	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 fax + 39 040 377 4513 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Ö&^ç Á »ÁÍ I Ì €DÜOXÖÁ^|ÁÍ DE DEGH SAPI - TS/AIA/7-R

Modifica ed aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società SAUL SADOCH S.p.A. REX PRODOTTI CARTOTECNICI presso l'installazione sita nel Comune di San Dorligo della Valle (TS).

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Vista la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, recante linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal d.lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

Vista la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del territorio e del Mare prot. n. 0012422/GAB del 17 giugno 2015 "Ulteriori criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46";

Vista la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 27569 del 14 novembre 2016, recante "Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 46/2014";

Visto che l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al Titolo III-bis, della Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'Allegato XI, alla Parte Seconda del decreto medesimo e che le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle BAT (Best Available Techniques);

Considerato che, nelle more della emanazione delle conclusioni sulle BAT, l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le pertinenti conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea;

Vista la Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22 giugno 2020, che stabilisce le Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) a norma della Direttiva 2010/75/UE

del Parlamento europeo e del Consiglio, per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici;

Visto il Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 1 marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno);

Vista la Legge 26 ottobre 1995, n. 447 (Legge quadro sull'inquinamento acustico);

Visto il decreto del Ministero dell'Ambiente 11 dicembre 1996 "Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo."

Visto il DM 16 marzo 1998 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico";

Vista la legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, "Norme in materia di tutela dall'inquinamento atmosferico e dall'inquinamento acustico";

Visto il Decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42 (Disposizioni in materia di armonizzazione della normativa nazionale in materia di inquinamento acustico, a norma dell'articolo 19, comma 2, lettere a), b), c), d), e), f) e h) della legge 30 ottobre 2014, n. 161);

Vista la Delibera della Giunta regionale n. 307 del 24 febbraio 2017 di approvazione, in via definitiva, dell'elaborato documentale recante "Definizione dei criteri per la predisposizione dei Piani comunali di risanamento acustico, ai sensi dell'articolo 18, comma 1, lettera d), della legge regionale 16/2007 e dei criteri per la redazione dei Piani aziendali di risanamento acustico, di cui all'articolo 31, della legge regionale 16/2007";

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Visto il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro della sviluppo economico e il Ministro dell'economia e delle finanze del 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

Visti, altresì, l'articolo 6, commi da 22 a 24 della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), nonché l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici), in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

Visto l'Allegato A, alla deliberazione della Giunta regionale 24 luglio 2020, n. 1133, recante "Articolazione organizzativa generale dell'Amministrazione regionale e articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali", il quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l'articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell'amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4908 del 28 settembre 2022, con il quale è stato autorizzato il riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata

con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1453 del 25 giugno 2010, come aggiornata, prorogata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1092 del 15 maggio 2013, n. 535 del 7 aprile 2015 e n. 2404 del 22 dicembre 2015, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società SAUL SADOCH S.P.A. – REX PRODOTTI CARTOTECNICI (di seguito indicata come Gestore) con sede legale nel Comune di San Dorligo della Valle (TS), via Ressel, 2/6, identificata dal codice fiscale 00838940328, presso l'installazione sita nel Comune di San Dorligo della Valle (TS), via Ressel, 2/6;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 31913 del 23 dicembre 2022, con il quale è stato approvato il "Piano d'ispezione ambientale presso le installazioni soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)", ai sensi dell'articolo 29-decies, commi 11-bis e 11-ter, del decreto legislativo 152/2006 per il triennio 2023 - 2024 - 2025";

Atteso che all'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI", "EMISSIONI IN ATMOSFERA", "Prescrizioni per tutti i punti di emissione" al decreto n. 4908/2022, è stata imposta, tra le altre, la seguente prescrizione:

9. Entro 90 giorni dal ricevimento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale il Gestore deve trasmettere a Regione, ARPA FVG, Comune e ASUGI:
 - a. una planimetria aggiornata dei punti di emissione convogliata dello stabilimento;
 - b. elaborati grafici quotati in prospetto e in pianta, delle postazioni di campionamento e dei camini E1, E2, E4, E5, con dettaglio sufficiente a verificare il rispetto di tutte le condizioni previste dalle linee guida ARPA FVG in merito all'adeguatezza delle postazioni di campionamento.

Atteso che:

1) con nota datata 1 dicembre 2022, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) il 2 dicembre 2022, assunta al protocollo regionale n. 285795 del 2 dicembre 2022, il Gestore ha trasmesso gli elaborati grafici relativi ai punti di emissione in atmosfera, in ottemperanza alla prescrizione n. 9 contenuta nell'allegato B al decreto n. 4908/2022;

2) con nota prot. n. 345250 del 23 dicembre 2022, trasmessa a mezzo PEC, il Servizio Competente ha inviato ad ARPA FVG gli elaborati presentati dal Gestore in data 2 dicembre 2022, chiedendo all'Agenzia regionale medesima di esprimere, entro 60 giorni dal ricevimento della nota, il proprio parere in merito;

3) con nota prot. n. 2475 /P /GEN/ AIA del 25 gennaio 2023, assunta al protocollo regionale n. 47420 del 26 gennaio 2023, ARPA FVG ha comunicato di ritenere idonea la documentazione presentata e ha proposto, in merito alle piattaforme di lavoro per il campionamento delle emissioni convogliate, l'inserimento della seguente prescrizione:

- dovranno essere previste prese per alimentazione dell'energia elettrica e dotazioni utili al trasporto in quota dell'attrezzatura;

Ritenuto di recepire, inserendola nel presente provvedimento, la prescrizione proposta da ARPA FVG con la citata nota prot. n. 2475 del 25 gennaio 2023;

Vista la nota del 28 novembre 2022, trasmessa a mezzo PEC il 15 dicembre 2022, assunta al protocollo regionale n. 319244 del 15 dicembre 2022, con la quale il Gestore ha comunicato, ai sensi dell'articolo 29-nonies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, l'intenzione di realizzare la seguente modifica:

- installazione di un serbatoio di stoccaggio GPL da 10mc, per alimentare i bruciatori della Centrale termica e del Post-Combustore, in alternativa al metano attualmente impiegato;

Vista la nota prot. n. 345245 del 23 dicembre 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha comunicato al Gestore, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006 e degli articoli 13 e 14 della legge regionale 7/2000, l'avvio del procedimento amministrativo relativo alla modifica comunicata;

2) ha inviato, a fini istruttori, al Comune di San Dorligo della Valle, ad ARPA FVG e all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), la comunicazione di modifica e la relativa documentazione tecnica, comunicando che la modifica sopra menzionata non possa essere qualificata come sostanziale ed invitando gli Enti medesimi ad esprimere, entro 30 giorni dal ricevimento, eventuali osservazioni in merito;

Vista la nota prot. n. 2476 /P / GEN/ AIA del 25 gennaio 2023, trasmessa a mezzo PEC, assunta al protocollo regionale n. 47357 del 26 gennaio 2023, con la quale ARPA FVG ha formulato le proprie osservazioni, ha chiesto la modifica del Piano di monitoraggio e controllo e ha proposto di inserire la seguente prescrizione:

- il Gestore è tenuto a conservare le registrazioni e a comunicare (anche a consuntivo con frequenza massima annuale) all'Autorità competente e ad ARPA FVG ogni cambio di combustibile in seguito all'attuazione degli interventi in progetto;

Ritenuto di recepire nel presente provvedimento la prescrizione proposta da ARPA FVG riformulandola come segue:

Il Gestore è tenuto a conservare le registrazioni e a comunicare (a consuntivo con frequenza massima annuale) alla Regione e ad ARPA FVG ogni cambio tra i combustibili (Metano e GPL) utilizzati negli impianti di combustione;

Ritenuto, per tutto quanto sopra esposto, di procedere alla modifica ed all'aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4908 del 28 settembre 2022;

DECRETA

E' modificata ed aggiornata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4908 del 28 settembre 2022, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società SAUL SADOCH S.P.A. – REX PRODOTTI CARTOTECNICI con sede legale nel Comune di San Dorligo della Valle (TS), via Ressel, 2/6, identificata dal codice fiscale 00838940328, presso l'installazione sita nel Comune di San Dorligo della Valle (TS), via Ressel, 2/6.

Art. 1 – Modifica ed aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale

1. L'Allegato "DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'", l'Allegato B "LIMITI E PRESCRIZIONI" e l'Allegato C "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO", al decreto n. 4908/2022, sono sostituiti dagli allegati al presente provvedimento di cui formano parte integrante e sostanziale.

Art. 2 – Autorizzazioni sostituite

1. L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (Titolo I, Parte quinta del decreto legislativo 152/2006).

Art. 3 - Disposizioni finali

1. Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui al decreto n. 4908/2022.

2. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Saul Sadoch S.p.A. – Rex Prodotti Cartotecnici, al Comune di San Dorligo della Valle-Dolina, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI) e al Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica.

3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in TRIESTE, via Carducci, 6.

4. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore SAUL SADOCH S.P.A - REX PRODOTTI CARTOTECNICI è autorizzato a svolgere l'attività di cui al punto 6.7 dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006 "Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno", presso lo stabilimento sito in via Ressel, 2/6, nel Comune di San Dorligo della Valle (TS), a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

È autorizzata una capacità di consumo di solventi organici riferita alla capacità produttiva massima per l'attività IPPC pari a 520 Mg/anno.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per i punti di emissione in atmosfera devono essere rispettati i seguenti limiti:

Punto di emissione E1 (combustore rigenerativo Aspirazione Macchine da stampa M1, M2, M3)

Inquinante	Valore limite
Composti organici volatili VOC espressi come C equivalente (BAT-AEL BAT tab19 con reimpiego del solvente)	45 mgC/Nmc
Ossidi di azoto NOx (BAT-AEL BAT17 tab1)	130 mg/Nmc

Punto di emissione E2 (Cabina di lavaggio accessori stampa)

Inquinante	Valore limite
Composti organici volatili VOC espressi come C equivalente (BAT-AEL BAT tab19 con reimpiego del solvente)	45 mgC/Nmc
Sostanze di cui alla Classe V al punto 4 (tabella D) della Parte II Allegato I alla Parte V del D.Lgs. 152/2006 smi	600 mg/Nmc

Per i medi impianti di combustione vengono fissati i seguenti limiti:

Punto di emissione E4, E5 (centrale termica a gas metano/GPL riscaldamento stabilimento e produzione)

Inquinante	Valore limite
Ossidi di azoto espressi come NO2	350* mg/Nmc

Nota* Valori limite riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 3%

La caldaia E4 rientra nella definizione di medio impianto di combustione di cui alla lettera gg-bis) dall'articolo 268, comma 1 d.lgs. 152/2006 ed è classificata come esistente.

Ai fini del rispetto dei limiti di emissione relativo alla caldaia E5, avente potenza termica nominale inferiore a 1MW, le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti devono essere eseguite secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi.

Prescrizioni per i medi impianti di combustione:

Entro il 1° gennaio 2028 (almeno due anni prima delle date previste dall'articolo 273-bis, comma 5 d.lgs. 152/2006), il Gestore deve trasmettere comunicazione di modifica dell'autorizzazione, al fine dell'adeguamento dei medi impianti di combustione E4, al rispetto dei valori limite di emissione in atmosfera imposti dalle disposizioni di cui al d.lgs. 183/2017.

Prescrizioni per tutti i punti di emissione:

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti.
2. Il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione.
3. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del D.L.vo 152/06 e s.m.i.).
4. deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le norme UNI e UNI-EN soprattutto per quanto concerne:
 - il posizionamento delle prese di campionamento;
 - l'accessibilità ai punti di campionamento tale da renderli raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro;
5. Per quanto concerne le caratteristiche costruttive dei camini, le aree di campionamento e i siti di misurazione Il Gestore deve rispettare quanto previsto dalle linee guida emanate da ARPA FVG con il documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG22.03 (vedasi ultima revisione pubblicata), scaricabile dal sito internet di ARPA FVG.
6. Le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi.
7. tutti i camini/punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nella presente autorizzazione conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale.
8. Il Gestore deve adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.
9. Il Gestore è tenuto a conservare le registrazioni e a comunicare (a consuntivo con frequenza massima annuale) alla Regione e ad ARPA FVG, ogni cambio tra i combustibili (Metano e GPL) utilizzati negli impianti di combustione.
10. A corredo delle piattaforme di lavoro per il campionamento delle emissioni convogliate dovranno essere previste prese per alimentazione dell'energia elettrica, e dotazioni utili al trasporto in quota dell'attrezzatura.

CONSUMO DI SOLVENTI

Le attività svolte presso lo stabilimento sono individuate all'allegato III, alla Parte Quinta del D.lgs 152/2006

Tipo attività (di cui alla parte II dell'al. III)	Pertinente punto riportato nella parte II dell'allegato III	Soglia di consumo di solvente (riportata per la specifica attività della parte II dell'allegato III)	Stima del consumo massimo teorico* di solvente della ditta/società in t/anno
8 Stampa			
a) flessografia b) laminazione c) rotocalco grafia	3.1	>15 tonnellate/anno	520

Il consumo massimo teorico è superiore alla soglia di consumo di solvente prevista per la specifica attività, l'impianto è soggetto all'art 275 e pertanto deve rispettare le seguenti prescrizioni:

- rispetto del valore limite di emissione negli scarichi gassosi dei camini E1 ed E2 in mgC/Nm³; come indicato al precedente paragrafo emissioni in atmosfera;
- rispetto del valore limite di emissione diffusa (in % input di solvente). 20%;
- Entro il 30 aprile di ogni anno, il Gestore deve trasmettere, tramite il software AICA, il piano gestione solventi (PGS) di cui alla parte V dell'Allegato III alla parte quinta del D.lgs 152/06, per stabilire il rispetto del valore limite delle emissioni diffuse;
- Nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti e/o prodotti contenenti Composti Organici Volatili, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle eventuali emissioni diffuse di polveri e/o di Composti Organici Volatili.

Sono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste dall'Allegato 5 alla Parte quinta del D.lgs.152/2006.

BAT

Entro un anno dal ricevimento dell'AIA, con riferimento alla BAT 5 lettera e), il Gestore deve dotare le cisterne dell'acetato di etile di un sistema automatico di allarme di troppo pieno. Il Gestore deve dare comunicazione dell'avvenuto adeguamento, tramite il software AICA entro 30 giorni dallo stesso.

RIFIUTI

In caso di modifica delle aree destinate al deposito temporaneo, il Gestore deve trasmettere a Regione e ARPA FVG le planimetrie aggiornate.

RUMORE

Nelle more della predisposizione della zonizzazione acustica da parte del Comune di San Dorligo della Valle-Dolina, il Gestore deve rispettare i limiti acustici previsti dal D.P.C.M. 01/03/1991 nel periodo diurno (dalle ore 06:00 alle ore 22:00) e nel periodo notturno (dalle ore 22:00 alle ore 06:00).

Entro sei mesi dall'avvenuta approvazione del PCCA il Gestore deve eseguire una campagna di indagini fonometriche per verificare il rispetto della zonizzazione acustica e trasmettere alla Regione gli esiti e l'eventuale piano di risanamento acustico corredato da cronoprogramma, entro 60 giorni.

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo.

I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato, e messi a disposizione degli enti preposti al controllo presso il Gestore.

DISPOSIZIONI GENERALI

Evitare le miscele

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

Funzionamento dei sistemi

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

Guasto, avvio e fermata

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente o che siano percettibili all'esterno dello stabilimento il gestore informa immediatamente la Regione ed ARPA FVG e adotta immediatamente misure atte a limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

Nel caso in cui tali incidenti o imprevisti non permettano il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'installazione dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 8 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, al Comune, all'Azienda Sanitaria competente per territorio, al Gestore delle risorse idriche e all'ARPA FVG.

Il Gestore dell'installazione è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'AIA dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore o specifici programmi di manutenzione adottati dal Gestore.

Il Gestore deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo e di manutenzione, nonché ogni interruzione del normale funzionamento, sia degli impianti di abbattimento delle emissioni (manutenzione ordinaria e

straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) come previsto dall'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 s.m.i., che dei sistemi di trattamento dei reflui.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato, registrati e conservati presso il Gestore, anche in conformità a quanto previsto dai punti 2.7-2.8 dell'allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 per i sistemi di abbattimento.

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio, qualora previsti:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi idrici
- c) pozzi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee
- d) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- e) aree di stoccaggio di rifiuti
- f) pozzo approvvigionamento idrico.

Le caratteristiche costruttive dei camini dovranno essere verificate sulla base del documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG22.03, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web <https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/supporto-tecnico-e-controlli/pubblicazioni/attivita-di-campionamento-delle-emissioni-convogliate-in-atmosfera-requisiti-tecnici-delle-postazioni-ai-sensi-della-uni-en-15259-e-del-dlgs-8108-e-smi/> e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali.

Tutti i punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata negli elaborati grafici allegati alla domanda di AIA.

Scelta dei metodi analitici

Aria

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG <https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/aria/pubblicazioni/elenco-metodiche-analitiche-da-utilizzare-per-il-campionamento-e-le-analisi-delle-emissioni-industriali/> o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2017 "Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche.

Per i parametri non previsti in tale elenco devono essere utilizzati metodi che rispettino l'ordine di priorità delle pertinenti norme tecniche previste al comma 17 dell'art. 271 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.. In quest'ultimo caso in fase di verifica degli autocontrolli ARPA FVG si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.

Nella temporanea impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG sopra citato si ritengono utilizzabili, per il tempo strettamente necessario all'adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore.

Si ricorda infine che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Si evidenzia, infine, che l'applicazione di detti metodi comunque prevede, per la loro applicazione, specifiche condizioni per le caratteristiche del punto di prelievo e per le

postazioni di lavoro al fine di minimizzare l'incertezza delle misure. In particolare, nelle metodiche sono espressamente definiti gli spazi operativi e i requisiti strutturali delle postazioni di campionamento.

Acque

Al fine di garantire la rappresentatività del dato fornito il prelevamento, il trasporto e la conservazione di ogni campione dovranno essere eseguiti secondo quanto disposto dalle norme tecniche di settore (tali informazioni dovranno risultare nel verbale di prelievo di ogni campione, assieme ai dati meteorologici e pluviometrici). I metodi analitici per ogni parametro dovranno essere riportati nei singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione.

Nell'impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 "Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali" (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013, Possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché sia inequivocabilmente effettuato il confronto tra i valori LoQ (limite di quantificazione) e incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati.

Odori

I campioni verranno prelevati secondo quanto previsto della Linea Guida di ARPA FVG reperibili al seguente link: <https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/odori/pubblicazioni/valutazione-dellimpatto-odorigeno-da-attivita-productive/>. Le analisi verranno effettuate in laboratorio olfattometrico, secondo la norma tecnica UNI EN 13725 ultima versione attualmente vigente.

Comunicazione di avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e non Sostanziali

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e/o non Sostanziali, il Gestore ne dà comunicazione allegando una sua dichiarazione in AICA nella sezione "carica allegato" scegliendo come tematica "27. Comunicazione avvenuta modifica".

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e/o non Sostanziali, qualora le stesse comportino delle variazioni del presente PMC, il Gestore richiede ad autocontrolli.aia@arpa.fvg.it l'aggiornamento del profilo nel software AICA fornendo le indicazioni puntuali sulle revisioni da effettuare.

Comunicazione di effettuazione delle misurazioni in regime di autocontrollo

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività di controllo di ARPA, il Gestore comunica, tramite il Software AICA, indicativamente 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della ditta esterna incaricata.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve conservare per un periodo pari ad almeno la durata dell'Autorizzazione su registro o con altre modalità, i risultati analitici dei campionamenti prescritti. La registrazione deve essere tenuta a disposizione dell'autorità di controllo.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati attraverso il Software AICA predisposto da ARPA FVG.

Le analisi relative ai campionamenti devono essere inserite e consolidate entro 90 gg dal campionamento e la relazione annuale deve essere consolidata entro il 30 aprile di ogni anno.

Il Gestore deve, qualora necessario, comunicare tempestivamente all'indirizzo e-mail autocontrolli.aia@arpa.fvg.it i nuovi riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale per consentire un altro accreditamento.

ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE

Il Gestore deve svolgere tutte le attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 1 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab.1 - *Inquinanti monitorati*

Punti di emissione				Frequenza dei controlli		Metodi
	E1	E2	E4	continuo	discontinuo	
Ossidi di azoto (NO _x)	x		x		annuale	Vedi paragrafo Scelta dei metodi analitici - Aria)
Composti Organici volatili (esprese come C)	x	x			annuale	
Sostanze di cui alla Classe V al punto 4 della Parte II Allegato I alla Parte V del D.Lgs. 152/2006 smi		x			annuale	

Nella tabella 2 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento per garantirne l'efficienza.

Tab.2 - *Sistemi di trattamento fumi*

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E1	Postcombustore rigenerativo	Brucciato (ogni fermo impianto)	emissioni	annuale	Certificato analisi e registro del sistema gestione ambientale
E2	Filtri in cartone e a carboni attivi	Sostituzione filtri (ogni 1000 ore di funzionamento)	emissioni	annuale	
E5	-	Secondo le indicazioni del produttore		annuale	

Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sulle emissioni diffuse e fuggitive.

Tab.3 - *Emissioni diffuse e fuggitive*

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Vapori di solventi nel reparto stampa	Macchina da stampa	Depressione dell'atmosfera del reparto e aspirazione dalla macchina verso il postcombustore	Controllo strumentale concentrazione vapori nell'aria ambiente del reparto	Triennale	Archiviazioni esiti indagini e registro

Rumore

Entro sei mesi dalla approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica di cui all'art.23 della L.R.16 del 18.06.07, ed ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti o interventi che possano influire sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno, dovranno essere eseguite opportune misure fonometriche volte a verificare il rispetto dei limiti acustici presso i ricettori più esposti.

I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel DM 16/03/98; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni meteorologiche del sito nonché la presenza di sorgenti concorrenti interferenti; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni presenti nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art.2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

CONTROLLO E MANUTENZIONE

Nelle tabelle 4 e 5 vengono specificati i sistemi di controllo sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e gli interventi di manutenzione ordinaria da effettuare.

Tab. 4 – Controlli sui macchinari

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Postcombustore (cabina di lavaggio)	Concentrazione solvente in ingresso all'impianto di combustione	In continuo	In avviamento, a regime	strumentale	SOV	Software del postcombustore
Filtri cabina di lavaggio	-	trimestrale	A regime	strumentale	etilacetato	Registro

Tab. 5– *Interventi di manutenzione ordinaria*

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Postcombustore	Manutenzione bruciatore, secondo le modalità riportate nel libretto di uso e manutenzione	A fermo macchina	Registro
Filtri cabina di lavaggio	Sostituzione filtri	Ogni 1000 ore di funzionamento o quando la massa dei carboni attivi raggiunge un incremento del 20% del proprio valore	
Distillatore	Integrità, assenza di perdite e corretto funzionamento, verifica funzionalità degli apparati di sicurezza, lubrificazione e controllo parti soggette ad usura	Semestrale	
	Verifica macchina e funzionalità degli apparati di sicurezza	Giornaliera	
	Verifica visiva delle presenza di perdite d'olio	Giornaliera	
	Sostituzione olio diatermico	Ogni 1000 ore	
	Verifica visiva livello olio pompa a vuoto	Giornaliera	
	Verifiche carboni attivi	Annuale	
Sostituzione olio idraulico	Ogni 3000 ore		
	Controllo generale impianto	Annuale	

Controlli sui punti critici

Nelle tabelle 6 e 7 vengono evidenziati i punti critici degli impianti, le specifiche del controllo e gli interventi di manutenzione che devono essere effettuati.

