai sensi della l. 257/92; i rifiuti contenenti amianto devono essere gestiti e trattati ai sensi del D.Lgs. 29 luglio 2004 n.248.

In particolare, in presenza di coperture in cemento-amianto (eternit) dovrà essere valutato il rischio di emissione di fibre aerodisperse e la Ditta dovrà prevedere, in ogni caso, interventi che comportino l'incapsulamento, la sovracopertura o la rimozione definitiva del materiale deteriorato. I materiali rimossi sono considerati rifiuto e pertanto devono essere conferiti in discarica autorizzata. Nel caso dell'incapsulamento o della sovracopertura, si rendono necessari controlli ambientali biennali ed interventi di normale manutenzione per conservare l'efficacia e l'integrità dei trattamenti effettuati. Delle operazioni di cui sopra, deve obbligatoriamente essere effettuata preventiva comunicazione agli Enti competenti ed all'A.R.P.A. Dipartimentale.

Nel caso in cui le coperture non necessitino di tali interventi, dovrà comunque essere garantita l'attivazione delle procedure operative di manutenzione ordinaria e straordinaria e di tutela da eventi di disturbo fisico delle lastre, nonché il monitoraggio dello stato di conservazione delle stesse attraverso l'applicazione dell'algoritmo previsto dalla DGR n.VII/1439 del 4/10/2000 (allegato 1).

V) Il Gestore del complesso IPPC deve :

- rispettare, anche nelle condizioni di avvio, arresto e malfunzionamento, i valori limite fissati nel quadro prescrittivo E per le componenti aria, acqua e rumore;
- ridurre, in caso di impossibilità del rispetto dei valori limite, le produzioni fino al raggiungimento dei valori limite richiamati o sospendere le attività oggetto del superamento dei valori limite stessi;
- fermare, in caso di guasto, avaria o malfunzionamento dei sistemi di contenimento delle emissioni in aria o acqua i cicli produttivi o gli impianti ad essi collegati entro il tempo più rapido possibile compatibilmente con la messa in sicurezza degli impianti.

VI) Deve essere installato un sistema di misurazione del consumo di combustibile in corrispondenza di ciascuna unità di produzione di energia termica ad uso industriale.

VII) Dovranno essere installati sui serbatoi interrati dei sistemi di allarme per la rilevazione delle perdite.

## **E.7 Monitoraggio e Controllo**

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri individuati nel piano relativo descritto al paragrafo F.

Le registrazioni dei dati previsti dal Piano di Monitoraggio devono essere tenuti a disposizione degli Enti responsabili del controllo, ed ai sensi del D.d.s. 23/02/2009 n.1696 tutti i dati relativi agli autocontrolli effettuati durante un anno solare dovranno essere inseriti nell'applicativo AIDA entro il 30 Aprile dell'anno successivo.

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

L'Autorità competente per il controllo (ARPA) effettuerà due controlli ordinari nel corso del periodo di validità dell'Autorizzazione rilasciata.

## **E.8 Prevenzione incidenti**

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

## **E.9 Gestione delle emergenze**

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

## **E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività**

Deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale secondo quanto disposto all'art.3 punto f) del D.Lgs.152/2006 s.m.i.

## **E.11 Applicazione dei principi di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento e relative tempistiche**

<b>SETTORE</b>	<b>INTERVENTO</b>	<b>TEMPISTICHE</b>
ARIA	Proseguire la campagna di rilevazione del toluene con campionatori passivi al perimetro aziendale, concordando con A.R.P.A. modalità ed eventuali parametri aggiuntivi.	Prosecuzione campagna in atto

## F. PIANO DI MONITORAGGIO

### F.1 Finalità del monitoraggio

La tabella seguente specifica le finalità del monitoraggio e dei controlli attualmente effettuati e di quelli proposti per il futuro.

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli	Monitoraggi e controlli	
	Attuali	Proposte
Valutazione di conformità all'AIA		X
Aria	X	X
Acqua	X	X
Suolo		X
Rifiuti	X	X
Rumore	X	X
Gestione codificata dell'impianto o parte dello stesso in funzione della precauzione e riduzione dell'inquinamento		X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (EMAS, ISO)		X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni (es. INES) alle autorità competenti	X	X
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di trattamento e smaltimento		X
Gestione emergenze (RIR)		
Altro		

Tab. F1 - Finalità del monitoraggio

### F.2 Chi effettua il self-monitoring

La tabella n.2 rileva, nell'ambito dell'auto-controllo proposto, chi effettua il monitoraggio.

