

	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 saa@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Ö&^ç Á »ÁÉ Î Ì ÑÜÖXÖÁ^|ÁÉÉÉÉ SAPI- GO/AIA/15-R

Proroga termine prescrizione 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 BO.MA S.R.L. presso l'installazione sita nel Comune di Villesse (GO) e modifica dell'AIA stessa.

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 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'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;

Vista la nota del 23 settembre 2021, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente il 24 settembre 2021 con protocollo n. 51956, con la quale il Gestore ha comunicato che il punto di emissione E3 sarà messo in esercizio per il solo funzionamento a solvente, a partire dall'8 ottobre 2021;

Vista la nota prot. n. 38710 del 5 luglio 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente, considerate esaustive le motivazioni addotte, ha concesso al Gestore la proroga, fino al 31 dicembre 2022, del termine per la messa a regime del punto di emissione E3, per il solo funzionamento a solvente;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4164 del 17 agosto 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. 1026 del 18 maggio 2011, come prorogata, modificata ed aggiornata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 535 del 7 aprile 2015 e n. 2021 dell'8 maggio 2020, 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 BO.MA S.r.l. con sede legale in Comune di Villesse (GO), via Aquileia, 22, identificata dal codice fiscale 02534090309, presso l'installazione sita nel Comune di Villesse (GO), via Aquileia n. 22 e n. 30 e via Massimiliano Fremaut n. 13;

Atteso che nell'Allegato B "Limiti e prescrizioni", "EMISSIONI IN ATMOSFERA" al citato decreto n. 4164/2022, sono state imposte, tra le altre, le seguenti prescrizioni:

1. *la messa in esercizio degli impianti afferenti ai nuovi/modificati punti di emissione deve essere comunicata con un anticipo di almeno **15 giorni** attraverso l'applicativo AICA;*
2. *il termine ultimo per la messa a regime è fissato in **90 giorni** dalla data di messa in esercizio. Il Gestore deve comunicare la data di messa a regime attraverso l'applicativo AICA;*
3. *Entro 45 giorni dalla data di messa a regime dei punti di emissione il Gestore deve comunicare, attraverso il portale AICA, i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate almeno due volte nell'arco dei primi 10 giorni di marcia controllata dell'impianto (ogni misura deve essere calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite;*

Vista la nota del 26 agosto 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 48955, con la quale il Gestore ha comunicato che il punto di emissione E10 ed il punto di emissione E3 per il solo funzionamento ad acqua, saranno messi in esercizio a partire dal giorno 12 settembre 2022;

Vista la nota del 28 novembre 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 29 novembre 2022, con la quale il Gestore:

- 1) ha evidenziato che il termine per la messa a regime del punto di emissione E3/Solvente è stato fissato, con la proroga concessa, al 31 dicembre 2022 e che nei 10 giorni successivi previsti per l'effettuazione delle relative analisi, l'installazione sarà chiusa per la fermata programmata di fine anno;
- 2) ha chiesto, tenuto conto che la produzione riprenderà a far data da lunedì 16 gennaio 2023, di poter eseguire le analisi di messa a regime dal 16 gennaio incluso;
- 3) ha evidenziato che l'entrata in esercizio del punto di emissione E10 risale al giorno 13 settembre 2022, con messa a regime fissata per il giorno 12 dicembre 2022 e che per la corretta esecuzione delle analisi, che devono essere svolte in condizioni di massima operatività dell'impianto, vengono a mancare le condizioni di base, non essendo previste, in tale periodo, operazioni di spalmatura a solvente;
- 4) ha chiesto che il termine per l'effettuazione delle analisi di messa a regime del punto di emissione E10 (sala mescole) venga posticipato e fatto coincidere con quello previsto per la messa a regime del punto di emissione E3/solvente;
- 5) ha messo in evidenza:

a) che l'entrata in esercizio del punto di emissione E3/acqua risale allo scorso 13 settembre 2022, con messa a regime fissata per il giorno 12 dicembre 2022 e che le emissioni del punto stesso sono generate dalla stesa macchina spalmatrice che ha dato i noti problemi per la messa a regime del punto E3/solvente;

b) che la messa in esercizio del citato punto emissivo E3/acqua, tesa a coprire l'intera gamma di articoli del Gestore stesso, si sta rivelando più impegnativa del previsto, a causa della numerosità degli articoli e della vasta casistica di materiali coinvolti (liner, supporti ed adesivi diversi);