Tab. 6 - *Punti critici degli impianti e dei processi produttivi*

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Macchina da stampa rotativa IDEA	Velocità di stampa	Giornaliera	A regime	visiva	SOV	Registro
	Temperatura dei forni	Giornaliera	A regime	visiva	SOV	
	Concentrazione effluenti	Giornaliera	A regime	visiva	SOV	
Impianto distribuzione e acetato di etile	Verifica generale: condizioni, integrità, funzionalità, assenza di perdite	Semestrale	A regime	visiva	Acetato di etile	Registro
	Controllo visivo delle pompe a membrana e delle tubazioni di collegamento tra cisterne e pompa					
	Verifica di tenuta delle tubazioni di collegamento ad opera di ditta specializzata	Quinquennale	A regime	Strumentale		
	Controllo della linea di conduzione dell'acetato dalle pompe al punto di utilizzazione	Semestrale	A regime	visiva		Registro

Tab. 7 – Interventi di manutenzione sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Macchina da stampa rotativa IDEA	Verifica dei regolatori elettronici inverter	Almeno annuale	Registro
	Verifica delle valvole per la parzializzazione della portata d'aria - Verifica delle valvole per la parzializzazione della portata d'acqua	Almeno annuale	Registro
	Verifica delle valvole per la parzializzazione della portata d'aria in base alla concentrazione misurata in continuo	semestrale	Registro

Are di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc.)

Nella tabella 8 vengono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 8 – Are di stoccaggio

Struttura di contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Integrità bacino di contenimento etilacetato	Visivo	Settimanale	Registro	Visivo	Settimanale	Registro
				Strumentale ad opera di ditta specializzata	Quinquennale	Certificazione
Area di stoccaggio rifiuti A1	Visivo	Settimanale	Registro	Visivo	Settimanale	Registro
				Strumentale ad opera di ditta specializzata	Quinquennale	Certificazione
Serbatoio GPL	Secondo indicazioni del costruttore	Secondo indicazioni del costruttore	Registro			

Indicatori di prestazione

Il Gestore dovrà monitorare gli indicatori di performance indicati in tabella 12 e presentare all'autorità di controllo, entro il 30 aprile di ogni anno, un allegato grafico con l'indicazione dell'andamento degli indicatori monitorati.

Tab. 9 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Valore e Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Produzione specifica di residui di vernici e inchiostri	-	Kg di residui di vernici e inchiostri prodotti/kg vernici e inchiostri utilizzati	annuale	registro sistema gestione ambientale
Produzione specifica di fondi di distillazione	-	Kg fondi di distillazione prodotti/kg etilacetato utilizzato	annuale	
Recupero carta	-	Kg carta a recupero/ tot kg carta acquistata	annuale	
Consumo specifico gas	kg/mc	- kg carta trasformata /mc gas consumati	annuale	
Consumo specifico elettrico	Kg/kWh	- kg carta trasformata /Consumo elettrico kWh	annuale	
Consumo specifico inchiostri	-	- kg carta trasformata /Kg inchiostro consumato	annuale	
Consumo specifico etilacetato	Kg/ml	- kg carta trasformata /ml etilacetato consumato	annuale	

ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, l'ARPA effettua, con oneri a carico del Gestore, quantificati sulla base delle disposizioni contenute nell'Allegato IV del decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'art. 3 della L.R. 11/2009 e della DGR n. 2924/2009, i controlli previsti secondo le modalità e le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

Entro il 30 gennaio dell'anno in cui sono programmati i controlli, il Gestore versa ad ARPA FVG la relativa tariffa.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato D.M. 24 aprile 2008, sono determinati dal Gestore dell'installazione secondo il vigente tariffario generale di ARPA.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco SPANGHERO

(documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005)

ambd2



**MODELLO DI PAGAMENTO:
TASSE, IMPOSTE, SANZIONI
E ALTRE ENTRATE**

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

Trieste

2. DELEGA IRREVOCABILE A

UNICREDIT BANCA SPA

AGENZIA/UFFICIO

SEDE - CASSA DI RISPARMIO

PROV.

TS

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

DATI ANAGRAFICI

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE

NOME

DATA DI NASCITA

4. SAUL SADOCH SPA REX PRODOTTI CARTOTECNICI

SESSO M o F

COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE

PROV.

CODICE FISCALE

giorno mese anno

SAN DORLIGO DELLA VALLE

T S

0 0 8 3 8 9 4 0 3 2 8

COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE

NOME

DATA DI NASCITA

5. SESSO M o F

COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE

PROV.

CODICE FISCALE

giorno mese anno

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE

7. COD. TERRITORIALE (*)

8. CONTENZIOSO

9. CAUSALE

10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO

T I 2

codice

sub. codice (*)

Anno Numero
2 | 0 | 2 | 3 | 0 | 1 | 7 | 1 | 0 | 2 | 7

11. CODICE TRIBUTO

12. DESCRIZIONE (*)

13. IMPORTO

14. COD. DESTINATARIO

4	5	6	T

IMPOSTA DI BOLLO

16	0	0
16	0	0

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

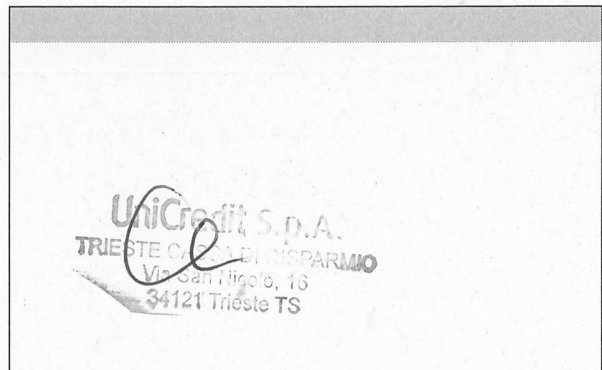
EURO (lettere)

sedici/00

ESTREMI DEL VERSAMENTO


(DA COMPILARE A CURA DEL CONCESSIONARIO, DELLA BANCA O DELLE POSTE)

DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	mese	anno	AZIENDA	CAB/SPORTELLO
2	7	03	02008	02230
2	0	2		3



Prot. N. 0171027 / P / GEN
dd. 23/03/2023

AMM: r_friuve
AOO: grfvjg

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'AMBIENTE, ENERGIA E SVILUPPO SOSTENIBILE	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it saaa@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Alla Società SAUL SADOCH S.p.A.
REX PRODOTTI CARTOTECNICI
PEC: sadoch@pec.it

Oggetto: TS/AIA/7-R. Autorizzazione integrata ambientale. Società SAUL SADOCH S.p.A. REX PRODOTTI CARTOTECNICI. Rilascio provvedimento di modifica ed aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale
Richiesta pagamento imposta di bollo.

Ai sensi del D.P.R. 642/1972 si chiede il pagamento dell'imposta di bollo per il rilascio del provvedimento in oggetto pari **a euro 16,00.**

Il pagamento può essere effettuato mediante una delle modalità previste dall'Agenzia delle entrate, indicando il codice della Direzione provinciale dell'Agenzia delle Entrate attinente alla sede dell'installazione della Ditta/Società versante (T12 per Trieste, T14 per Gorizia, T16 per Pordenone, T18 per Udine).

Entro 15 giorni dal ricevimento della presente, deve essere inviata evidenza dell'avvenuto pagamento all'indirizzo di Posta Elettronica Certificata (PEC) **ambiente@certregione.fvg.it.**

Diversamente si provvederà ad inviare la documentazione al competente Ufficio dell'Agenzia delle Entrate per la regolarizzazione.

Si ricorda che il ritardato o mancato versamento dell'imposta suddetta comporta il pagamento delle sanzioni e delle maggiorazioni previste dalla normativa di settore.

Distinti saluti.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

- dott. Glauco Spanghero -


documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs 82/2005

Responsabile del procedimento:

dott. Glauco Spanghero tel. 040 377 4058 – e.mail : glauco.spanghero@regione.fvg.it

Responsabile dell'istruttoria:

Di Filippo Mauro tel. 040 377 4441 – e.mail : mauroprimo.difilippo@regione.fvg.it

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE DIFESA DELL'ambiente, energia e SVILUPPO SOSTENIBILE	
Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento	inquinamento@regione.fvg.it saaa@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

08/04/2017 - 10/04/2017 - 11/04/2017 - 12/04/2017 - 13/04/2017 - 14/04/2017 - 15/04/2017 - 16/04/2017 - 17/04/2017 - 18/04/2017 - 19/04/2017 - 20/04/2017 - 21/04/2017 - 22/04/2017 - 23/04/2017 - 24/04/2017 - 25/04/2017 - 26/04/2017 - 27/04/2017 - 28/04/2017 - 29/04/2017 - 30/04/2017 - 01/05/2017 - 02/05/2017 - 03/05/2017 - 04/05/2017 - 05/05/2017 - 06/05/2017 - 07/05/2017 - 08/05/2017 - 09/05/2017 - 10/05/2017 - 11/05/2017 - 12/05/2017 - 13/05/2017 - 14/05/2017 - 15/05/2017 - 16/05/2017 - 17/05/2017 - 18/05/2017 - 19/05/2017 - 20/05/2017 - 21/05/2017 - 22/05/2017 - 23/05/2017 - 24/05/2017 - 25/05/2017 - 26/05/2017 - 27/05/2017 - 28/05/2017 - 29/05/2017 - 30/05/2017 - 31/05/2017 - 01/06/2017 - 02/06/2017 - 03/06/2017 - 04/06/2017 - 05/06/2017 - 06/06/2017 - 07/06/2017 - 08/06/2017 - 09/06/2017 - 10/06/2017 - 11/06/2017 - 12/06/2017 - 13/06/2017 - 14/06/2017 - 15/06/2017 - 16/06/2017 - 17/06/2017 - 18/06/2017 - 19/06/2017 - 20/06/2017 - 21/06/2017 - 22/06/2017 - 23/06/2017 - 24/06/2017 - 25/06/2017 - 26/06/2017 - 27/06/2017 - 28/06/2017 - 29/06/2017 - 30/06/2017 - 01/07/2017 - 02/07/2017 - 03/07/2017 - 04/07/2017 - 05/07/2017 - 06/07/2017 - 07/07/2017 - 08/07/2017 - 09/07/2017 - 10/07/2017 - 11/07/2017 - 12/07/2017 - 13/07/2017 - 14/07/2017 - 15/07/2017 - 16/07/2017 - 17/07/2017 - 18/07/2017 - 19/07/2017 - 20/07/2017 - 21/07/2017 - 22/07/2017 - 23/07/2017 - 24/07/2017 - 25/07/2017 - 26/07/2017 - 27/07/2017 - 28/07/2017 - 29/07/2017 - 30/07/2017 - 31/07/2017 - 01/08/2017 - 02/08/2017 - 03/08/2017 - 04/08/2017 - 05/08/2017 - 06/08/2017 - 07/08/2017 - 08/08/2017 - 09/08/2017 - 10/08/2017 - 11/08/2017 - 12/08/2017 - 13/08/2017 - 14/08/2017 - 15/08/2017 - 16/08/2017 - 17/08/2017 - 18/08/2017 - 19/08/2017 - 20/08/2017 - 21/08/2017 - 22/08/2017 - 23/08/2017 - 24/08/2017 - 25/08/2017 - 26/08/2017 - 27/08/2017 - 28/08/2017 - 29/08/2017 - 30/08/2017 - 31/08/2017 - 01/09/2017 - 02/09/2017 - 03/09/2017 - 04/09/2017 - 05/09/2017 - 06/09/2017 - 07/09/2017 - 08/09/2017 - 09/09/2017 - 10/09/2017 - 11/09/2017 - 12/09/2017 - 13/09/2017 - 14/09/2017 - 15/09/2017 - 16/09/2017 - 17/09/2017 - 18/09/2017 - 19/09/2017 - 20/09/2017 - 21/09/2017 - 22/09/2017 - 23/09/2017 - 24/09/2017 - 25/09/2017 - 26/09/2017 - 27/09/2017 - 28/09/2017 - 29/09/2017 - 30/09/2017 - 01/10/2017 - 02/10/2017 - 03/10/2017 - 04/10/2017 - 05/10/2017 - 06/10/2017 - 07/10/2017 - 08/10/2017 - 09/10/2017 - 10/10/2017 - 11/10/2017 - 12/10/2017 - 13/10/2017 - 14/10/2017 - 15/10/2017 - 16/10/2017 - 17/10/2017 - 18/10/2017 - 19/10/2017 - 20/10/2017 - 21/10/2017 - 22/10/2017 - 23/10/2017 - 24/10/2017 - 25/10/2017 - 26/10/2017 - 27/10/2017 - 28/10/2017 - 29/10/2017 - 30/10/2017 - 31/10/2017 - 01/11/2017 - 02/11/2017 - 03/11/2017 - 04/11/2017 - 05/11/2017 - 06/11/2017 - 07/11/2017 - 08/11/2017 - 09/11/2017 - 10/11/2017 - 11/11/2017 - 12/11/2017 - 13/11/2017 - 14/11/2017 - 15/11/2017 - 16/11/2017 - 17/11/2017 - 18/11/2017 - 19/11/2017 - 20/11/2017 - 21/11/2017 - 22/11/2017 - 23/11/2017 - 24/11/2017 - 25/11/2017 - 26/11/2017 - 27/11/2017 - 28/11/2017 - 29/11/2017 - 30/11/2017 - 01/12/2017 - 02/12/2017 - 03/12/2017 - 04/12/2017 - 05/12/2017 - 06/12/2017 - 07/12/2017 - 08/12/2017 - 09/12/2017 - 10/12/2017 - 11/12/2017 - 12/12/2017 - 13/12/2017 - 14/12/2017 - 15/12/2017 - 16/12/2017 - 17/12/2017 - 18/12/2017 - 19/12/2017 - 20/12/2017 - 21/12/2017 - 22/12/2017 - 23/12/2017 - 24/12/2017 - 25/12/2017 - 26/12/2017 - 27/12/2017 - 28/12/2017 - 29/12/2017 - 30/12/2017 - 31/12/2017

Riesame, con valenza di rinnovo, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società SAUL SADOCH S.p.A. REX PRODOTTI CARTOTECNICI presso l'installazione sita nel Comune di San Dorligo della Valle (TS).

IL DIRETTORE

Visto il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale);

Vista la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento);

Visto il decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Vista la Delibera della Giunta regionale 30 gennaio 2015, n. 164, recante linee di indirizzo regionali sulle modalità applicative della disciplina dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, a seguito delle modifiche introdotte dal d.lgs. 46/2014 e ad integrazione della circolare ministeriale 22295/2014;

Vista la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del territorio e del Mare prot. n. 0012422/GAB del 17 giugno 2015 "Ulteriori criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46";

Vista la Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n. 27569 del 14 novembre 2016, recante "Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 46/2014";

Visto che l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) di cui al Titolo III-bis, della Parte Seconda del decreto legislativo 152/2006, è rilasciata tenendo conto di quanto indicato all'Allegato XI, alla Parte Seconda del decreto medesimo e che le relative condizioni sono definite avendo a riferimento le Conclusioni sulle BAT (Best Available Techniques);

Considerato che, nelle more della emanazione delle conclusioni sulle BAT, l'autorità competente utilizza quale riferimento per stabilire le condizioni dell'autorizzazione le pertinenti conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, tratte dai documenti pubblicati dalla Commissione europea;

Vista la Decisione di esecuzione (UE) 2020/2009 della Commissione del 22 giugno 2020, che stabilisce le Conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) a norma della Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici;

Visto il Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 1 marzo 1991 (Limiti massimi di esposizione al rumore negli ambienti abitativi e nell'ambiente esterno);

Vista la Legge 26 ottobre 1995, n. 447 (Legge quadro sull'inquinamento acustico);

Visto il decreto del Ministero dell'Ambiente 11 dicembre 1996 "Applicazione del criterio differenziale per gli impianti a ciclo produttivo continuo."

Visto il DM 16 marzo 1998 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico";

Vista la legge regionale 18 giugno 2007, n. 16, "Norme in materia di tutela dall'inquinamento atmosferico e dall'inquinamento acustico";

Visto il Decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42 (Disposizioni in materia di armonizzazione della normativa nazionale in materia di inquinamento acustico, a norma dell'articolo 19, comma 2, lettere a), b), c), d), e), f) e h) della legge 30 ottobre 2014, n. 161);

Vista la Delibera della Giunta regionale n. 307 del 24 febbraio 2017 di approvazione, in via definitiva, dell'elaborato documentale recante "Definizione dei criteri per la predisposizione dei Piani comunali di risanamento acustico, ai sensi dell'articolo 18, comma 1, lettera d), della legge regionale 16/2007 e dei criteri per la redazione dei Piani aziendali di risanamento acustico, di cui all'articolo 31, della legge regionale 16/2007";

Vista la legge regionale 30 marzo 2000, n. 7 (Testo unico delle norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso);

Vista la legge 7 agosto 1990, n. 241 (Nuove norme sul procedimento amministrativo);

Visto l'articolo 3 della legge regionale 5 dicembre 2008, n. 16 (Norme urgenti in materia di ambiente, territorio, edilizia, urbanistica, attività venatoria, ricostruzione, adeguamento antisismico, trasporti, demanio marittimo e turismo), recante disposizioni in materia di Conferenza di servizi in materia ambientale;

Visto il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro della sviluppo economico e il Ministro dell'economia e delle finanze del 24 aprile 2008 (Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59);

Visti, altresì, l'articolo 6, commi da 22 a 24 della legge regionale 18 gennaio 2006, n. 2 (Legge finanziaria 2006), nonché l'articolo 3 della legge regionale del 4 giugno 2009, n. 11 (Misure urgenti in materia di sviluppo economico regionale, sostegno al reddito dei lavoratori e delle famiglie, accelerazione dei lavori pubblici), in materia di tariffe dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la deliberazione della Giunta regionale 22 dicembre 2009, n. 2924, con la quale sono state emanate le linee guida per la determinazione delle tariffe di cui al decreto ministeriale 24 aprile 2008;

Vista la deliberazione della Giunta regionale n. 1363 del 23 luglio 2018 e sue modifiche e integrazioni, recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative

direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti regionali”, la quale prevede che il Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall’inquinamento (di seguito indicato come Servizio competente) curi gli adempimenti regionali in materia di autorizzazioni integrate ambientali;

Visto l’articolo 21, comma 1, lettera c), del Regolamento di organizzazione dell’amministrazione regionale e degli Enti regionali, approvato con il decreto del Presidente della Regione 27 agosto 2004, n. 0277/Pres. e successive modifiche ed integrazioni;

Visto il decreto del Direttore del servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico della Direzione centrale ambiente e lavori pubblici n. 1453 del 25 giugno 2010, che autorizza l’adeguamento del funzionamento dell’impianto della Società SAUL SADOCH S.P.A. – REX PRODOTTI CARTOTECNICI (di seguito indicata come Gestore) con sede legale in Comune di San Dorligo della Valle (TS), via Ressel, 2/6, di cui al punto 6.7 dell’allegato I, al d.lgs 59/2005 (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), sito in Comune di San Dorligo della Valle (TS), via Ressel, 2/6, alle disposizioni di cui al Titolo III-bis, Parte Seconda del decreto legislativo medesimo;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1092 del 15 maggio 2013, con il quale è stata aggiornata l’autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1453/2010;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 535 del 7 aprile 2015, con il quale la scadenza dell’autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto n. 1453/2010, è stata prorogata fino al 25 giugno 2022;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2404 del 22 dicembre 2015, con il quale è stata modificata ed aggiornata l’autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 1453/2010, come aggiornata e prorogata con i decreti n. 1092/2013 e n. 535/2015;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 5208 del 30 dicembre 2019, con il quale è stato approvato il “Piano d’ispezione ambientale presso le installazioni soggette ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA)”, ai sensi dell’articolo 29-decies, commi 11-bis e 11-ter, del decreto legislativo 152/2006 per il triennio 2020 - 2021 - 2022”;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 5265 del 30 dicembre 2020, con il quale è stato approvato l’aggiornamento dell’Allegato C del decreto n. 5208/2019 “Piano delle visite ispettive e dei campionamenti a carico di ARPA FVG per l’anno 2021”;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 6536 del 17 dicembre 2021, con il quale è stato approvato l’aggiornamento dell’Allegato C del decreto n. 5208/2019 “Piano delle visite ispettive e dei campionamenti a carico di ARPA FVG per l’anno 2022”;

Vista la domanda datata 21 dicembre 2021, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC) il 22 dicembre 2021, acquisita dal Servizio competente il 22 gennaio 2021 con protocollo n. 69821 e n. 69844, con la quale il Gestore ha chiesto, ai sensi dell’articolo 29-octies, del decreto legislativo 152/2006, il riesame con valenza di rinnovo dell’autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 1453/2010, come aggiornata, prorogata e modificata con i decreti n. 1092/2013, n. 535/2015 e n. 2404/2015, inviando un aggiornamento di tutte le informazioni di cui all’articolo 29-ter, comma 1, del decreto

legislativo medesimo;

Atteso che con nota del 17 gennaio 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 2193, il Gestore ha perfezionato l'invio della documentazione inerente il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale come richiesto dal Servizio competente con apposita nota prot. n. 70638 del 27 dicembre 2021;

Viste la nota prot. n. 3450 del 24 gennaio 2022 e la nota prot. n. 8807 del 17 febbraio 2022, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il Servizio competente:

- 1) ha comunicato l'avvio del procedimento, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006 e degli articoli 13 e 14 della legge regionale 7/2000;
- 2) ha inviato al Comune di San Dorligo della Valle-Dolina (TS), ad ARPA FVG e all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), tutta la documentazione relativa al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale presentata dal Gestore;
- 3) ha convocato, per il giorno 16 marzo 2022, la prima seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 25 gennaio 2022, il Servizio competente ha pubblicato nel sito web della Regione l'annuncio recante l'indicazione della localizzazione dell'installazione ed il nominativo del gestore, nonché gli uffici presso i quali è possibile prendere visione degli atti e trasmettere le osservazioni;

Rilevato che non sono pervenute osservazioni in forma scritta da parte dei soggetti interessati nel termine di 30 (trenta) giorni dalla data di pubblicazione del sopraccitato annuncio, ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 4, del decreto legislativo 152/2006;

Visto il verbale della Conferenza di servizi del 16 marzo 2022, dal quale risulta, tra l'altro, che:

- 1) la verifica del pagamento degli oneri istruttori ha evidenziato che la tariffa dovuta ai sensi del DM 24/04/2008 e della LR 11/2009, pari a € 1.182,25 è stata interamente versata;
- 2) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 7343 /P / GEN/ AIA del 14 marzo 2022, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 14527, con la quale ARPA FVG ha formulato le proprie osservazioni e ha chiesto integrazioni alla documentazione trasmessa dal Gestore;
- 3) il rappresentante dell'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI) ha chiesto che l'indagine di impatto acustico sia predisposta in maniera tale da essere rappresentativa anche dei recettori sensibili adiacenti allo stabilimento, sia in periodo diurno che notturno, se congruente con gli orari di funzionamento degli impianti e ha invitato il Gestore a fornire chiarimenti sullo stato di applicazione delle BAT a motivazione di quanto dichiarato dal Gestore stesso nella documentazione presentata;
- 4) il rappresentante della Regione ha chiesto al Gestore di fornire le seguenti integrazioni:
 - a) Con riferimento alle caldaie ad uso industriale, afferenti ai camini E4 ed E5, Indicare la potenza termica nominale, le caratteristiche geometriche dei camini (altezza e diametro) e le portate massime di progetto dei fumi espresse in Nmc/h, numero previsto di ore operative annue, carico medio di processo e data di messa in esercizio;
 - b) Sempre con riferimento alle caldaie E4 ed E5, ora rientrante nella definizione di medio impianto di combustione di cui alla lettera gg-bis dell'art. 268 del d.lgs 152/06, si chiede al Gestore dichiarazione esplicita se intende adeguarsi subito alle disposizioni dell'art 273-bis secondo quanto previsto dal comma 6 (quindi che l'impianto sia

autorizzato con i nuovi limiti nel contesto del procedimento in corso) oppure aspettare le tempistiche previste dalla norma (ossia due anni prima delle date previste al comma 5). Si ricorda che nel secondo caso l'azienda dovrà presentare autonomamente istanza di autorizzazione per l'adeguamento ai nuovi valori limite di tali impianti entro la data di cui sopra.