Gestore dell'impianto (controllo interno)	
Società terza contraente (controllo interno appaltato)	X

Tab. F2- Autocontrollo

### F.3 Parametri da monitorare

La tabella F.3 individua le modalità di monitoraggio sulle materie derivanti dal ciclo produttivo e recuperate all'interno dello stesso:

n.ordine Attività IPPC e non	Identificazione della materia recuperata	Anno di riferimento	Quantità annua totale prodotta (t/anno)	Quantità specifica (t/t di prodotto finito)	% di recupero sulla quantità annua prodotta
X	Toluene	X	X	X	X

Tab. F3 – Recupero interno di materia

### F.4 Risorsa idrica

La tabella F4 individua il monitoraggio dei consumi idrici che si intende realizzare per ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa idrica.

Tipologia	Anno di riferimento	Fase di utilizzo	Frequenza di lettura	Consumo annuo totale (m <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo specifico (m <sup>3</sup> /tonnellata di prodotto finito)	% riciccolo
Pozzo	X	Processo Raffreddamento	trimestrale	X	X	X
Acquedotto	X	domestici	annuale	X	X	X

Tab. F4 - Risorsa idrica

### F.5 Risorsa energetica

Le tabelle F5 ed F6 riassumono gli interventi di monitoraggio previsti ai fini della ottimizzazione dell'utilizzo della risorsa energetica:

N.ordine Attività IPPC e non o intero complesso	Tipologia combustibile	Anno di riferimento	Tipo di utilizzo	Frequenza di rilevamento	Consumo annuo totale (KWh-m <sup>3</sup> /anno)	Consumo annuo specifico (KWh-m <sup>3</sup> /t di prodotto finito)	Consumo annuo per fasi di processo (KWh-m <sup>3</sup> /anno)
Intero complesso	metano	X	Produttivo altro	Mensile	X	X	X
	Energia elettrica	X	Produttivo altro	Mensile	X	X	X
Linea a secco	metano	X	Produttivo	mensile	X	X	X

Tab. F5 – Combustibili

Prodotto	Consumo termico (KWh/t di prodotto)	Consumo energetico (KWh/t di prodotto)	Consumo totale (KWh/t di prodotto)
Tessuto gommato con solvente	X	X	X
Tessuto gommato a secco	X	X	X

Tab. F6 - Consumo energetico specifico

### F.6 Aria

La seguente tabella individua per ciascun punto di emissione, in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo utilizzato:

Emissioni	COV	COT	CIV	CO	PTS	NO <sub>x</sub>	NH <sub>3</sub> e ammine alifatiche	HCl	Composti ridotti dello zolfo	Partic. e/o plastif	Modalità di controllo	
											Continuo **	Discontinuo
ADS 1	X										COT Temperatura portata	Annuale

ADS 2	X										Temperatura COT Temperatura portata	Annuale
ADS 3	X										COT Temperatura portata	Annuale
ADS 4	X										COT Temperatura portata	Annuale
ADS 5	X										COT Temperatura portata	Annuale
CTR1		X	X	X		X					COT Temperatura Portata	Annuale
CTR2		X	X	X		X					COT Temperatura Portata	Annuale
E19					X							Annuale
E35					X							Annuale
E36					X							Annuale
E39	X											Annuale
E64				X		X						Annuale
E65				X		X						Annuale
E72+E79	X											Annuale
E76	X				X							Annuale
E77	X				X							Annuale
E80					X							Annuale
E90	X											Annuale
E91	X											Annuale
E92	X											Semestrali
E93	X											Annuale
E94	X											Annuale
E95	X				X							Annuale
E96					X							Annuale
E99		X					X	X	X	X		Annuale
E100				X		X						Annuale
E101	X				X							Semestrali
E104	X				X							Annuale
E75					X							Annuale
E106	X				X							Annuale
E107	X										COT	Annuale per gli altri parametri
Metodi (*)												

Tab. F8- Inquinanti monitorati

(\*)Qualora i metodi analitici e di campionamento impiegati siano diversi dai metodi previsti dall'autorità competente di cui

all'allegata tabella o non siano stati indicati, il metodo prescelto deve rispondere ai principi stabiliti dalla norma UNI17025 indipendentemente dal fatto che il Laboratorio che effettua l'analisi sia già effettivamente accreditato secondo la predetta norma per tale metodo.