6) ha chiesto la proroga, al giorno 31 marzo 2023, per la messa a regime del punto di emissione E3/acqua, in quanto si sono palesate le stesse problematiche legate alla macchina che hanno costretto il Gestore stesso a chiedere la proroga per la messa a regime del punto E3/solvente;

Visto il Rapporto Conclusivo dell'Attività di Controllo Ordinario – Anno 2022, trasmesso con nota di PEC prot. n. 39742 /P / GEN/ GO del 16 dicembre 2022, assunta al protocollo regionale n. 326973 del 19 dicembre 2022, con il quale ARPA FVG ha proposto una modifica all'Allegato C "Piano di monitoraggio e controllo";

Ritenuto, per tutto quanto sopra esposto, di concedere le proroghe richieste e di procedere alla modifica dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4164 del 17 agosto 2022;

DECRETA

1. E' prorogato al giorno 28 febbraio 2023, il termine per l'effettuazione delle analisi di messa a regime del punto di emissione in atmosfera E3/solvente e del punto di emissione in atmosfera E 10/sala mescole.

2. E' prorogato al giorno 31 marzo 2023, il termine per la messa a regime del punto di emissione in atmosfera E3/acqua.

3. E' modificata l'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4164 del 17 agosto 2022, per l'esercizio, da parte Società BO.MA S.r.l. con sede legale in Comune di Villesse (GO), via Aquileia, 22, identificata dal codice fiscale 02534090309, dell'attività di cui al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte seconda, del decreto legislativo 152/2006, presso l'installazione sita nel Comune di Villesse (GO), via Aquileia n. 22 e n. 30 e via Massimiliano Fremaut n. 13.

Art. 1 – Modifica dell'autorizzazione integrata ambientale

1. All'Allegato C "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" al decreto n. 4164/2022, la Tabella n. 2.6 – *Aree di stoccaggio*, viene sostituita dalla seguente:

Tab. 2.6 – Aree di stoccaggio

Area di stoccaggio	Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
		Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
A	Capannone coperto e pavimentato in CLS; rifiuti liquidi in fusti/cisterne su bacino di contenimento	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
	Capannone coperto e pavimentato in CLS; rifiuti liquidi in cisterne su vasca di contenimento FT	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
	Cassonetto imballaggi misti	visivo	mensile	Check list	-	-	-
B	Area deposito Cassoni / compattatori chiusi Imballaggi misti, cartone, metalli;	visivo	mensile	Check list	-	-	-
	Area deposito scoperta, pavimentazione in CLS Rifiuti ingombranti (plastica); fusti; pallet in legno	visivo	mensile	Check list	Visivo area	mensile	Check list
C	Cisterne su bacino di contenimento FT con copertura	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
D	Area deposito interna su pavimentazione in CLS Rifiuti da uffici in cassonetti / cestoni	visivo	mensile	Check list	-	-	-
E	Area deposito interna su pavimentazione in CLS Fusti e cisterne su bacino di contenimento FT	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
	Fusti su bacino di contenimento FT con copertura	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
B1	Cisterne su bacino di contenimento FT	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
CP1	Fusti su pavimento in CLS coperto da telo plastico	visivo	giornaliero	-	-	-	-
CP2	Taniche / Fusti su bacino di contenimento	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
CP3	Coincide con A						
CP4	Fusti su vasca di contenimento FT	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
Pavimentazioni interne	Pavimentazioni in cls	-	-	-	visivo	quinquennale	Check list e relazione di ditta specializzata
Tubazioni	Tubazioni fuori terra (sost. liquide pericolose)	-	-	-	visivo	quinquennale	Check list e relazione di ditta specializzata

* **CP** = Centri di pericolo - Ubicazione area di stoccaggio sostanze pericolose pertinenti (Cfr. Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento e relativa cartografia)

Art. 2 – Disposizioni finali

- 1.** Restano in vigore, per quanto compatibili con il presente provvedimento, le condizioni e le prescrizioni di cui al decreto n. 4164/2022.
- 1.** Copia del presente decreto è trasmessa alla Società BO.MA S.R.L., al Comune di Villesse (GO), ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), all'Autorità Unica per i Servizi Idrici e Rifiuti (AUSIR), alla Società Irisacqua S.p.A. e al Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica.
- 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.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco Spanghero

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

RILASCIO PROVVEDIMENTO DI PROROGA TERMINI PRESCRIZIONI DELL'ATA

AGENZIA DELLE ENTRATE



Mod. F23

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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty field for beneficiary name]

2. DELEGA IRREVOCABILE **BANCA DI CREDITO COOPERATIVO
DI STABIANZANO E VILLESSE**

AGENZIA/UFFICIO **- SUCCURSALE DI GRADISCA D'ISONZO -** PROV. _____

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

[Empty field for reference number]