- c) Con riferimento alle caldaie ad uso civile, aventi potenza termica inferiore a 3MW, Indicare la potenza termica nominale e il combustibile utilizzato. Se la potenza termica nominale risulta pari o superiore a 1MW indicare inoltre il Numero previsto di ore operative annue, il carico medio di processo e la data di messa in esercizio.
- d) compilare la scheda A per la raccolta dati sui medi impianti di combustione che si allega alla presente.
- e) Con riferimento all'applicazione dei BAT-AEL indicati dalla BAT17 tabella1 alle emissioni di NOx al camino del post combustore E1 indicare se tale impianto risulta già adeguato al rispetto di tali limiti (130 mg/Nmc) o se necessità di interventi di adeguamento.
- f) Con riferimento alla capacità di consumo di solventi organici, individuata come valore soglia per l'attività IPPC svolta dallo stabilimento (superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno) indicare la potenzialità di consumo massima prevista associata alla capacità produttiva massima dell'impianto e compilare la scheda B sull'utilizzo di solventi organici volatili, che si allega alla presente, facendo riferimento alla capacità produttiva massima;

5) la Conferenza di servizi, a seguito di ampia discussione, ha ritenuto necessario, al fine del completamento dell'esame istruttorio, chiedere al Gestore di perfezionare la documentazione trasmessa con:

- 1) i chiarimenti richiesti dalla Regione e dall'ASUGI in tale sede;
- 2) i chiarimenti richiesti da ARPA FVG con la propria nota prot. n. 7343/2022;

6) la Conferenza di servizi ha convenuto di aggiornare i propri lavori, in attesa della documentazione che il Gestore deve trasmettere entro il termine di 60 giorni dal ricevimento di copia del verbale della Conferenza stessa.

Vista la nota prot. n. 19772 del 6 aprile 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha inviato al Gestore, al Comune di San Dorligo della Valle-Dolina (TS), ad ARPA FVG e all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), copia del Verbale della Conferenza di servizi del 16 marzo 2022 e di tutta la documentazione nello stesso citata;
- 2) ha chiesto la Gestore di presentare, entro 60 giorni dal ricevimento del Verbale, la documentazione integrativa richiesta in sede di Conferenza di servizi;

Vista la nota del 10 maggio 2022, trasmessa a mezzo PEC il 12 maggio 2022, acquisita dal Servizio competente il 12 maggio 2022 con protocollo n. 27591, con la quale il Gestore ha inviato la documentazione integrativa richiesta con la nota regionale del 6 aprile 2022;

Vista la nota prot. n. 31012 del 30 maggio 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha inviato al Comune di San Dorligo della Valle-Dolina (TS), ad ARPA FVG e all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), copia della documentazione integrativa fornita dal Gestore in data 12 maggio 2022;

2) ha convocato, per il giorno 20 luglio 2022, la seconda Conferenza di servizi, per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al procedimento di riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale;

Visto il Verbale della seconda Conferenza di servizi del 20 luglio 2022, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 22557 del 19 luglio 2022, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 41608, con la quale ARPA FVG ha espresso il parere di competenza e ha proposto delle prescrizioni;

2) il rappresentante del Gestore, in riferimento alla capacità massima di consumo di solventi, ha dichiarato una potenzialità nominale pari a 520 Mg/anno;

3) il rappresentante del Gestore, in riferimento ai BAT AEL per le emissioni di COV, ha dichiarato che è in grado di rispettare un valore pari a 45 mgC/Nmc;

4) il rappresentante del Comune di San Dorligo della Valle-Dolina, per quanto di competenza, si è espresso favorevolmente al riesame con valenza di rinnovo dell'AIA;

5) il rappresentante dell'ASUGI si è espresso favorevolmente, per quanto di competenza, al riesame con valenza di rinnovo dell'AIA;

6) il rappresentante della Regione ha dato lettura della Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente;

7) la Conferenza di servizi, dopo approfondita discussione, ha integrato e modificato la Relazione istruttoria sulla base delle osservazioni degli intervenuti e ha proceduto quindi all'approvazione della stessa;

8) la Conferenza di servizi si è espressa favorevolmente al rilascio, a favore del Gestore, del provvedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, alle condizioni riportate nella Relazione istruttoria;

Vista la nota prot. n. 9108/22-P/VI.9/T del 16 agosto 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 47170, con la quale il Comune di San Dorligo della Valle-Dolina ha inviato la deliberazione comunale n. 92 dell'11 agosto 2022 che dispone, relativamente all'installazione Saul Sadoch S.p.A., la classificazione di industria insalubre di prima classe con riferimento alla parte I, lettera C) – Attività Industriali – Punto 24 *Tipografie con rotative* e come industria insalubre di seconda classe con riferimento alla Parte II, lettera C) - Attività Industriali - Punto 16 *Tipografie senza rotative*;

Vista la nota prot. n. 47548 del 18 agosto 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, al Comune di San Dorligo della Valle-Dolina, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), copia del verbale della Conferenza di servizi del 20 luglio 2022, di tutta la documentazione nello stesso indicata e copia della citata nota del Comune datata 16 agosto 2022;

Visto il certificato di conformità alla norma UNI EN ISO 14001: 2015, n. 9191.SAUL rilasciato da IMQ S.p.A., da cui risulta che dalla data del 27 novembre 2003 la Società SAUL SADOCH S.P.A. – REX PRODOTTI CARTOTECNICI è dotata di un sistema di gestione ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001: 2015 per l'attività di "Produzione di carta da regalo, da rivestimento e salviette tramite le fasi di stampa e confezionamento." svolta presso il sito operativo di San Dorligo della Valle (TS), via Ressel, 2-6, fino al 25 novembre 2024;

Constatata la completezza della documentazione amministrativa normativamente richiesta ed acquisita agli atti;

Considerato che ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, nel caso di un'installazione che, all'atto del rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, risulti certificata secondo la norma UNI EN ISO 14001, il riesame con valenza di rinnovo è effettuato ogni 12 (dodici) anni, comunque, entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione;

Ritenuto, per quanto sopra esposto, di procedere al rilascio del riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale di cui al decreto del Direttore del Servizio competente n. 1453 del 25 giugno 2010, come aggiornata, prorogata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1092 del 15 maggio 2013, n. 535 del 7 aprile 2015 e n. 2404 del 22 dicembre 2015;

DECRETA

1. E' autorizzato il riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1453 del 25 giugno 2010, come aggiornata, prorogata e modificata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 1092 del 15 maggio 2013, n. 535 del 7 aprile 2015 e n. 2404 del 22 dicembre 2015, per l'esercizio dell'attività di cui al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta dalla Società SAUL SADOCH S.P.A. – REX PRODOTTI CARTOTECNICI con sede legale nel Comune di San Dorligo della Valle (TS), via Ressel, 2/6, identificata dal codice fiscale 00838940328, presso l'installazione sita nel Comune di San Dorligo della Valle (TS), via Ressel, 2/6, alle condizioni di cui agli Allegati A, B e C, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto.

2. Il presente decreto ed i suoi Allegati sostituiscono i decreti del Direttore del servizio competente n. 1453 del 25 giugno 2010, n. 1092 del 15 maggio 2013, n. 535 del 7 aprile 2015 e n. 2404 del 22 dicembre 2015.

Art. 1 – Limiti di emissione e prescrizioni per l'esercizio

1. L'esercizio dell'installazione avviene nel rispetto:

- a) delle migliori tecniche disponibili, come riportate nell'allegato A al presente decreto;
- b) dei limiti e delle prescrizioni specificati nell'allegato B al presente decreto;
- c) del Piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato C al presente decreto;
- d) di quanto indicato nella domanda di autorizzazione presentata, ove non modificata dal presente decreto.

Art. 2 – Altre prescrizioni

1. Il Gestore è tenuto al rispetto di tutte le prescrizioni legislative e regolamentari in materia di tutela ambientale, anche se successive al presente decreto.

2. Entro 10 giorni dal ricevimento del presente provvedimento, il Gestore effettua la comunicazione prevista dell'articolo 29-decies, comma 1 del decreto legislativo 152/2006, indirizzandola al Servizio competente e ad ARPA FVG. Il mancato invio della suddetta comunicazione al servizio competente comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria di cui all'articolo 7, comma 2.

3. Il Gestore in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001:

- a) trasmette tempestivamente al Servizio competente il rinnovo della certificazione ISO 14001;
- b) comunica entro 30 (trenta) giorni dalla scadenza della certificazione ISO 14001 al Servizio competente il mancato rinnovo della stessa;
- c) trasmette entro 30 giorni al Servizio competente la documentazione relativa alla eventuale sospensione o revoca della certificazione stessa.

Art. 3 – Autorizzazioni sostituite

1. L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente decreto sostituisce:
 - 1) l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006).
 - 2) l'autorizzazione allo scarico (capo II del titolo IV della parte terza del presente decreto).

Art. 4 – Rinnovo e riesame

1. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 3, lettera b) del decreto legislativo 152/2006, la durata dell'autorizzazione integrata ambientale è fissata in **12 anni dalla data di rilascio del presente provvedimento**, salvo quanto disposto al medesimo articolo, comma 3, lettera a) e comma 4. La domanda di riesame con valenza di rinnovo deve essere presentata almeno 6 (sei) mesi prima della scadenza.
2. Ai sensi dell'articolo 29-octies, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale è disposto dal Servizio competente, sull'intera installazione o su parti di essa, anche su proposta delle amministrazioni competenti in materia ambientale, comunque quando si verificano le condizioni indicate ai punti a), b), c), d) ed e), del comma medesimo.
3. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 7, del decreto legislativo 152/2006, in presenza di circostanze intervenute successivamente al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, il Sindaco del Comune interessato, qualora lo ritenga necessario, nell'interesse della salute pubblica, può, con proprio motivato provvedimento, corredato dalla relativa documentazione istruttoria e da puntuali proposte di modifica dell'autorizzazione, chiedere al Servizio competente di riesaminare l'autorizzazione rilasciata ai sensi dell'articolo 29-octies, del decreto legislativo medesimo.

Art. 5 – Modifiche degli impianti e variazioni gestionali

1. Qualora il Gestore intenda effettuare modifiche all'impianto autorizzato, ovvero intervengano variazioni della titolarità della gestione dell'impianto, si applicano le disposizioni di cui all'articolo 29-nonies del decreto legislativo 152/2006.

Art. 6 – Monitoraggio, vigilanza e controllo

1. Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, il Servizio competente, avvalendosi di ARPA FVG, accerta:
 - a) il rispetto delle condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
 - b) la regolarità dei controlli a carico del Gestore con particolare riferimento alla regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento, nonché al rispetto dei valori limite di emissione;
 - c) che il Gestore abbia ottemperato agli obblighi di comunicazione, in particolare che abbia informato il Servizio competente regolarmente e, qualora necessario, tempestivamente.

2. Il Gestore fornisce l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'installazione, al fine di consentire le attività di vigilanza e controllo, in particolare il gestore garantisce l'accesso all'impianto del personale incaricato dei controlli.
3. Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 6, del decreto legislativo 152/2006, l'ARPA FVG, quale ente di vigilanza e controllo, comunica al Servizio competente e al Gestore gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

Art. 7 – Inosservanza delle prescrizioni e sanzioni

1. La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, comporta l'adozione dei provvedimenti di cui all'articolo 29-decies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, nonché l'applicazione delle sanzioni di cui all'articolo 29-quattordices, del decreto legislativo medesimo.
2. Il mancato invio nei termini della comunicazione di cui all'articolo 2, comma 2, al Servizio competente, comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria da 5.000 euro a 52.000 euro.

Art. 8 – Tariffe per i controlli

1. Ai sensi degli articoli 3 e 6 del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore versa ad ARPA FVG le tariffe dei controlli con riferimento a quanto stabilito agli Allegati IV e V del decreto ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e alla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009. Il Gestore versa le tariffe dei controlli come segue:
 - a) prima della comunicazione prevista all'articolo 29-decies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, allegando la relativa quietanza a tale comunicazione, per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare.
 - b) entro il 30 gennaio di ciascun successivo anno per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione ad ARPA FVG e al Dipartimento di ARPA competente per territorio e trasmettendo la relativa quietanza.
2. Ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, in caso di ritardo nell'effettuazione dei versamenti di cui al comma 1, fatta salva l'applicazione, qualora ne ricorrano i presupposti, delle sanzioni previste dall'articolo 29-quattordices, commi 2 e 10, del decreto legislativo 152/2006, il Gestore è tenuto al pagamento degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'articolo 6, comma 1, del decreto ministeriale 24 aprile 2008.
3. Ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore in caso di chiusura definitiva dell'impianto, ne dà tempestiva comunicazione al Dipartimento di ARPA competente per territorio, al fine di consentire l'adeguamento della programmazione dei controlli. Fino all'invio di tale comunicazione il Gestore dell'impianto è tenuto ad effettuare i versamenti delle somme previste per i controlli, nei tempi indicati dal presente articolo.

Art. 9 – Disposizioni finali

1. Copia del presente decreto è trasmessa alla Società Saul Sadoch S.p.A., al Comune di San Dorligo della Valle-Dolina, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI) e al Ministero della Transizione Ecologica.

2. Ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 13 e dell'articolo 29-decies, comma 2 del decreto legislativo 152/2006, copia del presente provvedimento, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, Servizio autorizzazioni per la prevenzione dall'inquinamento, con sede in Trieste, via Carducci, 6.

3. Avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro 60 giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni, dal ricevimento del presente decreto.

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'installazione gestita della Società SAUL SADOCH S.p.A. REX PRODOTTI CARTOTECNICI, è sita in Comune di San Dorligo della Valle (TS), via Ressel, 2/6.

Con riferimento agli strumenti urbanistici vigenti (PRGC) del Comune di SAN DORLIGO DELLA VALLE-DOLINA, l'area occupata dall'installazione ricade in zona omogenea D1.1 ed è identificata catastalmente al Comune di San Dorligo della Valle, Comune Censuario S. Giuseppe della Chiusa - Foglio 5, particella catastale n. 1000/54.

CICLO PRODUTTIVO

L'installazione, ricade tra le attività industriali identificate al punto 6.7) dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006: "Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno".

Il Gestore dichiara che la capacità di consumo di solventi organici riferita alla capacità produttiva massima per l'attività IPPC è pari a 520Mg/anno

L'azienda produce e commercializza prodotti cartotecnici. Le linee produttive all'interno dello stabilimento realizzano carta da regalo su supporto naturale e metallizzato, rotoli di carta per rivestimento, anche adesiva, salviette, tovaglioli; i rimanenti prodotti trattati vengono acquistate da fornitori terzi.

Le fasi principali del processo produttivo sono le seguenti:

APPROVIGIONAMENTO MATERIE PRIME E SPEDIZIONE PRODOTTI FINITI

Le merci, tranne le bobine di carta, sono, per la maggior parte, imballate su pallet con film estensibile in polipropilene. L'acetato di etile è invece contenuto in due cisterne fuori terra da 20mc ciascuna dotate di bacino di contenimento in calcestruzzo del volume complessivo di 20mc. Queste cisterne sono collegate in continuo con l'impianto stampa tramite condutture che percorrono il tetto dell'edificio.

Gli inchiostri al solvente o all'acqua e le colle sono forniti in cisternette o vasi metallici anch'essi stoccati su pallet.

I bancali in legno, se non hanno subito danneggiamenti, vengono ripristinati per confezionare e spedire i prodotti finiti.

STAMPA CARTA REGALO

La carta regalo viene prodotta su carta semplice e metallizzata.

La carta, in bobine, viene inserita nella macchina da stampa sugli appositi svolgitori; analogamente gli inchiostri colorati, il solvente nei relativi calamai. Il processo di stampa usato è quello rotocalcografico.

I vapori di acetato di etile, utilizzato come solvente di diluizione dell'inchiostro, sono continuamente aspirati da ventilatori posizionati nei punti strategici e convogliati verso un postcombustore associato al camino E1.

La carta prodotta può essere naturale o metallizzata, l'unica differenza, dal punto di vista ambientale, è la non riciclabilità di quella metallizzata rispetto alla normale.

ACCOPIAMENTO

Per ottenere la carta adesiva viene attivato un processo di accoppiamento tra carta stampata, di opportuna grammatura, colla e carta siliconata. La bobina di carta da accoppiare e di carta siliconata vengono inserite negli appositi svolgitori. La colla viene pompata dai fusti di spedizione da 180kg in un'apposita vasca. Con continuità la carta stampata viene svolta dalla bobina, goffrata, spalmata di colla; successivamente passa attraverso un forno ove viene eliminata parte della frazione volatile del solvente della colla, al fine di fornire una giusta adesività. Successivamente, all'uscita del forno si accoppia alla carta siliconata. L'accoppiato ottenuto viene riavvolto in bobine che sono poste presso un aspiratore, per favorire ulteriormente l'evaporazione del solvente.

Dopo alcune ore, vengono stoccate in un deposito dedicato. I vapori del solvente (che rappresentano una minima parte dell'emissione E1) vengono continuamente aspirati e convogliati al postcombustore SOV. Il sistema di accoppiamento della carta regalo non produce residui di colla, né fusti vuoti che invece vengono resi al fornitore per essere nuovamente riempiti.

CONFEZIONAMENTO ROTOLINI E CARTA IN FOGLI PIEGATI

nella fase di confezionamento rotolini la carta, dalla bobina stampata, viene srotolata su apposite confezionatrici, tagliata nella lunghezza richiesta ed arrotolata. I rotolini possono essere ottenuti arrotolando la carta su sé stessa o su delle anime in cartone di vario tipo. La stessa macchina completa la confezione con un involucro termosaldato di polipropilene trasparente e l'applicazione eventuale di un'etichetta.

le restanti fasi del confezionamento normalmente sono svolte manualmente.

Il confezionamento in fogli è effettuato con due diverse tipologie di macchinari: uno per produrre carta in fogli stesi ed un altro per produrre carta in fogli piegati. In entrambi i casi il prodotto è ottenuto da bobine di carta stampata provenienti dal reparto stampa, via magazzino semilavorati, e tagliato nella lunghezza definita.

I fogli stesi vengono confezionati manualmente per comporre pacchi da 5, da 10 kg o risme da 250 fogli. I fogli piegati sono confezionati manualmente in buste di polipropilene o in scatole di cartone decorate. Le bobine di carta stampata o la merce confezionata sono stoccati su pallet avvolti con film estensibile ed etichettati.

Parte della merce, prodotta in base al campionario aziendale, viene stoccata in un'area scaffalata, pronta per essere prelevata a seconda degli ordini ricevuti.

- STAMPA E CONFEZIONAMENTO SALVIETTE

Il metodo di stampa usato è quello flessografico con l'utilizzo di cliché ed inchiostri diluiti con acqua.

Sulla macchina da stampa viene inserita la bobina di carta; l'inchiostro, nella giusta diluizione con l'acqua, è posto nei calamai; i cliché, ottenuti mediante un processo fotografico da prodotti fotopolimerici e forniti da collaboratori esterni specializzati, sono applicati agli appositi cilindri porta cliché. Il risultato ottenuto, dopo i necessari aggiustamenti, è la salvietta stampata.

La macchina di stampa inoltre imprime la goffratura, taglia il nastro di carta a misura, piega i fogli più piccoli ottenuti producendo la salvietta finita. All'uscita, le salviette, a pacchi, vengono talvolta pressate per diminuirne il volume.

Quando vanno cambiati i colori ed i cliché, la macchina va lavata nelle sue parti inchiostrate: il colore diluito viene raccolto in fustini e può essere riutilizzato. Le vasche sono sottoposte ad una pulizia più fine e l'acqua di lavaggio viene raccolta come rifiuto.

I pacchi di salviette all'uscita dalla macchina di stampa, sono prelevati manualmente, posizionati nella confezionatrice che li sigilla singolarmente con polietilene termosaldante. L'operatore ripone poi ogni confezione in cartoni, che sono sigillati, etichettati ed avviati al magazzino.

In qualche caso particolare è usato un ulteriore imballo in cartoncino, utilizzato dal cliente nei dispenser per distribuire i tovagliolini nei pubblici esercizi.

IMBALLAGGIO E IMMAGAZZINAMENTO

I prodotti finiti sono imballati su pallet in legno e avvolti con film estensibile. Stoccati a magazzino e spediti su automezzi.

ENERGIA

Lo stabilimento produce energia attraverso un impianto fotovoltaico.

Lo stabilimento consuma energia elettrica autoprodotta ed acquistata dalla rete ed energia termica prodotta dalla combustione di gas metano utilizzata per il riscaldamento degli ambienti di lavoro e per fornire il calore industriale per le attività di stampa.

EMISSIONI ATMOSFERA

All'interno dell'installazione sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera soggetti ad autorizzazione:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E1	Postcombustore macchina da stampa	29.755	13	Postcombustore rigenerativo
E2	Cabina lavaggio accessori	6.061	8,2	Filtri a cartone e carboni attivi
E4	Centrale termica a gas metano PTN 2,5 MW	5.500	16,8	/
E5	Centrale termica a gas metano PTN 0,52 MW	4.500	16,8	/

Vi sono inoltre le seguenti emissioni non soggette ad autorizzazione, ai sensi della parte I, allegato IV alla parte Quinta, ovvero:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Impianto non soggetto a autorizzazione ai sensi
1	Climatizzazione invernale uffici e spogliatoi PTN 174 kW alimentato a gas metano	impianto termico civile rientrante nel Titolo II, della parte quinta del D.lgs 152/06

Emissioni diffuse

Le emissioni diffuse provenienti dall'attività IPPC sono costituite dai vapori di etilacetato all'interno del reparto stampa. Periodicamente viene svolta una campagna di indagini sulla qualità dell'aria ambiente per la tutela della salute dei lavoratori.

È inoltre presente un'officina, priva di punti di emissione convogliati in atmosfera, presso cui si effettuano lavorazioni meccaniche dei metalli, con esclusione di attività di verniciatura e trattamento superficiale e smerigliature con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) inferiore a 500 kg/anno.

SCARICHI IDRICI

All'interno dell'installazione non sono presenti punti di scarico di acque industriali.

È presente una linea di scarico in fognatura di acque reflue civili assimilabili alle domestiche.