Come indicazione generale, il monitoraggio delle emissioni in atmosfera dovrà prevedere il controllo di tutti i punti emissivi e dei parametri significativi dell'impianto in esame, tenendo anche conto del suggerimento riportato nell'allegato 1 del DM del 23 novembre 2001 (tab. da 1.6.4.1 a 1.6.4.6). In presenza di emissioni con flussi ridotti e/o emissioni le cui concentrazioni dipendono esclusivamente dal presidio depurativo (escludendo i parametri caratteristici di una determinata attività produttiva) dopo una prima analisi, è possibile proporre misure parametriche alternative a quelle analitiche, ad esempio tracciati grafici della temperatura, del  $\Delta P$ , del pH, che documentino la non variazione dell'emissione rispetto all'analisi precedente.

Al fine di caratterizzare compiutamente l'emissione e valutare l'effettiva presenza di parametri inquinanti non già valutati, ma indicati dalle linee guida di settore nazionali e sovranazionali, si prescrive, per ogni emissione, la misurazione dei parametri non già dettagliati precedentemente nella tabella F8, ed indicati nella colonna 6.7 della tabella 1.6.4.6 (sottolista degli inquinanti delle emissioni in aria –attività IPPC 6).

Tali parametri saranno oggetto di almeno tre determinazioni, da effettuare con cadenza semestrale a partire dalla data di adeguamento, comunicata così come previsto dall'art.17 comma 1 del D.Lgs. 59/05. Qualora il valore massimo di concentrazione dei tre risultati analitici rilevati per il singolo parametro risulti inferiore o uguale al 10 % del valore limite o al di sotto del limite di rilevabilità del metodo di riferimento, il parametro suddetto non sarà più oggetto del piano di monitoraggio nella specifica emissione. In caso contrario, il monitoraggio del parametro dovrà essere effettuato regolarmente.

\*\* Gli analizzatori in continuo devono essere certificati da un ente riconosciuto nell'Unione Europea il cui certificato sia corredato da rapporti di prova in lingua italiana emessi da laboratori che effettuano prove accreditate secondo la norma EN ISO/IEC 17025 in cui siano indicati il campo di misura, il limite di rilevabilità, la deriva, il tempo di risposta. Il gestore deve effettuare, applicando appropriate procedure interne:

- a) il controllo e la correzione in campo delle normali derive strumentali attraverso una calibrazione con sistemi di riferimento esterni, quali bombole con concentrazioni certificate;
- b) la verifica annuale della linearità, per ogni analizzatore, della risposta strumentale su tutto l'intervallo di misura tramite prove e tarature fuori campo;
- c) la verifica annuale in campo delle curve di taratura degli analizzatori calcolato tramite l'indice di Accuratezza Relativo (IAR), con le modalità riportate nel punto 4.4 dell'allegato VI alla parte V del D.Lgs.152/06. Si effettua confrontando le misure rilevate dal sistema in esame con le misure rilevate nello stesso punto o nella stessa zona di campionamento da un altro sistema di misura assunto come riferimento.
- d) l'esecuzione degli interventi manutentivi periodici per il mantenimento dell'integrità e dell'efficienza del sistema, riguardanti, ad esempio, la sostituzione dei componenti attivi soggetti ad esaurimento, la pulizia di organi filtranti, ecc. che andranno riportati in un apposito registro (cartaceo o informatizzato);

Le emissioni convogliate si considerano conformi ai valori limite se nessuna delle medie giornaliere di 24 ore supera i valori limite di emissione e se nessuna delle medie orarie supera i valori limite di emissione di un fattore superiore a 1,25 (o altro valore stabilito dalla normativa vigente). L'inserimento dei dati in AIDA deve avvenire attraverso la media mensile calcolata a partire dalle medie orarie dei dati validi.