DATI ANAGRAFICI

4. **BO.MA S.R.L.** COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE NOME DATA DI NASCITA
 SESSO M o F COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE PROV. CODICE FISCALE giorno mese anno
 0 2 5 3 4 0 9 0 3 0 9

5. _____ COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE NOME DATA DI NASCITA
 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 **T I 4** 7. COD. TERRITORIALE (*) 8. CONTENZIOSO 9. CAUSALE **P A** 10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO Anno Numero

11. CODICE TRIBUTO **4 5 6 T** 12. DESCRIZIONE (*) **IMPOSTA BOLLO** 13. IMPORTO **16 0 0** 14. COD. DESTINATARIO

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO **16 0 0**

EURO (lettere)

SEDICI /00

ESTREMI DEL VERSAMENTO
DA COMPLETARE A CURA DEL CONCESSIONARIO DELLA BANCA O DELLE POSTE

DATA			CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE	
giorno	mese	anno	AZIENDA	CAB/SPORTELLO

FIRMA

Firmato digitalmente da:

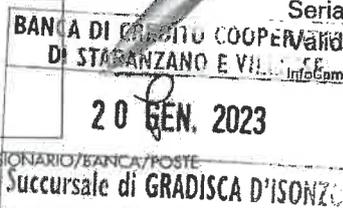
SCHIRATTI FLAVIO

Firmato il 20/01/2023 09:17

Seriale Certificato: 1292365

Valido dal 24/03/2022 al 24/03/2025

InfoComare Qualified Electronic Signature CA



MOD. F 23 - 2002 EURO

(*) RISERVATO ALL'UFFICIO

COPIA PER IL CONCESSIONARIO/BANCA/POSTE

	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 saua@regione.fvg.it ambiente@certregione.fvg.it tel + 39 040 377 4058 I - 34133 Trieste, via Carducci 6

Ö^&^ç Á »Á FÍ I DE ÓÁ^|ÁÏ E DEGG SAPI - GO/AIA/15-R

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 BO.MA S.R.L. presso l'installazione sita nel Comune di Villesse (GO).

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 legislativo 6 settembre 2011, n. 159, "Codice delle leggi antimafia e delle misure di prevenzione, nonché nuove disposizioni in materia di documentazione antimafia, a norma degli articoli 1 e 2 della legge 13 agosto 2010, n. 136;

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 competente n. 1026 del 18 maggio 2011, con il quale è stata rilasciata a favore della Società BO.MA S.r.l. (di seguito indicata come Gestore), con sede legale in Comune di Villesse (GO), via Aquileia, 22, l’autorizzazione integrata ambientale per l’esercizio dell’attività di cui al punto 6.7, dell’Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, svolta presso l’installazione sita nel Comune di Villesse, via Aquileia, 22;

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. 1026/2011, è stata prorogata fino al 18 maggio 2021;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 2021 dell’8 maggio 2020, con il quale è stata modificata ed aggiornata l’autorizzazione integrata ambientale di cui al citato decreto n. 1026/2011;

Visto il decreto del Direttore del Servizio competente n. 4619 del 19 novembre 2020, con il quale è stata concessa alla Società BO.MA S.r.l. la proroga di 120 giorni e pertanto fino al 17 marzo 2021, per la presentazione della documentazione relativa al riesame, con valenza di rinnovo, dell’autorizzazione integrata ambientale;

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 17 marzo 2021, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Certificata (PEC), acquisita dal Servizio competente il 18 marzo 2021 con protocollo n. 15513, n. 15517 e n. 15518, 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. 1026/2011, come prorogata, modificata ed aggiornata con i n. 535/2015 e n. 2021/2020, inviando un aggiornamento di tutte le informazioni di cui all’articolo 29-ter, comma 1, del decreto legislativo medesimo;

Vista la nota del 22 marzo 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente

nella medesima data con protocollo n. 16327, con la quale il Gestore ha perfezionato l'invio della documentazione inerente il riesame dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 20970 del 13 aprile 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha comunicato al Gestore 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;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 16 aprile 2021, 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;

Vista la nota prot. n. 21841 del 16 aprile 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di Villesse, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), al gestore del servizio idrico integrato Irisacqua S.r.l., all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR) al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, tutta la documentazione relativa al riesame con valenza di rinnovo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale presentata dal Gestore;

2) ha convocato, per il giorno 30 giugno 2021, la prima seduta della Conferenza di servizi per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito al procedimento di riesame dell'AIA;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 16 ottobre 2020, 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;