E presente un pozzetto S2 che permette il campionamento delle acque meteoriche prima della confluenza con altre correnti e del recapito finale da utilizzare in caso di eventi accidentali.

EMISSIONI SONORE

Il Comune di San Dorligo della Valle-Dolina non ha ancora approvato il Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA).

Lo stabilimento e le installazioni impiantistiche ad esso annesse sono attive unicamente nel periodo di riferimento diurno, generalmente fra le ore 7:00 e le ore 18:00 e comunque in un orario compreso fra le ore 6:00 e le ore 22:00.

Dalle analisi effettuate in data 20/10/2021 si evince il rispetto dei limiti imposti dal DPCM 01/03/91.

RIFIUTI

Il Gestore dichiara che l'installazione si avvale delle disposizioni sul deposito temporaneo di cui all'art. 185 bis del Dlgs 152/2006

IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

Il Gestore dichiara che l'installazione non è soggetta agli obblighi previsti dal D.Lgs 105/2015.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

Il Gestore è in possesso della certificazione del proprio sistema di qualità ambientale conformemente ai requisiti UNI/EN ISO14001:2004 per la Produzione di carta da regalo, da rivestimento e salviette tramite le fasi di stampa e confezionamento –certificato n. 9191.SAUL del 25/11/2021, con scadenza al 25/11/2024.

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

La verifica di assoggettabilità eseguita ai sensi del D.M. 95/2019., aggiornata al 27.08.2021, allegata all'istanza di riesame ha prodotto esito negativo e pertanto Il Gestore non ha presentato la Relazione di riferimento.

MONITORAGGIO ex art. 29-sexies, comma 6-bis del D.Lgs. 152/2006

Il Gestore ha presentato le informazioni richieste dalle pertinenti linee guida ARPA FVG. Si ritiene sufficiente effettuare i controlli indiretti previsti dal Piano di Monitoraggio e controllo in luogo dei campionamenti di suolo e acque sotterranee.

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (MTD)

Il Gestore dichiara che all'interno dell'installazione vengono applicate le seguenti Migliori tecniche Disponibili come individuate dalla Decisione di esecuzione della Commissione del 22 giugno 2020 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici.

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
1.1. Conclusioni generali sulle BAT					
1.1.1. Sistemi di gestione ambientale					
1	27	BAT 1. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:			
		Attività	Applicabilità	APPLICATA	Azienda certificata UNI EN 14001:2015 ente di certificazione: IMQ certificato 9191.SAUL
		i. impegno, leadership e responsabilità da parte della direzione, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace;	Il livello di dettaglio e il livello di formalizzazione del sistema di gestione ambientale dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente.		
		ii. un'analisi che comprenda la determinazione del contesto dell'organizzazione, l'individuazione delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate e l'identificazione delle caratteristiche dell'installazione collegate a possibili rischi per l'ambiente (o la salute umana) e delle disposizioni giuridiche applicabili in materia di ambiente;			
		iii. sviluppo di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;			
iv. definizione di obiettivi e indicatori di prestazione					

N.ro BAT	Rif. Pag.	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
		relativi ad aspetti ambientali significativi, incluso garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili;		
		v. pianificazione e attuazione delle azioni e delle procedure necessarie (incluse azioni correttive e preventive se necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali;		
		vi. determinazione delle strutture, dei ruoli e delle responsabilità concernenti gli obiettivi e gli aspetti ambientali e la messa a disposizione delle risorse umane e finanziarie necessarie;		

		vii. garanzia delle competenze e della consapevolezza necessarie del personale le cui attività potrebbero incidere sulla prestazione ambientale dell'installazione (ad esempio fornendo informazioni e formazione);		
		viii. comunicazione interna ed esterna;		
		ix. promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale;		
		x. redazione e aggiornamento di un manuale di gestione e di procedure scritte per controllare le attività che hanno un impatto ambientale significativo nonché dei registri pertinenti;		
	28	xi. controllo dei processi e programmazione operativa efficaci;		
		xii. attuazione di adeguati programmi di manutenzione;		
		xiii. preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza;		
		xiv. valutazione, durante la (ri)progettazione di una (nuova) installazione o di una sua parte, dei suoi impatti ambientali durante l'intero ciclo di vita, che comprende la costruzione, la manutenzione, l'esercizio e lo smantellamento;		
		xv. attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione, ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED (Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations, ROM);		
		xvi. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;		
		xvii. verifica periodica indipendente (ove praticabile) esterna e interna, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di		

		gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;			
	xviii.	valutazione delle cause di non conformità, attuazione di azioni correttive per far fronte alle non conformità, riesame dell'efficacia delle azioni correttive e accertamento dell'esistenza o del possibile verificarsi di non conformità analoghe;			
	xix.	riesame periodico del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta dirigenza, al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;			
	xx.	seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite.			

		In particolare per il trattamento di superficie con solventi organici, le BAT devono includere nel sistema di gestione ambientale i seguenti elementi:			
	i.	Interazione con il controllo e la garanzia di qualità e considerazioni in materia di salute e sicurezza.	APPLICATA	Azienda certificata 45001	
	ii.	Pianificazione per ridurre l'impatto ambientale di un'installazione. Ciò comporta in particolare: a) valutazione della prestazione ambientale generale dell'impianto (cfr) BAT 2); b) considerazione degli effetti incrociati, in particolare il mantenimento di un adeguato equilibrio tra la riduzione delle emissioni di solvente e il consumo di energia (cfr) BAT 19), acqua (cfr) BAT 20) e materie prime (cfr) BAT 6); c) riduzione delle emissioni di COV dai processi di pulizia (cfr) BAT 9).	APPLICATA	Tutti gli aspetti sono inclusi nel sistema di gestione ambientale, con specifici indicatori per la valutazione delle prestazioni ambientali relativi alla riduzione del consumo di energia, materie prime, riduzione COV	
	iii.	Occorre prevedere l'inclusione di: a) un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali [cfr) BAT 5 a)] b) un sistema di valutazione delle materie prime per utilizzare materie prime a basso impatto ambientale e un piano per ottimizzare l'uso di solventi nel processo (cfr) BAT 3); c) un bilancio di massa dei solventi (cfr) BAT 10); d) un programma di manutenzione per ridurre la frequenza e gli impatti ambientali delle OTNOC (cfr) BAT 13); IT Gazzetta ufficiale dell'Unione europea L 414/28 9.12.2020 e) un piano di efficienza energetica [cfr) BAT 19 a)]; f) un piano di gestione dell'acqua [cfr) BAT 20 a)]; g) un piano di gestione dei rifiuti [cfr) BAT 22 a)]; h) un piano di gestione degli odori (cfr) BAT 23).	APPLICATA	Sono previsti i monitoraggi dell'integrità dei bacini di contenimento e delle linee esterne dell'acetato la grandissima parte dei solventi utilizzati sono determinati dall'acetato di etile, aggiunto tal quale per determinare la miscela ottimale per la realizzazione del prodotto. Si effettua il bilancio di massa dei solventi relativamente all'acetato. Sono previste nel SGA le attività di cui ai punti d, e g; non applicabile il punto f e il punto h.	
29		Il regolamento (CE) n. 1221/2009 istituisce il sistema di ecogestione e audit dell'Unione (EMAS), che rappresenta un esempio di sistema di gestione ambientale conforme alle presenti BAT.	NON APPLICATA		

1.1.2. Prestazione ambientale complessiva

2	29	<p>BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, in particolare per quanto riguarda le emissioni di COV e il consumo energetico, la BAT consiste nel:</p> <ul style="list-style-type: none"> — individuare i settori/le sezioni/le fasi dei processi che contribuiscono maggiormente alle emissioni di COV e al consumo energetico e vantano il potenziale di miglioramento maggiore (cfr. anche BAT 1); — individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico; — verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate. 			APPLICATA	<p>Definita area a maggiore utilizzo di COV (processo di stampa)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Le emissioni di COV sono minimizzate grazie alla presenza del postcombustore ed al sistema di aspirazione delle emissioni installato direttamente sulle macchine di stampa - I dati delle emissioni sono valutati annualmente in sede di riesame del sistema ambientale e con il report AIA

1.1.3. Selezione delle materie prime

3	29	<p>BAT 3. Al fine di evitare o ridurre l'impatto ambientale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito.</p>														
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> <th>Applicabilità</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a)</td> <td>Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale</td> <td>Nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), una valutazione sistematica degli impatti ambientali negativi dei materiali utilizzati (in particolare per le sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione nonché per le sostanze estremamente preoccupanti) e ove possibile, la loro sostituzione con materiali i cui impatti ambientali e sanitari sono ridotti o inesistenti, tenendo conto dei requisiti o delle specifiche di qualità del prodotto.</td> <td>Generalmente applicabile L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura della valutazione dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'impianto, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente e dal tipo e dalla quantità di materiali utilizzati.</td> </tr> <tr> <td>b)</td> <td>Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo</td> <td>Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo grazie ad un piano di gestione (nell'ambito del sistema di gestione ambientale [cfr. BAT 1]) che mira a individuare e attuare le azioni necessarie (ad esempio, dosaggio dei colori, ottimizzazione della nebulizzazione dello spray).</td> <td>Generalmente applicabile</td> </tr> </tbody> </table>		Tecnica	Descrizione	Applicabilità	a)	Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale	Nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), una valutazione sistematica degli impatti ambientali negativi dei materiali utilizzati (in particolare per le sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione nonché per le sostanze estremamente preoccupanti) e ove possibile, la loro sostituzione con materiali i cui impatti ambientali e sanitari sono ridotti o inesistenti, tenendo conto dei requisiti o delle specifiche di qualità del prodotto.	Generalmente applicabile L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura della valutazione dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'impianto, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente e dal tipo e dalla quantità di materiali utilizzati.	b)	Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo	Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo grazie ad un piano di gestione (nell'ambito del sistema di gestione ambientale [cfr. BAT 1]) che mira a individuare e attuare le azioni necessarie (ad esempio, dosaggio dei colori, ottimizzazione della nebulizzazione dello spray).	Generalmente applicabile	APPLICATA	<p>Effettuata la valutazione di presenza di sostanze cancerogene, mutagene e tossiche nell'estate 2021; tali sostanze non sono presenti</p>
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità												
a)	Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale	Nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), una valutazione sistematica degli impatti ambientali negativi dei materiali utilizzati (in particolare per le sostanze cancerogene, mutagene e tossiche per la riproduzione nonché per le sostanze estremamente preoccupanti) e ove possibile, la loro sostituzione con materiali i cui impatti ambientali e sanitari sono ridotti o inesistenti, tenendo conto dei requisiti o delle specifiche di qualità del prodotto.	Generalmente applicabile L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura della valutazione dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'impianto, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente e dal tipo e dalla quantità di materiali utilizzati.													
b)	Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo	Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo grazie ad un piano di gestione (nell'ambito del sistema di gestione ambientale [cfr. BAT 1]) che mira a individuare e attuare le azioni necessarie (ad esempio, dosaggio dei colori, ottimizzazione della nebulizzazione dello spray).	Generalmente applicabile													
			APPLICATA	<p>È installato un dosatore automatico nel miscelatore, per una precisa e costante garanzia della corretta miscela dei colori</p> <p>Inoltre, la macchina di stampa ROTOIDEA automatizzata che permette l'ottimizzazione di tutti i parametri di stampa</p>												
4	30	<p>BAT 4. Al fine di ridurre il consumo di solventi, le emissioni di COV e l'impatto ambientale generale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.</p>														
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> <th>Applicabilità</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a)</td> <td>Uso di pitture/rivestimenti/vernici/inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto</td> <td>Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi contenenti una quantità ridotta di solventi e un tenore più elevato di solidi.</td> <td>La selezione delle tecniche di trattamento di superficie può essere limitata dal tipo di attività, dal</td> </tr> </tbody> </table>		Tecnica	Descrizione	Applicabilità	a)	Uso di pitture/rivestimenti/vernici/inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi contenenti una quantità ridotta di solventi e un tenore più elevato di solidi.	La selezione delle tecniche di trattamento di superficie può essere limitata dal tipo di attività, dal	NON APPLICABILE	<p>la miscela è predisposta con l'aggiunta di acetato di etile secondo la necessità di lavorazione (inchiostro sufficientemente diluito w con viscosità prestabilita per</p>				
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità												
a)	Uso di pitture/rivestimenti/vernici/inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi contenenti una quantità ridotta di solventi e un tenore più elevato di solidi.	La selezione delle tecniche di trattamento di superficie può essere limitata dal tipo di attività, dal													

			di solidi		tipo e dalla forma del substrato, dai requisiti di qualità dei prodotti e dalla necessità di garantire che i materiali utilizzati, le tecniche di applicazione del rivestimento, le tecniche di essiccazione/indurimento e i sistemi di trattamento dei gas in uscita dal processo siano compatibili tra loro.		permettere il corretto funzionamento della stampa a rotocalco), ottimizzata al prodotto finale. Non applicabile perché non avrebbe senso acquistare prodotti a basso tenore di solvente, visto che poi verrebbe aggiunto successivamente.
		b)	Uso di pitture/ rivestimenti/ inchiostri/vernici/adesivi a base acquosa.	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi in cui il solvente organico è parzialmente sostituito da acqua.		NON APPLICABILE	Tecnologia di trattamento delle superfici non presente nello stabilimento e non applicabile per la tipologia di stampa

		c)	Uso di inchiostri/rivestimenti/pitture/vernici e adesivi essiccati per irraggiamento.	Uso di pitture, rivestimenti, inchiostri liquidi, vernici e adesivi che possono essere soggetti a cottura con l'attivazione di gruppi chimici specifici sotto l'effetto di irraggiamento UV o IR o elettroni veloci, senza calore né emissioni di COV.			
		d)	Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente	Utilizzo di materiali adesivi bicomponenti senza solvente composti da una resina e un indurente.			
		e)	Utilizzo di adesivi termofusibili	Utilizzo di un rivestimento con adesivi ottenuti dall'estrusione a caldo di gomme sintetiche, resine idrocarburiche e vari additivi. Non si utilizzano solventi.			
		f)	Utilizzo della verniciatura a polveri	Utilizzo di una verniciatura senza solvente che si applica sotto forma di polvere fine termoindurente.			
		g)	Utilizzo di un film laminato per rivestimenti su supporti arrotolati (web) o coil coating	L'utilizzo di film polimerici, applicati su un supporto arrotolato o una bobina al fine di conferire proprietà estetiche o funzionali, riduce il numero di strati di rivestimento necessari.			
		h)	Uso di sostanze che non sono COV o sono COV a minore volatilità	Sostituzione dei COV ad elevata volatilità con altre sostanze contenenti composti organici volatili che sono non COV o sono COV a minore volatilità (ad esempio esteri).			
1.1.4. Stoccaggio e manipolazione di materie prime							
5	31	BAT 5. Al fine di evitare o ridurre le emissioni fuggitive di COV durante lo stoccaggio e la manipolazione di materiali contenenti solventi e/o materiali pericolosi, la BAT consiste nell'applicare i principi di buona gestione utilizzando					

tutte le tecniche riportate di seguito.					
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
Tecniche di gestione					
a)	Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali	<p>Il piano di prevenzione e controllo delle perdite e delle fuoriuscite accidentali fa parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprende, tra l'altro:</p> <ul style="list-style-type: none"> — i piani nel caso di incidenti nel sito, per fuoriuscite accidentali di dimensioni estese o ridotte; — l'individuazione dei ruoli e delle responsabilità delle persone coinvolte; — la sensibilizzazione del personale sulle problematiche ambientali e relativa formazione per prevenire/trattare le fuoriuscite accidentali; — l'individuazione delle aree a rischio di fuoriuscite accidentali e/o di perdite di materiali pericolosi, classificandole in funzione del rischio; — nelle aree individuate, assicurare adeguati sistemi di contenimento, ad esempio pavimenti impermeabili; — l'individuazione di adeguati dispositivi di contenimento e di pulizia nel caso di fuoriuscite accidentali, accertandosi periodicamente che siano effettivamente disponibili, in buone condizioni di funzionamento e non distanti dai punti in cui tali incidenti possono verificarsi; — degli orientamenti in materia di gestione dei rifiuti per trattare i rifiuti derivanti dal controllo delle fuoriuscite accidentali; — ispezioni periodiche (almeno una volta all'anno) delle aree di stoccaggio e operative, collaudo e taratura delle apparecchiature di rilevamento delle perdite e tempestiva riparazione delle perdite da valvole, guarnizioni, flange ecc. (cfr. BAT 13). 	Generalmente applicabile. L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del piano dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, e dal tipo e dalla quantità di materiali utilizzati.	APPLICATA	<p>Nel sistema di gestione ambientale sono comprese le emergenze ambientali, che comprendono le fuoriuscite accidentali nelle aree a rischio individuate (in particolare impianto COV, area gestione rifiuti, cisterne acetato)</p> <p>Identificati i ruoli per la gestione delle emergenze</p> <p>Effettuati corsi per tutto il personale con elementi relativi alla gestione AIA dello stabilimento</p> <p>Disponibili sistemi di emergenza (copertura pozzetti, prodotti per assorbimento perdite di liquidi)</p> <p>Prevista l'ispezione delle aree di stoccaggio nel piano di manutenzione di stabilimento</p>
Tecniche di stoccaggio					
b)	Sigillatura o ricopertura dei	Stoccaggio di solventi, materiali pericolosi, solventi esausti e	Generalmente applicabile	APPLICATA	Tutti i contenitori sono mantenuti chiusi

		contenitori e di stoccaggio confinata	materiali di smaltimento delle operazioni di pulizia in contenitori sigillati o coperti, idonei per i rischi associati e concepiti per ridurre al minimo le emissioni. L'area di stoccaggio dei contenitori è confinata e ha una capacità adeguata.			Il locale di stoccaggio degli inchiostri è separato L'acetato è stoccato nelle cisterne esterne con bacini di contenimento dedicati
	c)	Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione	I materiali pericolosi sono presenti nelle aree di produzione solo nelle quantità necessarie alla produzione; eventuali ulteriori quantitativi sono immagazzinati in altre aree.		APPLICATA	I prodotti a solvente sono stoccati in locali diversi dalla stampa, e convogliati alle macchine di stampa mediante tubazioni. Gli inchiostri sono trasferiti a bordo macchina con carrello dotato di vasca di contenimento.

		Tecniche per il pompaggio e il trattamento dei liquidi				
	d)	Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio	Per impedire le perdite e le fuoriuscite accidentali si utilizzano pompe e dispositivi di tenuta idonei al materiale trattato e che garantiscono un'adeguata tenuta. Si tratta di pompe a rotore stagno, pompe a trascinamento magnetico, pompe a tenute meccaniche multiple e dotate di tenuta singola con «flussaggio» (quenched) o di un sistema buffer, pompe a tenute meccaniche multiple e tenute del tipo «dry to atmosphere», pompe a diaframma o pompe a soffiato.		APPLICATA	Gli impianti di travaso dell'acetato e dei colori al miscelatore sono dotati di pompe a diaframma.
32	e)	Tecniche per prevenire i traboccamenti durante il pompaggio	Al fine di garantire tra l'altro: — che l'operazione di pompaggio sia oggetto di supervisione; — per i quantitativi più importanti, che i serbatoi di stoccaggio siano dotati di allarmi acustici e/o ottici di troppo pieno, e di sistemi di arresto se necessario.	Generalmente applicabile	APPLICATA A SEGUITO DI SPECIFICA PRESCRIZIONE	le uniche cisterne rilevanti a tal fine sono quelle dell'acetato esterne. Una cisterna è in servizio, l'altra è in riserva con le valvole chiuse. Appena la cisterna in servizio si vuota, il manutentore provvede a invertire le valvole di aspirazione dell'acetato, attivando l'altra cisterna di riserva piena. La cisterna vuota, previa verifica della manutenzione con asta graduata, viene quindi riempita da autocisterna di capacità sempre inferiore a quella della cisterna.
	f)	Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenente	Quando si consegnano materiali sfusi che contengono solventi (ad esempio carico o scarico di cisterne), i vapori che fuoriescono dalle cisterne di destinazione vengono catturati,	Può non essere applicabile nel caso di solventi a bassa tensione di vapore o per ragioni di costi.	APPLICATA	Per il carico delle cisterne esterne la cattura dei vapori è effettuata dal soggetto che esegue la fornitura Non vi sono altre attività per le

			solventi.	di solito mediante il ricircolo dei vapori.			quali sia applicabile, tutti i trasferimenti di solventi avvengono mediante le tubature in pressione
		g)	Misure di contenimento in caso di fuoriuscite e/o assorbimento rapido durante la manipolazione di materiali contenenti solventi	Durante la manipolazione di contenitori di materiali contenenti solventi, si possono impedire eventuali fuoriuscite mediante sistemi di contenimento, ad esempio utilizzando carrelli, palette e/o bancali con dispositivi di contenimento incorporati (ad esempio «bacini di raccolta») e/o mediante il rapido assorbimento con materiali assorbenti.	Generalmente applicabile	APPLICATA	Tutti i trasferimenti di contenitori avvengono su carrelli dotati di vasca di contenimento. Disponibile nei reparti di stampa prodotto assorbente in caso di fuoriuscita accidentale.