Il Gestore è tenuto a comunicare ad ARPA, entro le ore 12 del giorno successivo al verificarsi dell'evento, il superamento del valore limite, allegando la tabella degli andamenti dei dati medi orari del giorno stesso. In aggiunta la comunicazione deve riportare gli interventi che il Gestore ha attuato per eliminare l'anomalia.

Nel caso che le misure in continuo di uno o più inquinanti non potranno essere effettuate o registrate per periodi superiori a 48 ore continuative, il gestore è tenuto ad informare tempestivamente l'ARPA e ad attuare forme alternative di controllo delle emissioni basate su misure discontinue. I dati misurati con le modalità discontinue concorrono ai fini della verifica del rispetto dei valori limite con modalità discontinue.

Il Gestore è tenuto a conservare e a mettere a disposizione dell'autorità competente per il controllo, per un periodo minimo di cinque anni, i dati rilevati ed elaborati utilizzando, per l'archiviazione, appositi registri su supporto informatico nel quale sono riportati le medie orarie e giornaliere in relazione alle portate misurate in uscita ai combustori.

#### Criteri per la verifica della conformità delle concentrazioni misurate ai valori limite:

La valutazione delle concentrazioni orarie e giornaliere superiori ad un valore limite VLE, viene eseguita, analogamente con le previsioni riportate nel D:Lgs.152/2006 e D.Lgs.133/05 per le emissioni nell'atmosfera di taluni inquinanti originati dai grandi impianti di combustione e per gli inceneritori, entrambi dotati di SME, in accordo con le normative tecniche di settore che hanno introdotto il concetto di incertezza di misura.

Dato un parametro emissivo, una corrispondente media oraria  $X_{mo}$  supera il relativo limite di legge  $VLE_{mo}$  se il valore medio di emissione detratto dell'intervallo di confidenza  $I_c$  ammesso per legge (espresso come percentuale  $p$  di un valore limite) è maggiore del limite di legge, se:

$$X_{mo-lc} = X_{mo-p} * VLE_{mo} > VLE_{mo}$$

Analogamente per la media giornaliera (mg).

$$X_{mg-lc} = X_{mg-p} * VLE_{mg} > VLE_{mg}$$

Ad esempio, considerato un limite del Carbonio Organico Totale (COT) di 25 (20\*1,25) per la media oraria e 20mgC/Nm3 per la media giornaliera e un intervallo di confidenza p del 30% (che corrisponde a 7,5 e 6 mgC/Nm3 riferiti alla media oraria e giornaliera) si avranno superamenti delle concentrazioni limite quando i valori misurati saranno superiori a 32,5 e 26mg/Nm3 rispettivamente.

### **Piano Gestione solventi**

Il piano di gestione dei solventi, di cui alla parte V dell'Allegato III alla parte Quinta del D.Lgs.152/06, è elaborata dal gestore; i risultati saranno inseriti, entro il 30 Aprile, nell'applicativo AIDA.

La tabella seguente indica coefficienti e formule che saranno utilizzati ai fini della verifica del Piano di Gestione dei Solventi. La frequenza, secondo le indicazioni della Parte Quinta, dell'Allegato 3 alla Parte Quinta del D.Lgs.152/06, è di almeno una volta all'anno.

<b>INPUT DI SOLVENTI ORGANICI</b>	<b>tCOV/anno</b>
I1 quantità di solventi organici acquistati ed immessi nel processo nell'arco di tempo in cui viene calcolato il bilancio di massa.	X
I2 quantità di solventi organici o la loro quantità nei preparati acquistati recuperati e reimmessi nel processo.	X
<b>OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI</b>	<b>tCOV/anno</b>
O1 emissioni negli scarichi gassosi	X
O2 solventi organici scaricati nell'acqua.	X
O3 solventi che rimangono come contaminanti o residui nei prodotti all'uscita dei processi.	X
O4 emissioni diffuse di solventi nell'aria. Ciò comprende la ventilazione generale dei locali nei quali l'aria è scaricata all'esterno attraverso finestre, porte, sfiati e aperture simili.	X
O5 solventi organici persi a causa di reazioni chimiche e fisiche (ingresso post combustore).	X
O6 solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti.	X
O7 solventi contenuti in preparati che sono o saranno venduti come prodotto a validità commerciale.	X
O8 solventi organici nei preparati recuperati per riuso, ma non per riutilizzo nel processo, se non sono registrati al punto O7.	X
O9 solventi scaricati in altro modo.	X
<b>EMISSIONE DIFFUSA</b>	<b>tCOV/anno</b>
F= I1-O1-O5-O6-O7-O8	X
F= O2+O3+O4+O9	X
<b>EMISSIONE TOTALE</b>	<b>tCOV/anno</b>
E = F+O1	X
<b>CONSUMO DI SOLVENTE</b>	<b>tCOV/anno</b>
C = I1-O8	X
<b>INPUT DI SOLVENTE</b>	<b>tCOV/anno</b>
I = I1+I2	X