Vista la nota del 17 giugno 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 18 giugno 2021 con protocollo n. 34150 e n. 34151, con la quale il Gestore ha trasmesso delle integrazioni spontanee alla documentazione per il riesame dell'AIA;

Vista la nota prot. n. 35088 del 23 giugno 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Villesse, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), al gestore del servizio idrico integrato Irisacqua S.r.l., all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR) al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, le integrazioni spontanee fornite dal Gestore con la nota del 17 giugno 2021;

Visto il verbale della Conferenza di servizi del 30 giugno 2021, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura della nota prot. n. 19178/P /GEN/ AIA del 24 giugno 2021, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 35325, con la quale ARPA FVG ha formulato le proprie osservazioni e chiesto chiarimenti ed integrazioni;

2) il rappresentante del Comune di Villesse:

- a) ha preso atto dei pareri trasmessi al Comune stesso da parte di FVG Strade e Autovie Venete per quanto attiene gli aspetti edilizi, e si è espresso favorevolmente riguardo agli aspetti urbanistici;
- b) ha chiesto al Gestore di trasmettere un aggiornamento della planimetria degli scarichi idrici recapitanti in fognatura;

3) il rappresentante di Irisacqua S.r.l.:

- a) si è espresso favorevolmente rispetto a quanto già autorizzato e descritto nella Relazione tecnica presentata con la documentazione di rinnovo dell'AIA;
- b) ha chiesto al Gestore di prevedere un sistema atto a ritardare lo scarico della vasca di accumulo delle prime piogge ad almeno 24 ore dall'ultima precipitazione, con una portata massima istantanea di 1 l/secondo;
- c) ha ritenuto inoltre necessario aggiungere alla Tabella 3 del PMC, relativa al monitoraggio degli inquinanti per le acque di scarico, i parametri Azoto totale e Fosforo totale;

4) il rappresentante della Regione ha evidenziato che:

a. il decreto di aggiornamento dell'AIA n. 2021 del 8 maggio 2020, emanato a seguito della comunicazione di modifica non sostanziale del 13 gennaio 2020, ha prescritto che sia data comunicazione alla Regione e ad ARPA FVG dell'avvenuta realizzazione:

- delle fasi di demolizione dell'installazione di BO.MA2;
- della costruzione dei nuovi capannoni;

Si chiede di relazionare sullo stato di avanzamento dei lavori autorizzati con decreto n. 2021/2020, per poter predisporre opportunamente il decreto di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA;

- b. per le emissioni E1 ed E2 (centrali termiche a metano – medi impianti di combustione) il Gestore deve comunicare se intende adeguarsi fin dall'emissione del decreto di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA, a quanto disposto dall'art 273 bis comma 5 del D.lgs 152/2006;
- c. ad esito della verifica condotta del pagamento degli oneri istruttori, l'importo della tariffa AIA versato copre quanto dovuto ai sensi del D.M. 24 aprile 2008 e dalla legge regionale 11/2009. Risulta versato un importo pari a euro 4.412,50 a fronte di una tariffa dovuta pari a euro 3.450,00.
- d. In merito alla verifica dell'applicazione delle Migliori tecniche Disponibili come individuate dalla 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” si chiede di ripresentare l’Allegato A4b “VERIFICA APPLICAZIONE MTD” ed in particolare:

- descrivere se le BAT si ritengono “applicata”, “non applicata”, “non applicabile”, “non pertinente” qualora il relativo campo note non sia stato compilato o sia stato definito in modo diverso, esplicitando nel campo “note” le motivazioni della definizione dello stato di applicazione della BAT;
 - esplicitare anche lo stato di applicazione della BAT nel suo complesso;
 - rivedere la definizione “Non applicabile” e porla come “Non pertinente” qualora non attinente alla realtà dell’impianto, specificando le motivazioni (BAT n. 5 lettera f), BAT 9 lettera a));
 - nel documento di valutazione delle BAT;
 - manca la Tabella 1 “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” relativa alla BAT 17;
 - manca la Tabella 2 “Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di polvere negli scarichi gassosi” relativa alla BAT 18. ;
 - manca la Tabella 3 “Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia” relativa alla BAT 19;
 - manca la Tabella 4 “Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di acqua” relativa alla BAT 20;
 - mancano la Tabella 5 “Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente” e la Tabella 6 “Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente” relativa alla BAT 21;
- Si chiede di inserire le tabelle sopra citate nel documento di valutazione delle BAT e di valutare le stesse;
- in merito alle Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di nastri adesivi, punto 1.7, ed alla Tabella 16 relativa ai “livelli di emissione associati alle BAT (BAT – AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla fabbricazione di nastri adesivi”, si ritiene che la BAT debba essere applicata. Si chiede pertanto al Gestore di indicare gli interventi di adeguamento che intende apportare e di definire un cronoprogramma di attuazione degli interventi previsti.