1.1.5. Distribuzione delle materie prime								
6	32	BAT 6. Al fine di ridurre il consumo di materie prime e le emissioni di COV, la BAT consiste nell'utilizzare una tecnica o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.						
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità			
		a)	Consegna centralizzata di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti)	Consegna di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nell'area di applicazione mediante condutture dirette a circuito chiuso, con pulizia del sistema mediante procedimento di pulizia con pig o soffaggio d'aria.	Può non essere applicabile in caso di cambi frequenti di inchiostri/pitture/vernici/adesivi o solventi.	PARZIALMENTE APPLICATA	Le miscele di colore sono trasportate dal locale miscelazione, in fusto da 20 litri su carrello, e travasate al serbatoio di carico della macchina L'acetato di etile viene trasferito direttamente alla macchina a mezzo di tubazione fissa dalle cisterne.	
		b)	Sistemi di miscelazione avanzati	Apparecchiatura di miscelazione computerizzata per ottenere la pittura/il rivestimento/l'inchiostro/l'adesivo desiderati.		APPLICATA	La macchina di stampa ROTOIDEA è dotata di sistema di controllo e settaggio informatico. La miscelazione dei colori avviene con miscelatore in locale dedicato che preleva le giuste quantità di colore in base alla ricetta settata	
c)	Consegna di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nel punto di applicazione mediante un sistema chiuso.	In caso di cambi frequenti di inchiostri/vernici/ adesivi e solventi o nel caso di utilizzo su scala ridotta, consegna di inchiostri/vernici/ rivestimenti/adesivi e solventi da piccoli contenitori di trasporto posti vicino all'area di applicazione utilizzando un sistema chiuso.	Generalmente applicabile	NON APPLICATA	L'attività è eseguita come nella nota di esenzione dall'applicazione della BAT. Sarebbe difficile da eseguire a ciclo chiuso, perché anche tracce di residui di colore nelle tubazioni al cambio di colore comprometterebbe la ricetta prestabilita ed il risultato della stampa. Inoltre, l'impianto sarebbe			

						estremamente complesso, con diverse tubazioni, il cui lavaggio con solvente ne richiederebbe un significativo aumento di utilizzo, aumentando quindi il consumo di COV.
	33	d)	Automazione del cambiamento di colore	Cambiamento automatizzato del colore e spurgo della linea di applicazione di inchiostro/pittura/ rivestimento con cattura dei solventi.	PARZIALMENTE APPLICATA	il lavaggio è automatico, l'adduzione e regolazione del colore nuovo è manuale
		e)	Raggruppamento per colore	Modifica della sequenza di prodotti per ottenere ampie sequenze con lo stesso colore.	APPLICATA	di prassi tutte le stampe con colori simili sono raggruppate e ordinate in sequenza di colore per garantire minor consumo di solvente (necessario al lavaggio del circuito inchiostri) la qualità del prodotto finito
		f)	Spurgo senza solvente di lavaggio	Ricarica della pistola a spruzzo con nuova vernice senza risciacquo intermedio.	NON APPLICABILE	Situazione non presente nello stabilimento

1.1.6. Applicazione di rivestimenti

7	33	BAT 7. Al fine di ridurre il consumo di materie prime e l'impatto ambientale generale dei processi di applicazione dei rivestimenti, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.					
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		Tecniche di applicazione non a spruzzo					
		a)	Verniciatura a rullo	Applicazione in cui sono utilizzati rulli per trasferire o dosare il rivestimento liquido su un nastro mobile.	Applicabile solo ai substrati piatti	NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato
		b)	Lama racla (doctor blade) su rullo	Il rivestimento è applicato al substrato attraverso uno spazio tra una lama e un rullo, al passaggio del rivestimento e del substrato, il materiale in eccesso viene raschiato via.	Generalmente applicabile	APPLICATA	La tecnologia descritta è quella utilizzata dalle due macchine di stampa
		c)	Applicazione senza risciacquo (dry-in-place) per la verniciatura in continuo (coil coating)	Applicazione di rivestimenti per conversione che non richiedono un risciacquo con acqua supplementare mediante applicatori a rullo (chemcoater) o rulli strizzatori.	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato
		d)	Verniciatura a cascata (colata)	I pezzi in lavorazione passano attraverso una cascata laminare di rivestimento che cola da un collettore posto in alto.	Applicabile solo ai substrati piatti	NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato
		e)	Elettrodeposizione (e-coat)	Particelle di vernice disperse in una soluzione a base acquosa sono depositate su substrati immersi sotto l'effetto di un campo magnetico (rivestimento	Applicabile solo ai substrati metallici	NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato

			per elettroforesi).			
	f)	Verniciatura per immersione (flooding)	I pezzi in lavorazione sono trasportati mediante convogliatori in un tunnel chiuso che successivamente viene inondato con il materiale di rivestimento attraverso tubi d'iniezione. Il materiale in eccesso è raccolto e riutilizzato.	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato
	g)	Coestrusione	Il substrato stampato è associato a un film di plastica liquefatto e caldo e successivamente raffreddato. Questo film sostituisce lo strato di rivestimento supplementare necessario. Può essere utilizzato tra due differenti strati di <i>carrier</i> diversi fungendo da adesivo.	Non applicabile quando è necessario un livello elevato di resistenza al distacco o di resistenza alla temperatura di sterilizzazione	NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato

		Tecniche di atomizzazione a spruzzo				
	h)	Spruzzatura <i>airless</i> assistita ad aria	Viene utilizzato un flusso d'aria (aria di modellazione) per modificare il cono dello spruzzo di una pistola a spruzzo <i>airless</i> .	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato
	i)	Atomizzazione pneumatica con gas inerti	Applicazione pneumatica di pittura con gas inerti pressurizzati (ad esempio azoto, biossido di carbonio).	Può non essere applicabile ai rivestimenti di superfici di legno	NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato
	j)	Atomizzazione HVPL (ad alto volume e bassa pressione)	Atomizzazione della pittura in una bocchetta a spruzzo miscelando la pittura con elevati volumi d'aria a bassa pressione (massimo 1,7 bar). Le pistole HVLP hanno un'efficienza di trasferimento della pittura superiore a 50 %.		NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato
	k)	Atomizzazione elettrostatica (interamente automatizzata)	Atomizzazione mediante dischi e campane rotanti ad alta velocità, plasmando lo spruzzo con campi elettrostatici e aria.	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato
	l)	Spruzzatura con aria o senza aria con assistenza elettrostatica	Plasmatura mediante un campo elettromagnetico del getto nebulizzato nell'atomizzazione pneumatica o nell'atomizzazione senza aria. Le pistole a vernice elettrostatiche hanno un'efficienza di trasferimento superiore a 60 %. I metodi elettrostatici fissi hanno un'efficienza di trasferimento superiore a 75 %.		NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato
	m)	Spruzzatura a	Atomizzazione pneumatica con	Può non essere	NON	Tecnologia non compatibile con

		caldo	aria calda o pittura riscaldata.	applicabile in caso di frequenti cambiamenti di colore	APPLICABILE	metodo di stampa utilizzato
	n)	Applicazione per «spruzzo, strizzatura e risciacquo» nella verniciatura in continuo	Le polverizzazioni sono utilizzate per l'applicazione di detergenti e pretrattamenti e per il risciacquo. Dopo la spruzzatura, si effettuano delle strizzature per ridurre al minimo il trascinarsi della soluzione, e infine si passa al risciacquo.	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato
Automazione dell'applicazione a spruzzo						
	o)	Applicazione con robot	Applicazione con robot di rivestimenti e sigillanti su superfici interne ed esterne.	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato
	p)	Applicazione a macchina	Utilizzo di macchine per la verniciatura per la manipolazione della testina/della pistola a spruzzo/dell'ugello di nebulizzazione.		NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato

1.1.7. Essiccazione/indurimento						
		BAT 8. Al fine di ridurre il consumo energetico e l'impatto ambientale generale dei processi di essiccazione/indurimento, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
	a)	Essiccazione/indurimento per convezione di gas inerte	Il gas inerte (azoto) è scaldato nel forno, consentendo un carico di solvente superiore al LEL. Sono possibili carichi di solvente superiori a 1 200 g/m ³ di azoto.	Non applicabile quando gli essiccatori devono essere aperti a intervalli regolari	NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato
	b)	Essiccazione/indurimento a induzione	Indurimento e o essiccazione termica integrata mediante induttori elettromagnetici che generano, all'interno del pezzo metallico in lavorazione, calore per effetto di un campo magnetico oscillatorio.	Applicabile solo ai substrati metallici	NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato
	c)	Essiccazione a microonde e ad alta frequenza	Essiccazione a microonde e mediante radiazioni ad alta frequenza.	Applicabile unicamente a rivestimenti e inchiostri a base d'acqua e substrati non metallici	NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato
	d)	Indurimento a radiazione	L'indurimento a radiazione è basato su resine e diluenti reattivi (monomeri) che reagiscono per effetto dell'esposizione alle radiazioni (infrarosse - IR, ultraviolette - UV) o a fasci di elettroni ad alta energia (EB).	Applicabile unicamente a rivestimenti e inchiostri specifici	NON APPLICABILE	Tecnologia non compatibile con metodo di stampa utilizzato

		e)	Essiccazione combinata per convezione/radiazione IR	Essiccazione di una superficie bagnata mediante una combinazione di circolazione di aria calda (convezione) e di un radiatore a infrarossi.	Generalmente applicabile	APPLICATA	L'essiccazione avviene per convezione, mediante l'aria calda prodotta dai radiatori per scambio termico con l'acqua calda surriscaldata prodotta in centrale termica
		f)	Essiccazione/indurimento per convezione associata al recupero di calore	Il calore proveniente dai gas in uscita dal processo è recuperato [cfr. BAT 19 e)] e utilizzato per preriscaldare l'aria in ingresso dell'essiccatore a convezione/ forno di cottura.	Generalmente applicabile	NON APPLICATA	si è valutato come antieconomico il recupero del calore prodotto dal postcombustore, in quanto la quantità di calore recuperabile è minima rispetto alle necessità dell'impianto

9	36	BAT 9. Al fine di ridurre le emissioni di COV derivanti dai processi di pulizia, la BAT consiste nel ridurre al minimo l'uso di detergenti a base solvente e nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.					
		a)	Protezione delle aree e delle apparecchiature di spruzzatura	Le aree e le apparecchiature per l'applicazione (pareti delle cabine di verniciatura a spruzzo e robot) che potrebbero dar luogo a overspray (parte di vernice spruzzata che non si deposita sulla superficie da verniciare) e gocciolamenti ecc. sono coperti da teli di tessuto o fogli metallici monouso non soggetti a strappo usura.	La scelta delle tecniche di pulizia può essere limitata dal tipo di processo, dal substrato o dalle apparecchiature da pulire e dal tipo di contaminazione.	NON APPLICABILE	Riferita ad una tipologia di applicazione non utilizzata nello stabilimento
		b)	Eliminazione dei solidi prima della pulizia completa	I solidi sono eliminati sotto forma concentrata (stato secco), di solito manualmente, con l'ausilio di piccole quantità di solvente per pulizia o senza solvente. Ciò riduce la quantità di materiale da rimuovere con il solvente e/o l'acqua nelle successive fasi di pulizia e quindi la quantità di solvente e/o di acqua utilizzata.		APPLICATA	la macchina ROTOIDEA prevede un sistema automatico di pulizia, con uso di acetato, e convogliamento dei fondi direttamente al distillatore. La macchina ROTOJET, ad utilizzo ridotto, prevede la pulizia manuale dei rulli con acetato. I residui di colore vengono ed i solventi di lavaggio vengono recuperati per le stampe successive. In caso non siano utilizzabili, sono in questo caso trasportati al distillatore con dei fusti per il recupero del solvente.
		c)	Pulizia manuale con salviette preimpregnate	Per la pulizia manuale sono utilizzate salviette preimpregnate con detergenti. I detergenti possono essere a base solvente, solventi a bassa volatilità o senza solvente.		APPLICATA	Utilizzate salviette ACETATO

		d)	Utilizzo di detergenti a bassa volatilità	Utilizzo di solventi a bassa volatilità come detergenti, per la pulizia manuale o automatizzata, ad elevato potere detergente.		NON APPLICATA	
		e)	Pulizia con detergenti a base acquosa	Per la pulizia vengono utilizzati detergenti a base acquosa o solventi miscibili in acqua come alcoli o glicoli.		NON APPLICATA	
		f)	Impianti di lavaggio chiusi	Lavaggio automatico a lotti/sgrassamento di pezzi di presse/di macchinari in impianti di lavaggio chiusi. A tal fine si possono utilizzare: a) solventi organici (con estrazione dell'aria seguita da abbattimento dei COV e/o recupero dei solventi utilizzati) (cfr. BAT 15); o b) solventi privi di COV; o c) detergenti alcalini (con trattamento interno o esterno delle acque reflue).		APPLICATA	Applicata soluzione a) nella cabina associata al punto di emissione E2
		g)	Spurgo con recupero di solventi	Raccolta, stoccaggio e, se possibile, riutilizzo dei solventi utilizzati per spurgare le pistole/gli applicatori e le linee tra i cambiamenti di colore.		NON PERTINENTE	Riferita ad una tipologia di applicazione non utilizzata nello stabilimento
		h)	Pulizia mediante spruzzatura di acqua ad alta pressione	Sistemi di spruzzatura di acqua ad alta pressione e bicarbonato di sodio o sistemi analoghi sono utilizzati per la pulizia automatica in lotti di parti di presse/macchinari.		NON PERTINENTE	Riferita ad una tipologia di applicazione non utilizzata nello stabilimento
	37	i)	Pulizia a ultrasuoni	Pulizia che avviene in un liquido utilizzando vibrazioni ad alta frequenza per eliminare i contaminanti che hanno aderito al substrato.		NON PERTINENTE	Riferita ad una tipologia di applicazione non utilizzata nello stabilimento
		j)	Pulizia a ghiaccio secco (CO2)	Pulizia di parti di macchinari e di substrati di metallo o di plastica mediante sabbiatura con granuli o neve di CO2.		NON PERTINENTE	Riferita ad una tipologia di applicazione non utilizzata nello stabilimento
		k)	Pulizia mediante granigliatura con plastica	L'eccesso di vernice accumulatosi sulle maschere di montaggio e i supporti di carrozzeria viene eliminato mediante granigliatura con plastica.		NON PERTINENTE	Riferita ad una tipologia di applicazione non utilizzata nello stabilimento

1.1.9. Monitoraggio

1.1.9.1. Bilancio di massa dei solventi

10	37	BAT 10. La BAT consiste nel monitorare le emissioni totali e fuggitive di COV mediante la compilazione, almeno una volta l'anno, di un bilancio di massa dei solventi degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, punto 2, della direttiva 2010/75/UE, e di ridurre al minimo l'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi utilizzando tutte le tecniche		
----	----	--	--	--

		riportate di seguito.				
		Tecnica	Descrizione			
	a)	Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l'incertezza associata	<p>Ciò consiste nel:</p> <ul style="list-style-type: none"> — individuare e documentare gli input e gli output di solventi (ad esempio emissioni negli scarichi gassosi, emissioni da ciascuna fonte di emissioni fuggitive, output di solventi nei rifiuti); — quantificare, sulla base di elementi fattivi, ciascun input e output di solvente pertinente e registrare il metodo utilizzato (ad esempio, misurazione, calcolo utilizzando i fattori di emissione, stima fondata sui parametri di esercizio); — individuare le principali fonti di incertezza di suddetta quantificazione e attuare misure correttive al fine di ridurre questa incertezza; — aggiornamento periodico dei dati concernenti gli input e gli output di solventi. 		APPLICATA	Come da AIA in corso Gestito il quantitativo di solvente in ingresso In sede di rilascio dell'AIA era stato eliminato il piano di gestione solventi, attuato fino al 2012

	b)	Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente	Un sistema di tracciamento del solvente mira a mantenere il controllo sulle quantità di solvente utilizzate e su quelle non utilizzate (ad esempio pesando i quantitativi inutilizzati riconvogliati dall'area di applicazione verso lo stoccaggio).		APPLICATA	L'acetato è stoccato in cisterne esterne, con il costante monitoraggio dei quantitativi Tutti i fusti sono pesati e posizionati nel deposito per successivo utilizzo
	c)	Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi	<p>Viene registrata qualsiasi modifica che può incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> — malfunzionamenti del sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo: sono registrate la data e la durata; — modifiche che possono incidere sulla portata dell'aria/del gas, ad esempio sostituzione di ventilatori, pulegge di trasmissione, motori; sono registrati la data e il tipo di modifica. 		APPLICATA	Tutte le modifiche sono registrate nel piano di manutenzione
	Applicabilità: Il livello di dettaglio del bilancio di massa dei solventi è proporzionato alla natura, alle dimensioni e alla complessità dell'installazione, così come all'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente e al tipo e alla quantità di materiali utilizzati.					

1.1.9.2. Emissioni negli scarichi gassosi

11	38	BAT 11. La BAT consiste nel monitorare le emissioni negli scarichi gassosi almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.						
		Sostanza/Parametro	Settori/Fonti	Norma/e	Frequenza minima di monitoraggio	Monitoraggio associato		
		Polveri	Rivestimento di veicoli	EN 13284-1	Una	BAT 18	NON	Attività non eseguita nello

			— Rivestimento a spruzzo		volta l'anno		PERTINENTE	stabilimento	
			Rivestimento di altre superfici metalliche e plastiche — Rivestimento a spruzzo				NON PERTINENTE	Attività non eseguita nello stabilimento	
			Rivestimento di aeromobili — Preparazione (per esempio sabbatura, granigliatura) e rivestimento				NON PERTINENTE	Attività non eseguita nello stabilimento	
			Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo — Applicazione a spruzzo				NON PERTINENTE	Attività non eseguita nello stabilimento	
			Rivestimento di superfici di legno — Preparazione e rivestimento				NON PERTINENTE	Attività non eseguita nello stabilimento	
		TCOV	Tutti i settori	Qualsiasi camino con un carico TCOV < 10 kg C/h	EN 12619	Una volta l'anno	BAT 14, BAT 15	APPLICATA	Eseguiti i monitoraggi annuali ai camini E1 ed E2, per i quali è prevista l'emissione di TVOC Flusso di massa < 10kg C/h
				Qualsiasi camino con un carico di TCOV ≥ 10kg C/h	Norme EN generiche	In continuo			
		DMF	Rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta	Nessuna norma EN disponibile		Una volta ogni tre mesi	BAT 15	NON PERTINENTE	Attività non eseguita nello stabilimento
		NOx	Trattamento termico dei gas in uscita dal processo.	EN 14792		Una volta l'anno	BAT 17	APPLICATA	Eseguiti i monitoraggi annuali ai camini E1
		CO	Trattamento termico dei gas in uscita dal processo.	EN 15058		Una volta l'anno	BAT 17	APPLICATA	Eseguiti i monitoraggi annuali ai camini E1
1.1.9.3. Emissioni nell'acqua									
12	39	BAT 12. La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.						NON PERTINENTE	Non sono presenti emissioni nell'acqua
		Sostanza/Parametro	Settori/Fonti	Norma/e	Frequenza minima di	Monitoraggio associato			

					monit oraggi o			
		TSS	Rivestimento diveicoli	EN 872	Una volta al mese	BAT 21		
			Coil coating					
			Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (sob per le lattine DWI)					
		COD	Rivestimento diveicoli	Nessuna norma EN disponibile				
			Coil coating					
			Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (sob per le lattine DWI)					

		TOC	Rivestimento diveicoli	EN 1484					
			Coil coating						
			Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (sob per le lattine DWI)						
		Cr(VI)	Rivestimento di aeromobili	EN ISO 10304-3 o EN ISO 23913					
			Coil coating						
		Cr	Rivestimento diveicoli	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)					
			Coil coating						
		Ni	Rivestimento diveicoli						
			Coil coating						
		Zn	Rivestimento diveicoli						
			Coil coating						
		AOx	Rivestimento diveicoli				EN ISO 9562		
			Coil coating						
			Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (sob per le lattine DWI)						

		F	Rivestimento diveicoli	EN ISO 10304-1		
			Coil coating			
			Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)			

1.1.10. Emissioni nel corso di OTNOC

13	40	BAT 13. Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito.				
		a)	Individuazione delle apparecchiature essenziali	Le apparecchiature essenziali per la tutela dell'ambiente («apparecchiature essenziali») sono individuate sulla base di una valutazione dei rischi. In linea di massima, si tratta di tutte le apparecchiature e tutti i sistemi che trattano i COV (ad esempio, il sistema di trattamento dei gas in uscita, il sistema di rilevamento delle perdite).	APPLICATA	Tutte le apparecchiature essenziali sono individuate nell'ambito della pratica di AIA
		b)	Ispezione, manutenzione e controllo	Si tratta di un programma strutturato che mira a massimizzare la disponibilità e la prestazione delle apparecchiature essenziali e prevede procedure di esercizio standard, una manutenzione preventiva e una manutenzione periodica e non programmata. I periodi, la durata e le cause delle OTNOC e, se possibile, le emissioni nel corso di tali periodi sono oggetto di monitoraggio.	APPLICATA	Attuati i piani di manutenzione previsti dall'AIA

1.1.11. Emissioni negli scarichi gassosi

1.1.11.1. Emissioni di COV

14	40	BAT 14. Al fine di ridurre le emissioni di COV provenienti dalle aree di produzione e di stoccaggio, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.				
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a)	Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema	<p>Un sistema per i gas in uscita dal processo viene scelto, progettato e ottimizzato tenendo di parametri quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> — quantità di aria estratta; — tipo e concentrazione di solventi nell'aria estratta; — tipo di sistema di trattamento (dedicato/centralizzato); — salute e sicurezza; — efficienza energetica. Per la scelta del sistema ci si può basare sull'ordine di priorità seguente: — la separazione dei gas in uscita dal processo con concentrazioni elevate e ridotte dei COV; — tecniche di 	Generalmente applicabile	APPLICATA

			<p>omogeneizzazione e incremento della concentrazione dei COV [cfr. BAT 16, b) e c)];</p> <p>— tecniche per il recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo (cfr. BAT 15); — tecniche di abbattimento dei COV con recupero del calore (cfr. BAT 15);</p> <p>— tecniche di abbattimento dei COV senza recupero del calore (cfr. BAT 15).</p>			
--	--	--	---	--	--	--

41	b)	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali contenenti COV.	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione con un confinamento totale o parziale delle aree di applicazione del solvente (ad esempio impianti di rivestimento, macchine per applicazioni, cabine di verniciatura a spruzzo). L'aria estratta può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Può non essere applicabile quando il confinamento ostacola l'accesso alle macchine durante il funzionamento. L'applicabilità può essere limitata dalla forma e dalle dimensioni dell'aerea da confinare.	APPLICATA	Tutte le emissioni di COV prodotte dalla macchina di stampa sono aspirate in prossimità dell'applicazione e convogliate al post - combustore.
	c)	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri.	Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri (ad esempio zona di miscelazione). L'aria estratta può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Applicabile unicamente dove si preparano pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri.	APPLICATA Con esclusione di preparazione campioni	Il locale di preparazione inchiostri è separato dal resto del reparto in locale dotato di aspirazione La preparazione dei campioni comporta l'utilizzo di quantitativi estremamente modesti
	d)	Estrazione dell'aria dai processi di essiccazione/indurimento	I forni di indurimento/gli essiccatori sono dotati di un sistema di estrazione dell'aria. L'aria estratta può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Applicabile solo ai processi di essiccazione/indurimento.	NON PERTINENTE	Non sono presenti forni di indurimento nello stabilimento
	e)	Riduzione al minimo delle emissioni fuggitive e delle perdite di calore dai forni/essiccatori, sigillando e l'ingresso e l'uscita dei forni di indurimento/essiccatori o applicando una pressione	I punti di ingresso e di uscita dai forni di indurimento/essiccatori sono sigillati in modo da ridurre al minimo le emissioni fuggitive di COV e le perdite di calore. La tenuta può essere garantita da getti d'aria o lame d'aria, porte, tende di plastica o metalliche, lame raschia ecc. In alternativa, i forni/gli essiccatori sono tenuti ad una pressione inferiore a quella atmosferica.	Applicabile solo quando si utilizzano forni di indurimento/essiccatori.	NON PERTINENTE	Non sono presenti forni di indurimento nello stabilimento

			inferiore a quella atmosferica in fase di essiccazione					
		f)	Estrazione dell'aria dalla zona di raffreddamento	Quando il raffreddamento del substrato avviene dopo l'essiccazione/l'indurimento, l'aria proveniente dalla zona di raffreddamento è estratta e può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Applicabile solo se il raffreddamento del substrato avviene dopo l'essiccazione/l'indurimento.	NON APPLICATA	il raffreddamento del substrato (carta) avviene tramite passaggio su cilindro refrigerato, non vi sono emissioni di vapori o sostanze in tale fase	
		g)	Estrazione dell'aria dal deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi	L'aria proveniente dai magazzini di materie prime e/o da contenitori individuali per materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi, viene estratta e può essere trattata con un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Può non essere applicabile ai contenitori chiusi o per lo stoccaggio di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi caratterizzati da una bassa tensione di vapore e una bassa tossicità.	NON APPLICATA	I contenitori sono mantenuti chiusi nei depositi di stoccaggio	
42		h)	Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia	L'aria proveniente dalle aree in cui le parti di macchinari e le apparecchiature vengono pulite con solventi organici, manualmente o automaticamente, è estratta e può essere trattata da un sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo.	Applicabile unicamente alle aree in cui le parti meccaniche e le apparecchiature sono pulite con solventi organici.	APPLICATA	Postazione di pulizia con aspirazione convogliata all'emissione E2	
15	42	BAT 15. Al fine di ridurre le emissioni di COV negli scarichi gassosi e incrementare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.						
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità				
		I. Cattura e recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo						
		a)	Condensazione	Una tecnica per eliminare i composti organici abbassando la temperatura al di sotto del punto di rugiada, in modo da liquefare i vapori. In funzione dell'intervallo delle temperature di esercizio necessario, si utilizzano refrigeranti diversi, ad esempio acqua di raffreddamento, acqua refrigerata (temperatura di norma intorno a 5 °C), ammoniaca o propano.	L'applicabilità può essere limitata quando la domanda di energia per il recupero è eccessiva a causa del basso tenore di COV.	NON APPLICATA		
		b)	Adsorbimento con carbone attivo o zeoliti	I COV sono adsorbiti sulla superficie del carbone attivo, delle zeoliti o della carta in fibra di carbonio. L'adsorbato è successivamente desorbito, ad esempio con vapore (spesso in loco), in vista del suo riutilizzo o smaltimento e l'adsorbente è riutilizzato. Nel caso di funzionamento in	L'applicabilità può essere limitata quando la domanda di energia per il recupero è eccessiva a causa del basso tenore di COV.	APPLICATA	La cabina di lavaggio con il punto di emissione E2 è dotata di filtro ad adsorbimento	

			continuo, in genere si utilizzano in parallelo più di due adsorbenti, uno dei quali in modalità desorbimento. L'adsorbimento viene utilizzato comunemente anche come una fase di concentrazione per aumentare la successiva efficienza di ossidazione.				
		c)	Assorbimento mediante un liquido idoneo	Utilizzo di un liquido idoneo per rimuovere mediante assorbimento le sostanze inquinanti dai gas in uscita dal processo, in particolare i composti e i solidi (polveri) solubili. È possibile recuperare i solventi, ad esempio mediante distillazione o desorbimento termico. (Per la depolverazione, cfr. BAT 18.)	Generalmente applicabile	NON APPLICATA	