**Tab. F9 – Monitoraggio Piano Gestione Solventi**

Metodi analitici da utilizzare sono quelli indicati nell'Allegato V del D.M.24/04/2008 e successive modifiche e integrazioni. Le modalità di calcolo attraverso dati di concentrazione o stimati sulla base di considerazioni effettuate dall'azienda saranno descritti in una procedura, che verrà tenuta a disposizione degli enti competenti, atta a garantire l'applicazione della stessa metodologia negli anni.

<b>Parametro o inquinante</b>	<b>Metodo</b>
Velocità e portata	UNI 10169
COV (Singoli composti)	UNI EN 13649
COV (Concentrazione < 20 mg/m <sup>3</sup> )	UNI EN 12619
COV (Concentrazione >= 20 mg/m <sup>3</sup> )	UNI EN 13526

**Tab. F10** – metodi analitici monitoraggio Piano Gestione Solventi

### F.7 Acqua

La seguente tabella individua la frequenza di campionamento e i parametri elencati per il monitoraggio delle acque scaricate attualmente nella Roggia Sillaretto e in futuro (in seguito alla realizzazione degli interventi approvati) in Roggia Sillaretto più pubblica fognatura, per un periodo pari a n.2 anni. I metodi utilizzati dovranno essere in accordo con la UNI 17025. Nel caso in cui in tale periodo la concentrazione degli inquinanti asteriscati non fosse significativa, potrà essere sospesa l'analisi degli stessi. Per i rimanenti parametri, nel caso in cui non si rilevano anomalie in tale periodo di osservazione, le analisi potranno essere effettuate annualmente.

Parametri	S1- in roggia prima della modifica	Modalità di controllo		S1 ( in roggia dopo la modifica (acque meteoriche)	S2 (in pubblica fognatura dopo la modifica (acque nere e industriali)	Modalità di controllo	
		Continuo	Discontinuo			Continuo	Discontinuo
Volume acqua (m <sup>3</sup> /anno)	X		Trimestrale	X	X		annuale
pH	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Colore	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Odore	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Solidi sospesi totali	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
COD	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Alluminio	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Ferro	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Manganese	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Zinco (Zn) e composti	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Cloro residuo libero	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Solfuri	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Solfiti	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Solfati	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Cloruri	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Fosforo totale	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Ammoniaca	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Azoto nitroso (come N)	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Azoto nitrico (come N)	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Grassi e olii animali/vegetali	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Idrocarburi totali	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Aldeidi	X		Trimestrale	X	X		Semestrale

Solventi organici azotati	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Tensioattivi totali	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Diclorometano (DCM)	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Composti organici alogenati	X		Trimestrale	x	x		Semestrale
Benzene, toluene, etilbenzene, xileni (BTEX)	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Fenoli	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
<b>TOC</b>	X	<b>XS1</b>	<b>X trimestrale</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X S 1</b>	<b>X S2 Semestrale</b>
Solventi organici aromatici	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Solventi clorurati totali	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Cloroformio	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Freon 11	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Freon 113	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Percloroetilene	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Carbonio tetracloruro	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Tricloroetilene	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
1-1-1 Tricloroetano	X		Trimestrale	X	X		Semestrale
Saggio di tossicità acuta 24h	X		Trimestrale	X	X		Semestrale

**Tab. F11- Inquinanti monitorati**

(\*) Metodi derivati da prescrizioni legislative nazionali e/o di enti locali, direttive comunitarie (purchè riportino tutte le istruzioni necessarie per la corretta applicazione; vedere nota al § 5.4.4 della UNI EN ISO 17025);

Metodi ISO, CEN, UNI, UNICHIM o metodi di altri Enti Nazionali di formazione;

Metodi di Enti Nazionali o internazionali riconosciuti che operano nel settore specifico di attività del Laboratorio (CNR\_IRSA, APHA, ecc);

Metodi di prova interni, messi a punto dal personale del Laboratorio incaricato.

Il laboratorio che utilizza un metodo di prova è responsabile nell'assicurare che il metodo sia stato adeguatamente validato. La validazione di un metodo normato, nell'ambito del laboratorio, si limita a verificare la capacità ad applicarlo garantendo risultati la cui ripetibilità è compatibile con quella dichiarata nel metodo stesso (qualora il metodo non riporti dati di ripetibilità, il laboratorio è responsabile della sua valutazione sperimentale).

### **F.8 Monitoraggio del CIS recettore e sedimenti**

CIS recettore	parametri	Frequenza
Roggia Sillaretto	Analisi biologiche e chimiche sui sedimenti	annuale

**Tab. F12 – Monitoraggio Roggia Sillaretto**

Devono essere mantenuti tempi e metodi dell'indagine effettuata nella campagna di monitoraggio dell'11 Ottobre 2011. I punti di campionamento posizionati uno di fronte allo scarico della ditta (4) e due a valle della stessa (5 e 6), dovranno essere integrati con almeno una stazione a monte dello scarico della ditta.

## F.9 Monitoraggio delle acque sotterranee

Le tabelle seguenti indicano le caratteristiche dei punti di campionamento delle acque sotterranee:

Piezometro	Posizione piezometro	Coordinate Gauss - Boaga		Livello piezometrico medio della falda (m.s.l.m.)	Profondità del piezometro (m.s.l.m.)	Profondità dei filtri (m)
		Nord	Est			
GW1	Interno stab.	5017504.577	1532128.435	76.610	80.160	n.d.
GW2	Interno stab.	5017351.747	1532177.821	76.610	80.200	n.d.
GW3	Interno stab.	5017340.070	1532100.905	76.610	80.120	n.d.
GW4	Interno stab.	5017233.666	1532148.024	76.610	80.000	n.d.
GW5	Interno stab.	5017241.673	1532225.923	76.610	80.040	n.d.
GW6	Interno stab.	5017396.916	1532133.581	76.610	80.110	n.d.
GW7	Interno stab.	5017279.880	1532126.137	76.610	79.970	n.d.
GW8	Interno stab.	5017291.197	1532153.731	76.610	79.930	n.d.
GW9	Interno stab.	5017296.953	1532202.968	76.610	79.640	n.d.
GW9	Interno stab.	5017232.067	1532147.542	76.610	80.010	n.d.
GW10	Interno stab.	5017236.213	1532191.883	76.610	79.960	n.d.
GW11	Interno stab.	5017239.949	1532224.231	76.610	80.100	n.d.
GW12	Interno stab.	5017244.395	1532264.601	76.610	79.990	n.d.
GW13	Interno stab.	5017361.420	1532227.170	76.610	80.096	n.d.
GW14	Interno stab.	5017181.140	1532222.900	76.610	80.020	n.d.
GW15	Esterno stab.	5017184.515	1532259.502	76.610	80.207	n.d.
GW16	Esterno stab.	5017186.728	1532133.699	76.610	79.838	n.d.
GW17	Esterno stab.	5017044.508	1532219.678	76.610	79.736	n.d.
GW18	Esterno stab.	5017504.577	1532128.435	76.610	80.160	n.d.

Tab. F13- Piezometri

Piezometro	Posizione piezometro	Misure quantitative	Livello statico (m.s.l.m.)	Livello dinamico (m.s.l.m.)	Frequenza misura
GW1	Interno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	77.110	n.a.	quadrimestrale
GW2	Interno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	76.850	n.a.	quadrimestrale
GW3	Interno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	76.880	n.a.	quadrimestrale
GW4	Interno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	76.570	n.a.	quadrimestrale
GW5	Interno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	76.480	n.a.	quadrimestrale
GW6	Interno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	76.980	n.a.	quadrimestrale
GW7	Interno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	76.820	n.a.	quadrimestrale
GW8	Interno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	76.750	n.a.	quadrimestrale
GW9	Interno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	n.a.	76.310	quadrimestrale
GW9	Interno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	n.a.	72.210	quadrimestrale
GW10	Interno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	n.a.	72.910	quadrimestrale
GW11	Interno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	n.a.	73.300	quadrimestrale
GW12	Interno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	n.a.	76.310	quadrimestrale
GW13	Interno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	76.480	n.a.	quadrimestrale
GW14	Interno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	76.786	n.a.	quadrimestrale
GW15	Esterno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	76.320	n.a.	quadrimestrale
GW16	Esterno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	76.327	n.a.	quadrimestrale