		II. Trattamento termico dei solventi nei gas in uscita dal processo con recupero di energia					
		d)	Convogliamento dei gas in uscita dal processo verso un impianto di combustione	Una parte o l'insieme dei gas in uscita dal processo sono convogliati come aria di combustione e combustibile supplementare verso un impianto di combustione (ivi compresi gli impianti di cogenerazione, generazione combinata di calore e elettricità) utilizzato per la produzione di vapore e/o energia elettrica.	Non applicabile ai gas in uscita dal processo contenenti sostanze di cui all'articolo 59, paragrafo 5, della direttiva sulle emissioni industriali. L'applicabilità può essere limitata per motivi di sicurezza.	NON APPLICATA	
		e)	Ossidazione termica recuperativa	Ossidazione termica che utilizza il calore degli scarichi gassosi, ad esempio per preriscaldare i gas di processo in entrata.	Generalmente applicabile	NON APPLICATA	
	43	f)	Ossidazione termica rigenerativa a letti multipli o con un distributore di aria rotante privo di valvole.	Un ossidatore a letti multipli (tre o cinque) riempiti di materiale ceramico. I letti sono scambiatori di calore, riscaldati in alternanza dai gas di scarico derivanti dall'ossidazione, successivamente il flusso viene invertito per riscaldare l'aria in entrata nell'ossidatore. Il flusso viene regolarmente invertito. Nel distributore d'aria rotante senza valvole, il materiale ceramico è contenuto in un unico recipiente rotante suddiviso in più compartimenti.	Generalmente applicabile	APPLICATA	Tecnologia applicata con il post-combustore, emissione E1
		g)	Ossidazione catalitica	Ossidazione dei COV con l'ausilio di un catalizzatore per ridurre la temperatura di ossidazione e il consumo di	L'applicabilità può essere limitata dalla presenza di prodotti avvelenanti per il	NON APPLICATA	

			combustibile. Il calore di scarico può essere recuperato mediante scambiatori di calore di tipo recuperativo o rigenerativo. Per il trattamento dei gas di uscita dal processo provenienti dalla fabbricazione di filo per avvolgimento, si utilizzano temperature di ossidazione più elevate (500 – 750 °C).	catalizzatore.		
--	--	--	---	----------------	--	--

III. Trattamento dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo senza recupero dei solventi o termovalorizzazione						
	h)	Trattamento biologico dei gas in uscita dal processo	I gas in uscita sono depolverati e convogliati verso un reattore dotato di un substrato che funge da biofiltro. Il biofiltro consiste in un letto di materiale organico (quali torba, erica, compost, radici, corteccia d'albero, legno tenero e diverse combinazioni) o di materiale inerte (come argilla, carbone attivo, poliuretano) in cui il flusso di gas in uscita è biologicamente ossidato a opera di microrganismi naturalmente presenti, e trasformato in diossido di carbonio, acqua, sali inorganici e biomassa. Il biofiltro è sensibile alla polvere, alle temperature elevate o alle variazioni significative del gas in uscita, ad esempio la temperatura d'ingresso o la concentrazione di COV. Potrebbe essere necessaria un'ulteriore alimentazione con nutrienti.	Applicabile unicamente al trattamento dei solventi biodegradabili.	NON PERTINENTE	Tecnologia non pertinente con le attività svolte nello stabilimento
	i)	Ossidazione termica	Ossidazione dei COV mediante il riscaldamento dei gas in uscita in presenza di aria o ossigeno al di sopra del loro punto di autoaccensione in una camera di combustione e mantenendo una temperatura elevata per il tempo sufficiente a completare la combustione dei COV in biossido di carbonio e acqua.	Generalmente applicabile	APPLICATA	Attuata con il post-combustore

16	44	BAT 16. Al fine di ridurre il consumo energetico del sistema di abbattimento dei COV, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.				
		Tecnica		Descrizione	Applicabilità	
		a)	Controllo della concentrazione di COV inviata al sistema di trattamento dei gas in uscita utilizzando ventilatori a frequenza variabile.	Utilizzo di un ventilatore a frequenza variabile con sistemi centralizzati di trattamento dei gas in uscita per modulare la portata d'aria e allinearla agli scarichi dell'apparecchiatura eventualmente in funzione.	Applicabile unicamente ai sistemi centralizzati di trattamento termico dei gas in uscita nei processi discontinui, ad esempio nella tipografia.	APPLICATA

			b)	Concentrazione interna dei solventi nei gas in uscita dal processo.	I gas in uscita sono rimessi in circolazione all'interno del processo nei forni di indurimento/essiccatori e/o nelle cabine di verniciatura a spruzzo, aumentando in questo modo la concentrazione di COV nei gas in uscita dal processo e l'efficienza di abbattimento del sistema di trattamento dei gas in uscita.	L'applicabilità può essere limitata da fattori legati alla salute e alla sicurezza come il LEL e i requisiti o le specifiche di qualità del prodotto.	APPLICATA	Applicata con il postcombustore
			c)	Concentrazione esterna, per adsorbimento, dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo	La concentrazione di solvente nei gas in uscita dal processo è aumentata mediante un flusso circolare continuo dell'aria di processo della cabina di verniciatura a spruzzo, eventualmente combinato con i gas in uscita dal forno di indurimento/essiccatore, mediante apparecchiature di adsorbimento. Queste apparecchiature possono comprendere: — adsorbitori a letto fisso con carbone attivo o zeolite; — adsorbitori a letto fluido con carbone attivo; — rotoconcentratori con carbone attivo o zeolite; — setacci molecolari.	L'applicabilità può essere limitata quando la domanda di energia è eccessiva a causa del basso tenore di COV.	NON PERTINENTE	tecnologie di applicazione non utilizzate nello stabilimento
			d)	Camera del plenum per ridurre il volume degli scarichi gassosi	I gas in uscita dai forni di indurimento/essiccatori sono inviati in una grande camera (plenum) e in parte rimessi in circolazione come aria in entrata nei forni di indurimento/essiccatori. L'eccedenza d'aria	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	tecnologia non adottata per le caratteristiche del processo di stampa a rotocalco

			proveniente dal plenum è inviata al sistema di trattamento dei gas in uscita. Questo ciclo aumenta il tenore di COV dell'aria dei forni di indurimento/essiccatori e diminuisce il volume dei gas di scarico.			
--	--	--	---	--	--	--

		1.1.11.2. Emissioni di NOx e CO				
17		BAT 17. Al fine di ridurre le emissioni di NOx negli scarichi gassosi, limitando nel contempo le emissioni di CO derivanti dal trattamento termico dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate di seguito.				
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
	a)	Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento)	Un'adeguata progettazione delle camere di combustione, dei bruciatori e delle apparecchiature/dei dispositivi associati combinata all'ottimizzazione delle condizioni di combustione (mediante, ad esempio, il controllo dei parametri di combustione quali temperatura e tempo di permanenza) con o senza l'uso di sistemi automatici, e alla manutenzione periodica programmata del sistema di combustione secondo le raccomandazioni dei fornitori.	L'applicabilità progettuale può essere limitata nel caso degli impianti esistenti.	APPLICATA	la manutenzione degli impianti è demandata a ditte specializzate
	b)	Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NOx	La temperatura del picco della fiamma nella camera di combustione viene ridotta, ritardando la combustione completa e aumentando il trasferimento di calore (incremento dell'emissività della fiamma). La tecnica è associata al prolungamento del tempo di permanenza al fine di ottenere la distruzione dei COV auspicata	L'applicabilità può essere limitata negli impianti esistenti a motivo di vincoli di progettazione e/o operativi.	APPLICATA	i bruciatori della centrale termica e del post-combustore sono a basso tenore di NOx.
45		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NOx negli scarichi gassosi e livello indicativo di emissione per le emissioni di CO negli scarichi gassosi derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita dal processo				

		Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Livello indicativo di emissioni (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)		
		NOx	mg/Nm ³	20-130	Nessun livello indicativo	APPLICATA	Il gestore dichiara che è in grado di rispettare: 130mg/Nmc
		CO		Nessuna BAT-AEL	20-150	APPLICATA	Il gestore dichiara che è in grado di rispettare: 150mg/Nmc

1.1.11.3. Emissioni di polveri							
18	45	BAT 18. Al fine di ridurre le emissioni di polveri nei gas di scarico dei processi di preparazione della superficie del substrato, di taglio, di applicazione del rivestimento e di finitura per i settori e i processi elencati nella tabella 2, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito.			NON PERTINENTE	tecnologie non utilizzate nello stabilimento	
		Tecnica		Descrizione			
		a)	Cabina di verniciatura a spruzzo con separazione a umido (a cortina d'acqua)	Una cortina d'acqua scende verticalmente lungo il pannello posteriore della cabina di verniciatura e capta le particelle di pittura dell'overspray. La miscela acqua-pittura viene catturata in un serbatoio e l'acqua viene ricircolata.			
		b)	Scrubbing umido	Le particelle di vernice e altre polveri nei gas in uscita sono separati in sistemi di abbattimento (scrubber) con un intenso mescolamento dei gas in uscita con acqua (Per la rimozione dei COV, cfr. BAT 15 c.)			
		c)	Separazione a secco dell'overspray con materiale pre-rivestito	Un processo di separazione a secco dell'overspray di vernice mediante filtri a membrana associati all'utilizzo di calcare come materiale di pre-rivestimento per evitare che le membrane si sporchino.			
	d)	Separazione a secco dell'overspray mediante filtrazione	Sistema di separazione meccanica che si avvale, tra l'altro, di cartone, tessuti o materiale di sinterizzazione.				
46	e)	Precipitatore elettrostatico	Nei precipitatori elettrostatici le particelle sono caricate e separate sotto l'effetto di un campo elettrico. In un precipitatore elettrostatico a secco, il materiale raccolto viene eliminato meccanicamente (ad esempio, mediante agitazione, vibrazioni, aria compressa), mentre in un precipitatore elettrostatico a umido viene evacuato per risciacquo utilizzando un liquido adeguato, di norma un agente di separazione a base acquosa.				

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di polvere negli scarichi gassosi					NON PERTINENTE	tecnologie non utilizzate nello stabilimento
Parametro	Settore	Processo	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)		
Polveri	Rivestimento di veicoli	Rivestimento a spruzzo	mg/N m3	< 1 - 3		
	Rivestimento di altre superfici metalliche e plastiche	Rivestimento a spruzzo				
	Rivestimento di aeromobili	Preparazione (per esempio smerigliatura, sabbiatura), rivestimento				
	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo	Applicazione a spruzzo				
	Rivestimento di superfici in legno	Preparazione, rivestimento				

1.1.12. Efficienza energetica

BAT 19. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a) e b) e un'adeguata combinazione delle tecniche da c) a h) riportate di seguito.						
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità			
Tecniche di gestione						
19	46	a)	Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), si definisce e si calcola il consumo specifico di energia dell'attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio MWh/tonnellata di prodotto) e pianificando gli obiettivi periodici di miglioramento e le relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità dell'impianto in termini di processi svolti, materiali, prodotti ecc.	APPLICATA	registro annuale dei dati dei consumi energetici e calcolo degli indicatori rapportati alla produzione, nell'ambito dell'attuazione del SGA i diagrammi dei flussi di energia sono inclusi negli schemi di processo allegati alla relazione AIA
	47	b)	Registro del bilancio energetico	La compilazione, una volta all'anno, di un registro del bilancio energetico che fornisca una ripartizione del consumo e della produzione di energia (compresa l'esportazione di energia) per tipo di fonte (ad esempio,		

		<p>elettricità, combustibili fossili, energia rinnovabile, calore importato e/o raffreddamento). Il registro comprende:</p> <p>i) la definizione dei limiti energetici dell'attività STS;</p> <p>ii) informazioni sul consumo energetico in termini di energia erogata;</p> <p>iii) informazioni sull'energia esportata dall'impianto;</p> <p>iv) informazioni sul flusso di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata lungo l'intero processo. Il registro del bilancio energetico è adattato alle specificità dell'impianto in termini di processi svolti, materiali ecc.</p>	dimensioni coprano adeguatamente l'attività STS.			
Tecniche legate al processo						
c)	Isolamento termico dei serbatoi e delle vasche contenenti liquidi raffreddati o riscaldati, e dei sistemi di combustione e di vapore	<p>Si può realizzare ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> — utilizzando serbatoi a doppia parete; — utilizzando serbatoi preisolati; — isolando impianti di combustione, condutture di vapore e tubi contenenti liquidi raffreddati o riscaldati. 	Generalmente applicabile	APPLICATA	le tubazioni dell'acqua calda surriscaldata prodotta dalla centrale termica convogliata alle macchine di stampa sono coibentati	
d)	Recupero di calore mediante cogenerazione — CHP (produzione combinata di energia termica e energia elettrica) o trigenerazione — CCHP (produzione combinata di energia frigorifera, energia termica e energia elettrica)	Recupero di calore (principalmente dal sistema a vapore) per produrre acqua calda/vapore da utilizzare nei processi/nelle attività industriali. La trigenerazione (CCHP) è un sistema di cogenerazione dotato di un refrigeratore ad assorbimento che utilizza calore a bassa energia per produrre acqua refrigerata.	L'applicabilità può essere limitata dalla configurazione dell'impianto, dalle caratteristiche dei flussi di gas caldi (ad esempio, portata, temperatura) o dall'assenza di una domanda di energia termica adeguata.	NON APPLICATA		
e)	Recupero di calore dai flussi di gas caldi	Recupero di energia dai flussi di gas caldi (ad esempio dagli essiccatori o dalle aree di raffreddamento), ad esempio mediante il loro ricircolo come aria di processo, mediante l'uso di scambiatori di calore, nei processi o all'esterno.		NON APPLICATA		
f)	Regolazione della portata dell'aria e dei gas in uscita dal processo.	Regolazione della portata e dei gas in uscita dal processo in funzione delle esigenze. Ciò consiste nel ridurre la ventilazione dell'aria durante il funzionamento a regime minimo o la manutenzione.	Generalmente applicabile	APPLICATA	applicata nella macchina di stampa ROTOIDEA - e sul COV che varia l'aspirazione a seconda della fase di lavorazione	

		g)	Ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo	Cattura e ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo associati ad un'efficiente separazione dell'overspray. Il consumo di energia è inferiore rispetto a quando si utilizza aria fresca.	L'applicabilità può essere limitata da considerazioni in materia di salute e di sicurezza.	NON PERTINENTE	tecnologia non presente nello stabilimento
		h)	Circolazione ottimizzata di aria calda in una cabina di indurimento di ampio volume, utilizzando un turbolatore d'aria.	L'aria viene soffiata in un'unica parte della cabina di indurimento e distribuita usando un turbolatore d'aria che trasforma il flusso d'aria laminare nel flusso turbolento desiderato.	Applicabile unicamente nel settore dei rivestimenti a spruzzo.	NON PERTINENTE	tecnologia non presente nello stabilimento

	48	Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia					
		Settore	Tipo di prodotto	Unità	Livelli di prestazione ambientale associati alla BAT (BAT-AEPL) (MEDIA annua)		
		Rivestimento di veicoli	Autovetture	MWh/veicolo rivestito	0,5 – 1,3	NON PERTINENTE	attività non svolte nello stabilimento
			Furgoni		0,8 – 2		
			Cabine di autocarri		1 – 2		
			Autocarri		0,3 – 0,5		
		Coil coating	Bobina di acciaio e/o alluminio	kWh/m2 di bobina rivestita	0,2 – 2,5	NON PERTINENTE	attività non svolte nello stabilimento
		Rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta Rivestimento di TESSILI con	Rivestimento di TESSILI con poliuretano e/o cloruro di polivinile	kWh/m2 di superfici rivestite	1 – 5		
		Fabbricazione di fili per avvolgimento	Fili con un diametro medio > 0,1 mm	kWh/kg di filo rivestito	< 5		
		Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo	Tutti i tipi di prodotto	kWh/m2 di superfici rivestite	0,3 – 1,5		
		Stampa offset	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m2 di superficie stampata	4 – 14		

		Flessografia e stampa in rotocalco di materiale non destinato alla pubblicazione	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m2 di superficie stampata	50 – 350	APPLICATA	Il gestore dichiara che è in grado di rispettare: 350
		Stampa di pubblicazioni rotocalco	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m2 di superficie stampata	10 – 30	NON PERTINENTE	attività non svolte nello stabilimento

1.1.13. Consumo di acqua e produzione di acque reflue							
20	48	BAT 20. Al fine di ridurre il consumo di acqua e la produzione di acque reflue provenienti dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.			NON PERTINENTE	non vi sono processi produttivi a base acquosa	
		Tecnica		Descrizione	Applicabilità		
		a)	Piano di gestione delle risorse idriche e audit idrici	<p>Il piano di gestione delle risorse idriche e gli audit idrici fanno parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprendono:</p> <p>—diagrammi di flusso e bilancio massico dell'acqua dell'impianto;</p> <p>— fissazione di obiettivi in materia di efficienza idrica;</p> <p>—attuazione di tecniche di ottimizzazione dell'acqua (controllo del consumo dell'acqua, riciclaggio dell'acqua, individuazione e riparazione delle perdite). Gli audit idrici sono effettuati almeno una volta all'anno.</p>	<p>Il livello di dettaglio e la natura del piano di gestione delle risorse idriche e degli audit idrici dipenderanno in generale dalla natura, dalla dimensione e dalla complessità dell'impianto. Può non essere applicabile se l'attività STS viene svolta in un'installazione di più ampie dimensioni, a condizione che il piano di gestione delle risorse idriche e gli audit idrici dell'impianto di più ampie dimensioni coprano adeguatamente l'attività STS.</p>		
49	b)	Risciacqui a cascata inversa	Risciacquo in più fasi in cui l'acqua scorre nella direzione opposta dei pezzi in lavorazione/del substrato. Questa tecnica	Applicabile quando si utilizzano processi di risciacquo.			

			consente un risciacquo approfondito con un consumo di acqua ridotto.			
		c)	Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua	I flussi di acqua (ad esempio acqua di risciacquo esaurita, effluente degli scrubber a umido) sono riutilizzati e/o riciclati, se necessario previo un trattamento, utilizzando tecniche quali lo scambio ionico o la filtrazione (cfr. BAT 21). Il grado di riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua è limitato dal bilancio idrico dell'impianto, dal tenore di impurità e/o dalle caratteristiche dei flussi di acqua.	Generalmente applicabile	

		Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di acqua			NON PERTINENTE	non vi sono processi produttivi a base acquosa
Settore	Tipo di prodotto	Unità	Livelli di prestazione ambientale associati alla BAT (BAT-AEPL) (MEDIA annua)			
Rivestimento di veicoli	Autovetture	m ³ /veicob rivestito	0,5 – 1,3			
	Furgoni		1 – 2,5			
	Cabine di autocarri		0,7 – 3			
	Autocarri		1 – 5			
Coil coating	Bobine di acciaio e/o alluminio	kWh/m ² di bobine rivestite	0,2 – 1,3			
Rivestimento e di stampa e di imballaggi metallo	Lattine per bevande DWI in due parti	l/1000 lattine	90 – 110			
21	50	BAT 21. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua e/o facilitare il riutilizzo e il riciclaggio dell'acqua risultante dai processi a base acquosa (come sgrassaggio, pulitura, trattamento di superficie, scrubbing a umido), la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito.			NON PERTINENTE	non vi sono processi produttivi a base acquosa
		Tecniche	Descrizione	Inquinanti abitualmente interessati		
		Trattamento preliminare, primario e generale			NON PERTINENTE	non vi sono processi produttivi a base acquosa

	a)	Equalizzazione	Bilanciamento dei flussi e dei carichi di inquinanti per mezzo di vasche o altre tecniche di gestione.	Tutti gli inquinanti.		
	b)	Neutralizzazione	Regolazione del pH delle acque reflue a un valore neutro (circa 7).	Acidi, alcali.		
	c)	Separazione fisica, ad esempio mediante l'impiego di schermi, setacci, separatori di sabbia, vasche di sedimentazione primaria e separazione magnetica		Solidi grossolani, solidi in sospensione, particelle metalliche.		

Trattamento fisico-chimico				NON PERTINENTE	non vi sono processi produttivi a base acquosa
d)	Adsorbimento	L'eliminazione delle sostanze solubili (soluti) presenti nelle acque reflue mediante il loro trasferimento alla superficie di particelle solide, altamente porose (solitamente carbone attivo).	Inquinanti non-biodegradabili o inibitori disciolti adsorbibili, ad esempio AOX.		
e)	Distillazione sottovuoto	Eliminazione di inquinanti mediante trattamento termico delle acque reflue a pressione ridotta.	Inquinanti non-biodegradabili o inibitori disciolti che possono essere distillati, ad esempio alcuni solventi		
f)	Precipitazione	Trasformazione di inquinanti disciolti in composti insolubili mediante l'aggiunta di precipitanti. I precipitati solidi formati vengono poi separati per sedimentazione, flottazione o filtrazione.	Inquinanti non-biodegradabili o inibitori disciolti precipitabili, ad esempio metalli.		
g)	Riduzione chimica	La riduzione chimica è la trasformazione, mediante agenti chimici riduttori, di inquinanti in composti simili ma meno nocivi o pericolosi.	Inquinanti non-biodegradabili o inibitori disciolti riducibili, ad esempio il cromo esavalente [Cr(VI)]		
h)	Scambio ionico	Cattura degli inquinanti ionici presenti nelle acque reflue e loro sostituzione con ioni più accettabili usando una resina scambiatrice di ioni. Gli inquinanti vengono temporaneamente	Inquinanti ionici non-biodegradabili o inibitori disciolti, ad esempio metalli		

			trattenuti e successivamente rilasciati in un liquido di rigenerazione o di controlavaggio.			
		i)	Strippaggio (stripping)	Eliminazione degli inquinanti volatili presenti nella fase acquosa con una fase gassosa (ad esempio, vapore, azoto o aria) insufflata nel liquido. L'efficienza di eliminazione può essere potenziata aumentando la temperatura o riducendo la pressione.	Inquinanti volatili, ad esempio alcuni composti organici alogenati adsorbibili (AOX).	