GW17	Esterno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	76.418	n.a.	quadrimestrale
GW18	Esterno stab.	Quota falda (m.s.l.m.)	75.896	n.a.	quadrimestrale

**Tab. F14–** Misure piezometriche quantitative

Piezometro	Posizione piezometro	Misure qualitative	Parametri*	Frequenza	Metodi
GW1	Interno stab.	Analisi campioni acqua	<ul style="list-style-type: none"> <li>– Metalli: As, Al,</li> <li>As, Cd, Cr<sub>tot</sub>,</li> <li>Cr<sub>VI</sub>, Fe, Mn,</li> <li>Hg, Ni, Pb,</li> <li>Cu, Zn</li> <li>– Composti aromatici*</li> <li>– Idrocarburi totali (come n-esano)</li> <li>– Composti alifatici clorurati cancerogeni e non cancerogeni*</li> <li>– MEK</li> <li>– Tetracloruro di carbonio</li> </ul>	quadrimestrale	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Metalli: EPA 6020A 2007</li> <li>- Composti aromatici EPA 5030 C 2003 + EPA 8260 C 2006</li> <li>- Idrocarburi totali EPA 5021 A 2003 + EPA 3510 C 1996 + EPA 8015 D 2003</li> <li>- Composti alifatici EPA 5030 C 2003 + EPA 8260 C 2006</li> </ul>
GW2	Interno stab.	Analisi campioni acqua		quadrimestrale	
GW3	Interno stab.	Analisi campioni acqua		quadrimestrale	
GW4	Interno stab.	Analisi campioni acqua		quadrimestrale	
GW5	Interno stab.	Analisi campioni acqua		quadrimestrale	
GW6	Interno stab.	Analisi campioni acqua		quadrimestrale	
GW7	Interno stab.	Analisi campioni acqua		quadrimestrale	
GW8	Interno stab.	Analisi campioni acqua		quadrimestrale	
GW9	Interno stab.	Analisi campioni acqua		quadrimestrale	
GW9	Interno stab.	Analisi campioni acqua		quadrimestrale	
GW10	Interno stab.	Analisi campioni acqua		quadrimestrale	
GW11	Interno stab.	Analisi campioni acqua		quadrimestrale	
GW12	Interno stab.	Analisi campioni acqua		quadrimestrale	
GW13	Interno stab.	Analisi campioni acqua		quadrimestrale	
GW14	Interno stab.	Analisi campioni acqua		quadrimestrale	
GW15	Esterno stab.	Analisi campioni acqua		quadrimestrale	
GW16	Esterno stab.	Analisi campioni acqua		quadrimestrale	
GW17	Esterno stab.	Analisi campioni acqua		quadrimestrale	
GW18	Esterno stab.	Analisi campioni acqua	quadrimestrale		

**Tab. F15–** Misure piezometriche qualitative

\* Parametri indicati dal Piano di Caratterizzazione presentato ai sensi del d.m.471/99, approvato dal Comune di Lodi Vecchio con d.g.c. n. 28 del 07/03/2006, integrati con quanto prescritto dagli Enti nel corso della Conferenza dei Servizi del 14/07/2005. Eventuali modifiche del set analitico di riferimento devono essere concordate con gli Enti. Per i composti aromatici e alifatici clorurati (cancerogeni e non cancerogeni) si faccia riferimento alle sostanze comprese nella Tabella 2 in Allegato 5 alla parte quarta, titolo quinto, del d.lgs. 152/06.

Il monitoraggio delle acque sotterranee dovrà essere effettuato conformemente a quanto viene prescritto nelle Conferenze di Servizi relative alla bonifica in atto.

### F.10 Rumore

Le campagne di rilievi acustici prescritte ai paragrafi E.3.4 dovranno rispettare le seguenti indicazioni:

- gli effetti dell'inquinamento acustico vanno principalmente verificati presso i recettori esterni, nei punti concordati con ARPA e COMUNE;
- la localizzazione dei punti presso cui eseguire le indagini fonometriche dovrà essere scelta in base alla presenza o meno di potenziali ricettori alle emissioni acustiche generate dall'impianto in esame.
- in presenza di potenziali ricettori le valutazioni saranno effettuate presso di essi, viceversa, in assenza degli stessi, le valutazioni saranno eseguite al perimetro aziendale.

La tabella F16 riporta le informazioni che la Ditta fornirà in riferimento alle indagini fonometriche prescritte:

Codice univoco identificativo del punto di monitoraggio	Descrizione e localizzazione del punto (al perimetro/in corrispondenza di recettore specifico: descrizione e riferimenti univoci di localizzazione)	Categoria di limite da verificare (emissione, immissione assoluto, immissione differenziale)	Classe acustica di appartenenza del recettore	Modalità della misura (durata e tecnica di campionamento)	Campagna (Indicazione delle date e del periodo relativi a ciascuna campagna prevista)
---	---	--	---	---	---

X	X	X	X	X	X
---	---	---	---	---	---

Tab. F16 – Verifica d'impatto acustico

### F.11 Rifiuti

La tabella seguente riporta il monitoraggio delle quantità e le procedure di controllo sui rifiuti in uscita dal complesso.

CER	Quantità annua prodotta (t)	Quantità specifica *	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati	Anno di riferimento
X	X	X	X	X	X	X
Nuovi Codici Specchio	X	X	Verifica analitica della non pericolosità	annuale	Cartaceo da tenere a disposizione degli enti di controllo	X

\*riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno di monitoraggio

Tab. F17 – Controllo rifiuti in uscita

## G. Gestione dell'impianto

### G.1 Individuazione e controllo sui punti critici

Le tabelle F20 e F21 specificano i sistemi di controllo previsti sui punti critici, riportando i relativi controlli (sia sui parametri operativi che su eventuali perdite) e gli interventi manutentivi.

N. ordine attività	Impianto/parte di esso/fase di processo	Parametri operativi				Perdite	
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità registrazione dei controlli
1	CTR1	Idrocarburi(COT) Temperatura Portata	In continuo	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.
1	CTR2			n.d.	n.d.	n.d.	n.d.
1	ADS1	S.O.V. COT Temperatura Portata	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.
1	ADS2		n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.
1	ADS3		n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.
1	ADS4		n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.
1	ADS5		n.d.	n.d.	n.d.	n.d.	n.d.

Tab. F18– Controlli sui punti critici

Impianto/parte di esso/fase di processo	Tipo di intervento	Frequenza
A1-A2-A3-A4-A5-	Manutenzione	2/anno
CTR1-CTR2	Manutenzione	2/anno

*Tab. F19– Interventi di manutenzione dei punti critici individuati*

## **G.2 Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, etc.)**

Si riportano la frequenza e la metodologia delle prove programmate delle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

<b>Area stoccaggio</b>	<b>Metodologia</b>	<b>Frequenza</b>
Vasche ispezionabili	Verifica visiva della presenza di rotture	mensile e in occasione degli interventi di manutenzione
Serbatoi di stoccaggio reflui liquidi	Verifica livello di riempimento	giornaliera
Serbatoi interrati	Prova di tenuta Entro 12 mesi dall'approvazione Installazione di sistemi di allarme per rilevazione delle perdite	Monitoraggio in continuo

*tab. F20 – Interventi di manutenzione aree stoccaggio*

Gli esiti dei controlli devono essere annotati su apposito registro informatizzato e cartaceo custodito dal proprietario in loco.

Il registro dovrà essere realizzato in modo da fornire l'andamento temporale dei parametri monitorati. Copia del registro informatizzato dovrà essere inviata con periodicità annuale agli enti di controllo.

Gli originali cartacei della documentazione inerente l'avvenuta esecuzione dei controlli (es. referti di analisi) dovranno essere tenuti a disposizione in loco per almeno 5 anni dalla data di emissione.