51	Trattamento biologico			NON PERTINENTE	non vi sono processi produttivi a base acquosa
	j)	Trattamento biologico	Utilizzo di microrganismi per il trattamento delle acque reflue (ad esempio trattamento anaerobico, trattamento aerobico).	Composti organici biodegradabili.	
	Eliminazione finale delle materie solide			NON PERTINENTE	non vi sono processi produttivi a base acquosa
	k)	Coagulazione e flocculazione	La coagulazione e la flocculazione sono usate per separare i solidi in sospensione dalle acque reflue e spesso avvengono in fasi successive. La coagulazione si effettua aggiungendo coagulanti con carica opposta a quella dei solidi in sospensione. La flocculazione è una fase di miscelazione delicata affinché le collisioni tra particelle di microflocchine provochino l'aggregazione per ottenere flocculi di dimensioni superiori. Per coadiuvare la flocculazione si possono aggiungere polimeri.	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato.	
	l)	Sedimentazione	Separazione delle particelle in sospensione mediante sedimentazione gravitativa.		
	m)	Filtrazione	Separazione di solidi dalle acque reflue facendole passare attraverso un mezzo poroso, ad esempio filtrazione a sabbia, nano-, micro- o ultrafiltrazione.		
	n)	Flottazione	Separazione di particelle solide o liquide presenti nelle acque reflue, facendole fissare su piccole		

			bolle di gas, solitamente aria. Le particelle galleggiano e si accumulano sulla superficie dell'acqua dove vengono raccolte con appositi separatori.			
		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente			NON PERTINENTE	non vi sono processi produttivi a base acquosa
		Sostanza/Parametro	Settore	BAT-AEL		
		Solidisospesi totali (TSS)	Rivestimento di veicoli Coil coating Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)	5 – 30 mg/l		
		Domanda chimica di ossigeno (COD)		30 – 150 mg/l		
		Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)		0,1 – 0,4 mg/l		
		Fluoruro (F-)		2 – 25 mg/l		
		Nichel, espresso come Ni	Rivestimento di veicoli Coil coating	0,05 – 0,4 mg/l		
		Zinco, espresso come Zn		0,05 – 0,6 mg/l		
		Cromo totale, espresso come Cr	Rivestimento di aeromobili Coil coating	0,01 – 0,15 mg/l		
		Cromo esavalente, espresso come Cr(VI)		0,01 – 0,05 mg/l		
		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente			NON PERTINENTE	non vi sono processi produttivi a base acquosa
		Sostanza/Parametro	Settore	BAT-AEL		
	52	Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)	Rivestimento di veicoli Coil coating Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)	0,1 – 0,4 mg/l		
		Fluoruro (F-)		2 – 25 mg/l		
		Nichel, espresso come Ni	Rivestimento di veicoli Coil coating	0,05 – 0,4 mg/l		
		Zinco, espresso come Zn		0,05 – 0,6 mg/l		
		Cromo totale, espresso come Cr	Rivestimento di aeromobili Coil coating	0,01 – 0,15 mg/l		
		Cromo esavalente, espresso come Cr(VI)		0,01 – 0,05 mg/l		
1.1.15. Gestione dei rifiuti						
22	53	BAT 22. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare le tecniche a) e b) e una o entrambe le tecniche c) e d) riportate di				

		seguito.			
		Tecnica	Descrizione		
a)	Piano di gestione dei rifiuti		Il piano di gestione dei rifiuti è parte integrante del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e consiste in una serie di misure volte a: 1) ridurre al minimo la produzione di rifiuti, 2) ottimizzare il riutilizzo, la rigenerazione e/o il riciclaggio dei rifiuti e/o il recupero di energia dai rifiuti, e 3) garantire il corretto smaltimento dei rifiuti.	APPLICATA	integrato nel SGA la quasi totalità dei rifiuti viene inviata a recupero
b)	Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti		Registrazione annuale dei quantitativi di rifiuti prodotti, per tipo di rifiuti. Il tenore di solventi nei rifiuti è determinato periodicamente (almeno una volta all'anno) mediante analisi o calcolo.	APPLICATA	registrati nel sistema di gestione ambientale
c)	Recupero/riciclaggio dei solventi		Le tecniche possono comprendere: — recupero/riciclaggio dei solventi dai rifiuti liquidi mediante filtrazione o distillazione nel sito o altrove; — recupero/riciclaggio del solvente contenuto nelle salviette mediante gocciolamento per gravità, strizzatura o centrifugazione.	APPLICATA	presente distillatore per recuperare i solventi presenti nei fondi di colore
d)	Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti		Le tecniche possono comprendere: — la riduzione del tenore d'acqua dei rifiuti, utilizzando ad esempio una filtropressa per il trattamento dei fanghi; — la riduzione dei fanghi e dei solventi residui generati, ad esempio riducendo il numero di cicli di pulizia (cfr. BAT 9); — l'utilizzo di contenitori riutilizzabili, reimpiegandolo per altri scopi o riciclando il materiale del contenitore; — l'invio del calcare esaurito generato dallo scrubbing a secco a un forno da cake o da cemento.	APPLICATA	applicata limitatamente alla rigenerazione dei pallet di legno per ridurre il volume dei rifiuti

1.1.16. Emissioni di odori

23	53	<p>BAT 23. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> — un protocollo che elenchi le azioni e il relativo calendario; — un protocollo di intervento in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio nel caso di denunce; — un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a identificarne le fonti, caratterizzare i contributi delle fonti e attuare misure di prevenzione e/o riduzione. <p>Applicabilità: L'applicabilità è limitata ai casi in cui i disturbi provocati da odori molesti presso recettori sensibili siano probabili e/o comprovati.</p>	NON PERTINENTE	non sono pervenute segnalazioni in merito, non si ha evidenza di odori prodotti nell'ambiente esterno
----	----	--	----------------	---

1.2. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento dei veicoli

1.2.1. Emissioni di COV e consumo di energia e di materie prime

24	54	BAT 24. Al fine di ridurre il consumo di solventi, di altre materie prime e di energia nonché di ridurre le emissioni di COV, la BAT consiste nell'utilizzare uno o una combinazione dei sistemi di rivestimento riportati di seguito.			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento		
		Sistema di rivestimento		Descrizione	Applicabilità			
		a)	Rivestimenti misti (miscela a base solvente)	Sistema di rivestimento in cui uno strato di rivestimento (primer o rivestimento di fondo) è a base acquosa.	Applicabile unicamente agli impianti nuovi o in sede di modifiche sostanziali dell'impianto.			
		b)	Rivestimento a base acquosa (water-based — WB)	Sistema di rivestimento in cui il primer e gli strati del rivestimento di fondo sono a base acquosa				
		c)	Processo di rivestimento integrato	Un sistema di rivestimento che combina le funzioni del primer e del rivestimento di fondo ed è applicato per spruzzatura in due fasi.				
		d)	Processo «bagnato su bagnato su bagnato»	Sistema di rivestimento in cui il primer, il rivestimento di fondo e lo strato di rivestimento trasparente sono applicati senza essiccazione intermedia. Il primer e il rivestimento di fondo sono a base solvente o acquosa.				
		Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dal rivestimento di veicoli			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento		
		Parametro	Tipo di veicolo	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)			
					Impianto nuovo	Impianto esistente		
		Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Autovetture	g COV per m2 della superficie	8 – 15	8 – 30		
Furgoni	10 – 20		10 – 40					
Cabine di autocarri	8 – 20		8 – 40					
Autocarri	10 – 40		10 – 50					
Autobus	< 100		90 – 150					

1.2.2. Quantità di rifiuti trasferiti fuori dal sito						
Livelli indicativi dei quantitativi di determinati rifiuti trasferiti fuori dal sito di rivestimento dei veicoli					NON APPLICABILE	attività non eseguita presso lo stabilimento
Parametro	Tipo di veicolo	Flussi di rifiuti pertinenti	Unità	Livello indicativo (MEDIA annua)		
55	Quantità di rifiuti trasferiti fuori dal sito	Autovetture	kg/veicolo rivestito	3 – 9		
		Furgoni		4 – 17		
		Cabine di autocarri		2 – 11		
— Rifiuti di pittura — Rifiuti di plastisol, sigillanti e adesivi — Solventi usati — Fanghi di verniciatura — Altri rifiuti provenienti dall'officina di verniciatura (ad esempio materiali assorbenti e detergenti, filtri, materiali d'imballaggio, carbone attivo esaurito)						
1.3. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di altre superfici metalliche e in plastica						
Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dal rivestimento di altre superfici metalliche e di plastica					NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
Parametro	Processo	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)			
55	Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Rivestimento di superfici metalliche	kg COV per kg di input di massa solida	< 0,05 – 0,2		Il gestore dichiara che è in grado di rispettare:
		Rivestimento di superfici di		< 0,05 – 0,3		Il gestore dichiara che è in grado

			plastica				di rispettare:
		Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni fuggitive di COV derivanti dal rivestimento di altre superfici metalliche e di plastica			NON PERTINENTE		attività non eseguita presso lo stabilimento
		Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)			
		Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 1 – 10			Il gestore dichiara che è in grado di rispettare:

		Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni negli scarichi gassosi derivanti dal rivestimento di altre superfici metalliche e di plastica			NON PERTINENTE		attività non eseguita presso lo stabilimento
	56	Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)			
		TCOV	mg C/Nm ³	1 – 20			Il gestore dichiara che è in grado di rispettare:

1.4. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di navi e yacht

		BAT 25. Al fine di ridurre le emissioni totali di COV e le emissioni di polveri nell'atmosfera, ridurre le emissioni nell'acqua e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'utilizzare le tecniche a) e b) e una combinazione delle tecniche da c) a i) riportate di seguito.			NON PERTINENTE		attività non eseguita presso lo stabilimento
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità			
		Gestione dei rifiuti e delle acque reflue			NON PERTINENTE		attività non eseguita presso lo stabilimento
		a)	Separazione dei flussi di rifiuti e di acque reflue	Le banchine e gli scivoli comprendono: — un sistema per raccogliere e gestire in modo efficace i rifiuti secchi e tenerli separati dai rifiuti umidi; — un sistema per separare le acque reflue dalle acque piovane e di dilavamento.	Applicabile unicamente agli impianti nuovi o in sede di modifiche sostanziali dell'impianto.		
		Tecniche relative ai processi di preparazione e di rivestimento			NON PERTINENTE		attività non eseguita presso lo stabilimento
		b)	Restrizioni in caso di condizioni meteorologiche avverse	Se si verificano o si prevedono condizioni meteorologiche avverse, la granigliatura e/o il rivestimento per spruzzatura senza aria non sono effettuati se le aree di trattamento non sono completamente chiuse.	Generalmente applicabile		

		c)	Chiusura parziale delle aree di trattamento	Per evitare le emissioni di polveri attorno alle aree in cui si svolgono operazioni di sabbiatura e/o di verniciatura a spruzzo airless si utilizzano reti fini e/o barriere d'acqua a spruzzo, che possono essere permanenti o temporanee.	L'applicabilità può essere limitata dalla forma e dalle dimensioni dell'aerea da chiudere. Le barriere d'acqua a spruzzo possono non essere applicabili in condizioni climatiche fredde.		
--	--	----	---	---	--	--	--

		d)	Confinamento totale delle aree di trattamento	La sabbiatura e/o il rivestimento a spruzzo senza aria avvengono in atri, officine chiuse, aree coperte con teli o aree totalmente chiuse da reti per evitare l'emissione di polveri. Si estrae l'aria proveniente dalle aree di trattamento che può essere convogliata verso l'impianto di trattamento dei gas in uscita dal processo; cfr. anche la BAT 14 b).	L'applicabilità può essere limitata dalla forma e dalle dimensioni dell'aerea da chiudere.		
		e)	Sabbiatura a secco in un sistema chiuso	La sabbiatura a secco con graniglia di acciaio rotonda o angolare viene effettuata in sistemi di sabbiatura chiusi dotati di una testa aspirante e di turbine sabbiatrici.	Generalmente applicabile		
		f)	Sabbiatura a umido	La sabbiatura è effettuata con acqua contenente materiale abrasivo fine, come cenere fine (ad esempio cenere di scorie di rame) o silice.	A causa della formazione di una fitta nebbia, potrebbe non essere applicabile in condizioni climatiche fredde e/o in aree confinate (cisterne di carico, cisterne a doppio fondo).		
		g)	Sistemi a getto d'acqua o di sabbiatura a pressione ultraelevata [(U) HP]	La sabbiatura (U)HP è un trattamento di superficie senza produzione di polvere che utilizza acqua ad altissima pressione. Esistono opzioni con e senza abrasivi.	Può non essere applicabile in condizioni climatiche fredde o in funzione delle specifiche di superficie (ad esempio superfici nuove, sabbiatura localizzata).		
		h)	Strippaggio dei rivestimenti mediante riscaldamento a induzione	Si fa passare una testa di induzione sulla superficie determinando un riscaldamento rapido localizzato dell'acciaio che consente di rimuovere il	Può non essere applicabile su superfici di spessore inferiore a 5 mm e/o superfici con		

				rivestimento esistente sollevandob.	componenti sensibili al riscaldamento a induzione (ad esempio materiali isolanti o infiammabili).		
		i)	Sistema di pulizia sottomarina di carene e eliche	Sistema di pulizia sottomarina che si avvale della pressione dell'acqua e di spazzole rotanti in polipropilene.	Non applicabile alle navi poste interamente in bacino di carenaggio.		

		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dal rivestimento di navi e yacht			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
		Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)		
		Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	kg COV per kg di input di massa solida	< 0,375		Il gestore dichiara che è in grado di rispettare:

1.5. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento degli aeromobili

26	58	BAT 26: Al fine di ridurre le emissioni totali di COV e migliorare la prestazione ambientale complessiva del rivestimento degli aeromobili, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate di seguito.			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento	
			Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		a)	Confinamento	I componenti sono rivestiti in cabine di verniciatura a spruzzo chiuse [cfr. BAT 14 b)].	Generalmente applicabile		
		b)	Stampa diretta	Uso di un dispositivo di stampa per stampare direttamente schemi complessi sulle parti di aeromobile.	L'applicabilità può essere limitata da considerazioni tecniche (ad esempio accessibilità del ponte dell'applicatore, colori personalizzati).		
		Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dal rivestimento degli aeromobili			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento	
			Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)		
			Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	kg COV per kg di input di massa solida	0,2 – 0,58		Il gestore dichiara che è in grado di rispettare:

1.6. Conclusioni sulle BAT per il coil coating

		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni fuggitive di COV dal processo di coil coating			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
	58	Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)		

		Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 1 – 3		
		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dal coil coating			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
		Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)		
		TCOV	mg C/Nm ³	1 – 20		
1.7. Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di nastri adesivi						
		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla fabbricazione di nastri adesivi			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
		Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)		
	59	Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 1 – 3		
		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dalla fabbricazione di nastri adesivi			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
		TCOV	mg C/Nm ³	2 – 20		
1.8. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta						
		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni fuggitive di COV derivanti dal rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
	59	Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)		
		Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 1 – 5		
	60	Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dal rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta				
		Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)		
		TCOV	mg C/Nm ³	5 – 20		
1.9. Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di filo per avvolgimento						
		BAT 27. Al fine di ridurre le emissioni totali di COV e il consumo energetico, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e una o una combinazione delle tecniche da b) ad) riportate di seguito.			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
	27	60	Tecnica	Descrizione	Applicabilità	
		a)	Ossidazione dei COV	La miscela aria/solvente	Generalmente	

		integrata nel processo	risultante dall'evaporazione del solvente nel corso del processo ripetuto di indurimento dello smalto viene trattata in un ossidatore catalitico [cfr. BAT 15 g]) integrato nel forno di indurimento/essiccatore. Il calore residuo proveniente dall'ossidatore catalitico è utilizzato nel processo di essiccazione per riscaldare il flusso d'aria circolante e/o come cabre di processo per altri usi all'interno dell'impianto.	applicabile		
	b)	Lubrificanti senza solvente	I lubrificanti senza solvente si utilizzano nel modo seguente: —il filo viene fatto passare in un feltro impregnato di lubrificante; o — un filamento impregnato di lubrificante accompagna il filo metallico e la cera di paraffina fonde a causa del calore residuo del filo e del calore dovuto all'attrito.	L'applicabilità può essere limitata dai requisiti o dalle specifiche di qualità dei prodotti, ad esempio il diametro.		
	c)	Rivestimenti autolubrificanti	La fase di lubrificazione a base solvente può essere evitata utilizzando un sistema di rivestimento che contiene anche del lubrificante (una cera speciale).	L'applicabilità può essere limitata dai requisiti o dalle specifiche di qualità dei prodotti.		
	d)	Rivestimento in smalto ad alto contenuto di solidi	Uso di un rivestimento in smalto in cui il tenore di solidi può arrivare fino al 45 %. Nel caso di fili sottili (con diametro inferiore o pari a 0,1 mm), il tenore di solidi può arrivare fino al 30 %.			
	61	Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla fabbricazione di filo per avvolgimento			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
		Parametro	Tipo di prodotto	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)	
		Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Rivestimento di filo per avvolgimento con diametro medio superiore a 0,1 mm.	g COV per kg di filo rivestito	1 – 3,3	
		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dalla fabbricazione di filo per avvolgimento			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
		Parametro	Unità		BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	

		TCOV	mg C/Nm ³	5 – 40		
1.10. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento e la stampa di imballaggi metallici						
		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dal rivestimento e la stampa di imballaggi metallici			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
		Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)		
		Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	g COV per m ² di superficie rivestita/stampata	< 1 – 3,5		
	61	Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni fuggitive di COV derivanti dal rivestimento e la stampa di imballaggi metallici			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
		Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)		
		Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 1 – 12		
		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dal rivestimento e la stampa degli imballaggi metallici			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
	62	Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)		
		TCOV	mg C/Nm ³	1 - 20		
1.11. Conclusioni sulle BAT per la stampa heatset web offset (attività di stampa con sistema a bobina con un supporto dell'immagine)						
		BAT 28. Al fine di ridurre le emissioni totali di COV, la BAT consiste in una combinazione delle tecniche riportate di seguito.			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
		Tecniche basate sul materiale e tecniche di stampa				
	62	a)	Utilizzo di additivi a basso contenuto o privi di alcool isopropilico nelle soluzioni di bagnatura. Riduzione o eliminazione dell'isopropanolo (IPA) come agente umettante nelle soluzioni di bagnatura, sostituendolo con miscele di altri composti organici che non sono volatili o presentano una bassa volatilità.	L'applicabilità può essere limitata dai requisiti o dalle specifiche tecniche e di qualità dei prodotti.		
		b)	Stampa offset senza acqua. Modifica dei processi di stampa e di pre stampa per consentire l'uso di lastre di stampa offset con rivestimenti speciali, eliminando il ricorso alla bagnatura.	Potrebbe non essere applicabile per lunghe tirature perché sarebbe necessario cambiare le lastre più frequentemente.		

		Tecniche di pulizia			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
		c)	Uso di solventi privi di COV o di solventi a bassa volatilità per impianti lavacacciù automatici	Uso di composti organici che non sono volatili o che presentano una bassa volatilità come detergenti per impianti lavacacciù automatici.	Generalmente applicabile	

		Tecniche di trattamento dei gas in uscita dal processo			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
		d)	Essiccatore offset integrato nel sistema di trattamento dei gas in uscita dal processo	Un essiccatore offset dotato di un'unità integrata di trattamento dei gas in uscita, che consente di miscelare l'aria in entrata nell'essiccatore con parte dei gas di scarico provenienti dal sistema di trattamento termico dei gas in uscita.	Applicabile agli impianti nuovi o in sede di modifiche sostanziali.	
		e)	Estrazione e trattamento dell'aria dalla sala delle presse o dall'incapsulamento delle presse	Convogliamento dell'aria estratta dalla sala delle presse o dall'incapsulamento delle presse verso l'essiccatore. Ne consegue che i solventi evaporati nella sala delle presse o nell'incapsulamento delle presse sono in parte eliminati mediante trattamento termico (cfr. BAT 15) a valle dell'essiccatore.	Generalmente applicabile	
		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla stampa heatset web offset			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
	63	Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)		
		Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	kg di COV per kg di input di inchiostro	< 0,01-0,04		
		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni fuggitive di COV derivanti dalla stampa heatset web offset				
		Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)		
		Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 1-10		
		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dalla stampa offset			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento

		Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)		
		TCOV	mg C/Nm ³	1 - 15		

1.12. Conclusioni sulle BAT per la flessografia e la stampa in rotocalco non destinate all'editoria

		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla flessografia e dalla stampa a rotocalco non destinate all'editoria				
		Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)		
		Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	kg di COV per kg di input di massa solida	< 0,1-0,3	APPLICATA	Il gestore dichiara che è in grado di rispettare: 0,3
		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla flessografia e dalla stampa a rotocalco non destinate all'editoria				
		Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)		
	64	Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 1 - 12	APPLICATA	Il gestore dichiara che è in grado di rispettare: 12
		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dalla flessografia e dalla stampa in rotocalco non destinate all'editoria			NON PERTINENTE	Le emissioni sono convogliata assieme a quelle delle fasi di accoppiamento ed essiccazione
		Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)		
		TCOV	mg C/Nm ³	1 - 20		

1.13. Conclusioni sulle BAT per la stampa in rotocalco per l'editoria

		BAT 29. Al fine di ridurre le emissioni di COV derivanti dalla stampa in rotocalco per l'editoria, la BAT consiste nell'utilizzare un sistema di recupero del toluene basato sull'adsorbimento e una o entrambe le tecniche riportate di seguito.		NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
		Tecnica	Descrizione		
29	65	a) Utilizzo di inchiostri di ritenzione	Gli inchiostri di ritenzione rallentano la formazione del film superficiale secco consentendo al toluene di evaporare nell'arco di un periodo di tempo più lungo, con il conseguente rilascio di una maggiore quantità di toluene nell'essiccatore che viene recuperato dall'apposito sistema di recupero.		

		b)	Sistemi di pulizia automatici collegati al sistema di recupero del toluene	Pulizia automatizzata dei cilindri con estrazione dell'aria verso il sistema di recupero del toluene.		
--	--	----	--	---	--	--

		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni fuggitive di COV dalla stampa in rotocalco per l'editoria			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
		Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)		
		Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 2,5		
		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dalla stampa in rotocalco per l'editoria			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
		Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)		
		TCOV	mg C/Nm ³	10 - 20		

1.14. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di superfici in legno

		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dal rivestimento di superfici in legno			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
	65	Parametro	Substrati rivestiti	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)	
		Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Substrati piatti	kg COV per kg di input di massa solida	< 0,1	
			Substrati diversi da quelli piatti		< 0,25	
		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni fuggitive di COV derivanti dal rivestimento di superfici in legno			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
		Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA annua)		
	66	Le emissioni fuggitive di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 10		
		Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dal rivestimento di superfici in legno			NON PERTINENTE	attività non eseguita presso lo stabilimento
		Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di		

				campionamento)		
		TCOV	mg C/Nm ³	5 - 20		

2. Conclusioni sulle BAT per la conservazione del legno e dei prodotti in legno con sostanze chimiche

NON PERTINENTE attività non eseguita presso lo stabilimento

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore SAUL SADOCH S.P.A - REX PRODOTTI CARTOTECNICI è autorizzato a svolgere l'attività di cui al punto 6.7 dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006 "Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno", presso lo stabilimento sito in via Ressel, 2/6, nel Comune di San Dorligo della Valle (TS), a condizione che rispetti quanto di seguito prescritto.

È autorizzata una capacità di consumo di solventi organici riferita alla capacità produttiva massima per l'attività IPPC pari a 520 Mg/anno.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per i punti di emissione in atmosfera devono essere rispettati i seguenti limiti:

Punto di emissione E1 (combustore rigenerativo Aspirazione Macchine da stampa M1, M2, M3)

Inquinante	Valore limite
Composti organici volatili VOC espressi come C equivalente (BAT-AEL BAT tab19 con reimpiego del solvente)	45 mgC/Nmc
Ossidi di azoto NOx (BAT-AEL BAT17 tab1)	130 mg/Nmc

Punto di emissione E2 (Cabina di lavaggio accessori stampa)

Inquinante	Valore limite
Composti organici volatili VOC espressi come C equivalente (BAT-AEL BAT tab19 con reimpiego del solvente)	45 mgC/Nmc
Sostanze di cui alla Classe V al punto 4 (tabella D) della Parte II Allegato I alla Parte V del D.Lgs. 152/2006 smi	600 mg/Nmc

Per i medi impianti di combustione vengono fissati i seguenti limiti:

Punto di emissione E4, E5 (centrale termica a gas metano riscaldamento stabilimento e produzione)

Inquinante	Valore limite
Ossidi di azoto espressi come NO2	350* mg/Nmc

Nota* Valori limite riferiti ad un tenore di ossigeno pari al 3%

La caldaia E4 rientra nella definizione di medio impianto di combustione di cui alla lettera gg-bis) dall'articolo 268, comma 1 d.lgs. 152/2006 ed è classificata come esistente.

Ai fini del rispetto dei limiti di emissione relativo alla caldaia E5, avente potenza termica nominale inferiore a 1MW, le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti devono essere eseguite secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi.

Prescrizioni per i medi impianti di combustione:

Entro il 1° gennaio 2028 (almeno due anni prima delle date previste dall'articolo 273-bis, comma 5 d.lgs. 152/2006), il Gestore deve trasmettere comunicazione di modifica dell'autorizzazione, al fine dell'adeguamento dei medi impianti di combustione E4, al rispetto dei valori limite di emissione in atmosfera imposti dalle disposizioni di cui al d.lgs. 183/2017.

Prescrizioni per tutti i punti di emissione:

1. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni derivanti dagli impianti.
2. Il Gestore deve adottare i criteri per la valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione di cui all'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. n. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione.
3. I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il Gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del D.L.vo 152/06 e s.m.i.).
4. deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le norme UNI e UNI-EN soprattutto per quanto concerne:
 - il posizionamento delle prese di campionamento;
 - l'accessibilità ai punti di campionamento tale da renderli raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro;
5. Per quanto concerne le caratteristiche costruttive dei camini, le aree di campionamento e i siti di misurazione Il Gestore deve rispettare quanto previsto dalle linee guida emanate da ARPA FVG con il documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG22.03 (vedasi ultima revisione pubblicata), scaricabile dal sito internet di ARPA FVG.
6. Le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione) e con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi.
7. tutti i camini/punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nella presente autorizzazione conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale.
8. Il Gestore deve adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.
9. Entro 90 giorni dal ricevimento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale il Gestore deve trasmettere a Regione, ARPA FVG, Comune e ASUGI:
 - a. una planimetria aggiornata dei punti di emissione convogliata dello stabilimento.
 - b. elaborati grafici quotati in prospetto e in pianta, delle postazioni di campionamento e dei camini E1, E2, E4, E5, con dettaglio sufficiente a verificare il rispetto di tutte le

condizioni previste dalle linee guida ARPA FVG in merito all'adeguatezza delle postazioni di campionamento.

CONSUMO DI SOLVENTI

Le attività svolte presso lo stabilimento sono individuate all'allegato III, alla Parte Quinta del D.lgs 152/2006

Tipo attività (di cui alla parte II dell'all. III)	Pertinente punto riportato nella parte II dell'allegato III	Soglia di consumo di solvente (riportata per la specifica attività della parte II dell'allegato III)	Stima del consumo massimo teorico* di solvente della ditta/società in t/anno
8 Stampa			
a) flessografia b) laminazione c) rotocalco grafia	3.1	>15 tonnellate/anno	520

Il consumo massimo teorico è superiore alla soglia di consumo di solvente prevista per la specifica attività, l'impianto è soggetto all'art 275 e pertanto deve rispettare le seguenti prescrizioni:

- rispetto del valore limite di emissione negli scarichi gassosi dei camini E1 ed E2 in mgC/Nm³; come indicato al precedente paragrafo emissioni in atmosfera;
- rispetto del valore limite di emissione diffusa (in % input di solvente). 20%;
- Entro il 30 aprile di ogni anno, il Gestore deve trasmettere, tramite il software AICA, il piano gestione solventi (PGS) di cui alla parte V dell'Allegato III alla parte quinta del D.lgs 152/06, per stabilire il rispetto del valore limite delle emissioni diffuse;
- Nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti e/o prodotti contenenti Composti Organici Volatili, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle eventuali emissioni diffuse di polveri e/o di Composti Organici Volatili.

Sono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste dall'Allegato 5 alla Parte quinta del D.lgs.152/2006.

BAT

Entro un anno dal ricevimento dell'AIA, con riferimento alla BAT 5 lettera e), il Gestore deve dotare le cisterne dell'acetato di etile di un sistema automatico di allarme di troppo pieno. Il Gestore deve dare comunicazione dell'avvenuto adeguamento, tramite il software AICA entro 30 giorni dallo stesso.

RIFIUTI

In caso di modifica delle aree destinate al deposito temporaneo, il Gestore deve trasmettere a Regione e ARPA FVG le planimetrie aggiornate.

RUMORE

Nelle more della predisposizione della zonizzazione acustica da parte del Comune di San Dorligo della Valle-Dolina, il Gestore deve rispettare i limiti acustici previsti dal D.P.C.M. 01/03/1991 nel periodo diurno (dalle ore 06:00 alle ore 22:00) e nel periodo notturno (dalle ore 22:00 alle ore 06:00).

Entro sei mesi dall'avvenuta approvazione del PCCA il Gestore deve eseguire una campagna di indagini fonometriche per verificare il rispetto della zonizzazione acustica e trasmettere alla Regione gli esiti e l'eventuale piano di risanamento acustico corredato da cronoprogramma, entro 60 giorni.

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC) stabilisce la frequenza e la modalità di autocontrollo che devono essere adottate da parte del gestore e l'attività svolta dalle Autorità di controllo.

I campionamenti, le analisi, le misure, le verifiche, le manutenzioni e le calibrazioni dovranno essere sottoscritti da personale qualificato, e messi a disposizione degli enti preposti al controllo presso il Gestore.

DISPOSIZIONI GENERALI

Evitare le miscele

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro siano influenzate dalla miscelazione delle emissioni o degli scarichi, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

Funzionamento dei sistemi

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva.

Guasto, avvio e fermata

In caso di incidenti o imprevisti che incidano in modo significativo sull'ambiente o che siano percepibili all'esterno dello stabilimento il gestore informa immediatamente la Regione ed ARPA FVG e adotta immediatamente misure atte a limitare le conseguenze ambientali e a prevenire ulteriori incidenti o eventi imprevisti informandone l'autorità competente.

Nel caso in cui tali incidenti o imprevisti non permettano il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'installazione dovrà provvedere alla riduzione o alla cessazione dell'attività ovvero adottare altre misure operative atte a garantire il rispetto dei limiti imposti e comunicare entro 8 ore dall'accaduto gli interventi adottati alla Regione, al Comune, all'Azienda Sanitaria competente per territorio, al Gestore delle risorse idriche e all'ARPA FVG.

Il Gestore dell'installazione è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di transitorio, quali l'avviamento e l'arresto degli impianti.

Arresto definitivo dell'impianto

All'atto della cessazione definitiva dell'attività, ove ne ricorrano i presupposti, il sito su cui insiste l'impianto deve essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale, tenendo conto delle potenziali fonti permanenti di inquinamento del terreno e degli eventi accidentali che si siano manifestati durante l'esercizio.

Manutenzione dei sistemi

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Tutti i macchinari il cui corretto funzionamento garantisce la conformità dell'impianto all'AIA dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore o specifici programmi di manutenzione adottati dal Gestore.

Il Gestore deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente gli interventi di controllo e di manutenzione, nonché ogni interruzione del normale funzionamento, sia degli impianti di abbattimento delle emissioni (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) come previsto dall'Allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 s.m.i, che dei sistemi di trattamento dei reflui.

I controlli e gli interventi di manutenzione dovranno essere effettuati da personale qualificato, registrati e conservati presso il Gestore, anche in conformità a quanto previsto dai punti 2.7-2.8 dell'allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 per i sistemi di abbattimento.

Accesso ai punti di campionamento

Il Gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio, qualora previsti:

- a) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- b) pozzetti di campionamento degli scarichi idrici
- c) pozzi piezometrici per il prelievo delle acque sotterranee
- d) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- e) aree di stoccaggio di rifiuti
- f) pozzo approvvigionamento idrico.

Le caratteristiche costruttive dei camini dovranno essere verificate sulla base del documento "Attività di campionamento delle emissioni convogliate in atmosfera – requisiti tecnici delle postazioni ai sensi della UNI EN 15259:2008 e del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i." – Linee guida ARPA FVG LG22.03, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web <https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/supporto-tecnico-e-controlli/pubblicazioni/attivita-di-campionamento-delle-emissioni-convogliate-in-atmosfera-requisiti-tecnici-delle-postazioni-ai-sensi-della-uni-en-15259-e-del-dlgs-8108-e-smi/> e, in caso di difformità, in particolare, dei condotti, delle piattaforme, delle zone di accesso e dei punti di campionamento, dovranno essere eseguite le idonee modifiche progettuali.

Tutti i punti di emissione dovranno essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata negli elaborati grafici allegati alla domanda di AIA.

Scelta dei metodi analitici

Aria

I metodi utilizzati dovranno essere riportati per ogni parametro sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Per valutare la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione dovranno essere utilizzati i metodi di campionamento e di analisi indicati nel link di ARPA FVG <https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/aria/pubblicazioni/elenco-metodiche-analitiche-da-utilizzare-per-il-campionamento-e-le-analisi-delle-emissioni-industriali/> o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI CEN/TS 14793:2017 "Procedimento di validazione intralaboratorio per un metodo alternativo confrontato con un metodo di riferimento". La relativa relazione di equivalenza deve essere trasmessa agli enti per le opportune verifiche.

Per i parametri non previsti in tale elenco devono essere utilizzati metodi che rispettino l'ordine di priorità delle pertinenti norme tecniche previste al comma 17 dell'art. 271 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.. In quest'ultimo caso in fase di verifica degli autocontrolli ARPA FVG si riserva di effettuare una valutazione sulle metodiche utilizzate.

Nella temporanea impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle metodiche di recente emanazione indicate nel link di ARPA FVG sopra citato si ritengono utilizzabili, per il tempo strettamente necessario all'adeguamento, le metodiche corrispondenti precedentemente in vigore.

Si ricorda infine che i metodi utilizzati dovranno essere riportati, per ogni parametro, sui singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione. Si evidenzia, infine, che l'applicazione di detti metodi comunque prevede, per la loro applicazione, specifiche condizioni per le caratteristiche del punto di prelievo e per le postazioni di lavoro al fine di minimizzare l'incertezza delle misure. In particolare, nelle metodiche sono espressamente definiti gli spazi operativi e i requisiti strutturali delle postazioni di campionamento.

Acque

Al fine di garantire la rappresentatività del dato fornito il prelevamento, il trasporto e la conservazione di ogni campione dovranno essere eseguiti secondo quanto disposto dalle norme tecniche di settore (tali informazioni dovranno risultare nel verbale di prelievo di ogni campione, assieme ai dati meteorologici e pluviometrici). I metodi analitici per ogni parametro dovranno essere riportati nei singoli Rapporti di Prova (RdP) di ogni campione.

Nell'impossibilità tecnica o nelle more di adeguamento alle migliori tecnologie utilizzabili, in analogia alle note ISPRA prot.18712 "Metodi di riferimento per le misure previste nelle Autorizzazioni Integrate Ambientali (AIA) statali" (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011) e alla nota ISPRA prot. 9611 del 28/2/2013, Possono essere utilizzati metodi alternativi purché possa essere dimostrato, tramite opportuna documentazione, il rispetto dei criteri minimi di equivalenza indicati nelle note ISPRA citate (Allegato G alla nota ISPRA prot.18712 del 1/6/2011), affinché sia inequivocabilmente effettuato il confronto tra i valori LoQ (limite di quantificazione) e incertezza estesa del metodo di riferimento e del metodo alternativo proposto, conseguiti dal laboratorio incaricato.

Nell'utilizzo di metodi alternativi per le analisi è necessario tener presente, quando possibile, la priorità, delle pertinenti norme tecniche internazionali CEN, ISO, EPA e le norme nazionali UNI, APAT-IRSA-CNR, in particolare la scala di priorità dovrà considerare in primis le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili le norme tecniche nazionali UNI, oppure ove quest'ultime non siano disponibili, le norme ISO o a metodi interni opportunamente documentati.

Odori

I campioni verranno prelevati secondo quanto previsto della Linea Guida di ARPA FVG reperibili al seguente link: <https://www.arpa.fvg.it/temi/temi/odori/pubblicazioni/valutazione-dellimpatto-odorigenoda-attivita-produttive/>. Le analisi verranno effettuate in laboratorio olfattometrico, secondo la norma tecnica UNI EN 13725 ultima versione attualmente vigente.

Comunicazione di avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e non Sostanziali

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e/o non Sostanziali, il Gestore ne dà comunicazione allegando una sua dichiarazione in AICA nella sezione "carica allegato" scegliendo come tematica "27. Comunicazione avvenuta modifica".

Entro 60 giorni dall'avvenuta realizzazione di modifiche Sostanziali e/o non Sostanziali, qualora le stesse comportino delle variazioni del presente PMC, il Gestore richiede ad

autocontrolli.aia@arpa.fvg.it l'aggiornamento del profilo nel software AICA fornendo le indicazioni puntuali sulle revisioni da effettuare.

Comunicazione di effettuazione delle misurazioni in regime di autocontrollo

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività di controllo di ARPA, il Gestore comunica, tramite il Software AICA, indicativamente 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'AIA ed il nominativo della ditta esterna incaricata.

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve conservare per un periodo pari ad almeno la durata dell'Autorizzazione su registro o con altre modalità, i risultati analitici dei campionamenti prescritti. La registrazione deve essere tenuta a disposizione dell'autorità di controllo.

Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio devono essere comunicati attraverso il Software AICA predisposto da ARPA FVG.

Le analisi relative ai campionamenti devono essere inserite e consolidate entro 90 gg dal campionamento e la relazione annuale deve essere consolidata entro il 30 aprile di ogni anno.

Il Gestore deve, qualora necessario, comunicare tempestivamente all'indirizzo e-mail autocontrolli.aia@arpa.fvg.it i nuovi riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale per consentire un altro accreditamento.

ATTIVITÀ A CARICO DEL GESTORE

Il Gestore deve svolgere tutte la attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 1 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab.1 - *Inquinanti monitorati*

Punti di emissione				Frequenza dei controlli		Metodi
	E1	E2	E4	continuo	discontinuo	
Ossidi di azoto (NO _x)	x		x		annuale	Vedi paragrafo Scelta dei metodi analitici - Aria)
Composti Organici volatili (esprese come C)	x	x			annuale	
Sostanze di cui alla Classe V al punto 4 della Parte II Allegato I alla Parte V del D.Lgs. 152/2006 smi		x			annuale	

Nella tabella 2 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento per garantirne l'efficienza.

Tab.2 - *Sistemi di trattamento fumi*

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Parti soggette a manutenzione (periodicità)	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
E1	Postcombustore rigenerativo	Brucciatoie (ogni fermo impianto)	emissioni	annuale	Certificato analisi e registro del sistema gestione ambientale
E2	Filtri in cartone e a carboni attivi	Sostituzione filtri (ogni 1000 ore di funzionamento)	emissioni	annuale	
E5	-	Secondo le indicazioni del produttore		annuale	

Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sulle emissioni diffuse e fuggitive.

Tab.3 - *Emissioni diffuse e fuggitive*

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Vapori di solventi nel reparto stampa	Macchina da stampa	Depressione dell'atmosfera del reparto e aspirazione dalla macchina verso il postcombustore	Controllo strumentale concentrazione vapori nell'aria ambiente del reparto	Triennale	Archiviazioni esiti indagini e registro

Rumore

Entro sei mesi dalla approvazione del Piano Comunale di Classificazione Acustica di cui all'art.23 della L.R.16 del 18.06.07, ed ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti o

interventi che possano influire sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno, dovranno essere eseguite opportune misure fonometriche volte a verificare il rispetto dei limiti acustici presso i ricettori più esposti.

I rilievi dovranno essere eseguiti in accordo con quanto previsto dalle norme tecniche contenute nel DM 16/03/98; i risultati dovranno riportare, oltre ai puntuali parametri di rumore indicati dalla vigente normativa in acustica, anche i grafici relativi all'andamento temporale delle misure esperite e gli spettri relativi all'analisi in frequenza per bande in terzi di ottava lineare

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre che le caratteristiche di funzionamento dell'impianto, anche le condizioni meteorologiche del sito nonché la presenza di sorgenti concorrenti interferenti; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni presenti nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art.2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

CONTROLLO E MANUTENZIONE

Nelle tabelle 4 e 5 vengono specificati i sistemi di controllo sui macchinari (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e gli interventi di manutenzione ordinaria da effettuare.

Tab.4 – Controlli sui macchinari

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Postcombustore (cabina di lavaggio)	Concentrazione solvente in ingresso all'impianto di combustione	In continuo	In avviamento, a regime	strumentale	SOV	Software del postcombustore
Filtri cabina di lavaggio	-	trimestrale	A regime	strumentale	etilacetato	Registro

Tab.5– Interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Postcombustore	Manutenzione bruciatore, secondo le modalità riportate nel libretto di uso e manutenzione	A fermo macchina	Registro
Filtri cabina di lavaggio	Sostituzione filtri	Ogni 1000 ore di funzionamento o quando la massa dei carboni attivi raggiunge un incremento del 20% del proprio valore	
Distillatore	Integrità, assenza di perdite e corretto funzionamento, verifica funzionalità degli apparati di sicurezza, lubrificazione e controllo parti soggette ad usura	Semestrale	
	Verifica macchina e funzionalità degli apparati di sicurezza	Giornaliera	
	Verifica visiva delle presenza di perdite d'olio	Giornaliera	
	Sostituzione olio diatermico	Ogni 1000 ore	
	Verifica visiva livello olio pompa a vuoto	Giornaliera	
	Verifiche carboni attivi	Annuale	
	Sostituzione olio idraulico	Ogni 3000 ore	
	Controllo generale impianto	Annuale	

Controlli sui punti critici

Nelle tabelle 6 e 7 vengono evidenziati i punti critici degli impianti, le specifiche del controllo e gli interventi di manutenzione che devono essere effettuati.

Tab. 6 - *Punti critici degli impianti e dei processi produttivi*

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità	Sostanza	Modalità di registrazione dei controlli
Macchina da stampa rotativa IDEA	Velocità di stampa	Giornaliera	A regime	visiva	SOV	Registro
	Temperatura dei forni	Giornaliera	A regime	visiva	SOV	
	Concentrazione effluenti	Giornaliera	A regime	visiva	SOV	
Impianto distribuzione e acetato di etile	Verifica generale: condizioni, integrità, funzionalità, assenza di perdite	Semestrale	A regime	visiva	Acetato di etile	Registro
	Controllo visivo delle pompe a membrana e delle tubazioni di collegamento tra cisterne e pompa					
	Verifica di tenuta delle tubazioni di collegamento ad opera di ditta specializzata	Quinquennale	A regime	Strumentale		Certificazione
	Controllo della linea di conduzione dell'acetato dalle pompe al punto di utilizzazione	Semestrale	A regime	visiva		Registro

Tab. 7 – *Interventi di manutenzione sui punti critici*

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione dei controlli
Macchina da stampa rotativa IDEA	Verifica dei regolatori elettronici inverter	Almeno annuale	Registro
	Verifica delle valvole per la parzializzazione della portata d'aria - Verifica delle valvole per la parzializzazione della portata d'acqua	Almeno annuale	Registro
	Verifica delle valvole per la parzializzazione della portata d'aria in base alla concentrazione misurata in continuo	semestrale	Registro

Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc.)

Nella tabella 9 vengono indicati la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab.8 – Aree di stoccaggio

Struttura di contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Integrità bacino di contenimento etilacetato	Visivo	Settimanale	Registro	Visivo	Settimanale	Registro
				Strumentale ad opera di ditta specializzata	Quinquennale	Certificazione
Area di stoccaggio rifiuti A1	Visivo	Settimanale	Registro	Visivo	Settimanale	Registro
Integrità pavimentazioni esterne	Visivo	Mensile	Registro	Strumentale ad opera di ditta specializzata	Quinquennale	Certificazione

Indicatori di prestazione

Il Gestore dovrà monitorare gli indicatori di performance indicati in tabella 12 e presentare all'autorità di controllo, entro il 30 aprile di ogni anno, un allegato grafico con l'indicazione dell'andamento degli indicatori monitorati.

Tab.9 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Valore e Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Produzione specifica di residui di vernici e inchiostri	-	Kg di residui di vernici e inchiostri prodotti/kg vernici e inchiostri utilizzati	annuale	registro sistema gestione ambientale
Produzione specifica di fondi di distillazione	-	Kg fondi di distillazione prodotti/kg etilacetato utilizzato	annuale	
Recupero carta	-	Kg carta a recupero/ tot kg carta acquistata	annuale	
Consumo specifico gas	kg/mc	- kg carta trasformata /mc gas consumati	annuale	
Consumo specifico elettrico	Kg/kWh	- kg carta trasformata /Consumo elettrico kWh	annuale	
Consumo specifico inchiostri	-	- kg carta trasformata /Kg inchiostro consumato	annuale	
Consumo specifico etilacetato	Kg/ml	- kg carta trasformata /ml etilacetato consumato	annuale	

ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, l'ARPA effettua, con oneri a carico del Gestore, quantificati sulla base delle disposizioni contenute nell'Allegato IV del decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'art. 3 della L.R. 11/2009 e della DGR n. 2924/2009, i controlli previsti secondo le modalità e le frequenze stabilite dal Piano di ispezione ambientale, pubblicato sul sito della Regione.

Entro il 30 gennaio dell'anno in cui sono programmati i controlli, il Gestore versa ad ARPA FVG la relativa tariffa.

Oneri derivanti da campionamenti su matrici ambientali e/o inquinanti non ricompresi nell'Allegato V al citato D.M. 24 aprile 2008, sono determinati dal Gestore dell'installazione secondo il vigente tariffario generale di ARPA.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco Spanghero

(documento firmato digitalmente ai sensi del d.lgs. 82/2005)