5) la Conferenza di servizi ha ritenuto necessario che il Gestore trasmetta, entro 90 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza stessa, quanto richiesto da ARPA FVG, dal Comune e dalla Regione in tale sede;

Vista la nota prot. n. 37297 del 5 luglio 2021, con la quale il Servizio Gestione risorse idriche ha formulato le proprie osservazioni e chiesto informazioni e chiarimenti;

Vista la nota prot. n. 40492 del 21 luglio 2021, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Gestore, al Comune di Villesse, ad ARPA FVG, all’Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), al gestore del servizio idrico integrato Irisacqua S.r.l., all’Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR) al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell’ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell’ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia del Verbale della Conferenza di servizi del 30 giugno 2021, di tutta

la documentazione nello stesso citata e della nota del Servizio Gestione risorse idriche datata 5 luglio 2021;

2) ha chiesto la Gestore di presentare, entro 90 giorni dal ricevimento del Verbale, la documentazione integrativa richiesta in sede di Conferenza di servizi, nonché quella richiesta dal Servizio Gestione risorse idriche con la propria nota del 5 luglio 2021, precisando che il termine di cui all'articolo 29-quater, comma 10, del decreto legislativo 152/2006, è sospeso fino all'acquisizione delle informazioni e della documentazione integrativa;

Viste la nota del 19 ottobre 2021, trasmessa a mezzo PEC, assunta al protocollo regionale n. 57329 del 20 ottobre 2021 e la nota del 20 ottobre 2021, trasmessa a mezzo PEC, assunta al protocollo regionale n. 57617 del 21 ottobre 2021, con le quali il Gestore ha inviato la documentazione integrativa richiesta con la nota regionale del 21 luglio 2021;

Vista la nota prot. n. 996 dell'11 gennaio 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di Villesse, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), al gestore del servizio idrico integrato Irisacqua S.r.l., all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR) al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia della documentazione integrativa fornita dal Gestore in data 19 e 20 ottobre 2021;

2) ha convocato, per il giorno 23 febbraio 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;

Vista la nota datata 18 febbraio 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 21 febbraio 2022, con la quale il Gestore ha inviato integrazioni volontarie;

Vista la nota prot. n. 9215 del 21 febbraio 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Comune di Villesse, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), al gestore del servizio idrico integrato Irisacqua S.r.l., all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR) al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia della documentazione integrativa spontanea fornita dal Gestore con la nota di data 18 febbraio 2021;

Visto il Verbale della seconda Conferenza di servizi del 23 febbraio 2022, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) il rappresentante della Regione ha dato lettura:

a) della nota prot. n. 9641 del 22 febbraio 2022, con la quale il Servizio Gestione risorse idriche della Regione Friuli Venezia Giulia ha formulato le proprie osservazioni e ha proposto l'inserimento di una prescrizione;

b) della nota prot. n. 5128 /P /GEN/ AIA del 22 febbraio 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 23 febbraio 2022 con protocollo n. 9914, con la quale ARPA FVG ha formulato le proprie osservazioni ed inviato il Piano di monitoraggio e controllo;

c) della Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente sulla base dei pareri pervenuti;

2) il rappresentante del Gestore ha segnalato:

- che i generatori di calore afferenti alle emissioni E1 ed E2 avevano le potenze invertite già nella precedente autorizzazione rispetto a quanto presente in realtà e che le portate corrette sono 0,837 Mw per E1 e 0,58 Mw per E2;
- che per i punti di emissione E8 ed E13 sono chieste rispettivamente portate massime di progetto pari a 5.000 Nm³/h e 3.500 Nm³/h;
- che intende rinunciare allo spostamento in via Aquileia dell'impianto pilota di via Fremaut, che, pertanto, verrà smantellato o venduto;

3) il rappresentante del Gestore ha chiarito, in merito a quanto inserito nel parere di ARPA FVG, di aver già effettuato l'attività di rimozione dell'amianto per l'edificio situato in via Aquileia, preventivamente alla sua demolizione e che nel capannone di via Fremaut non risulta esserci presenza di amianto;

4) il rappresentante del Gestore ha comunicato, in merito alla verifica dell'applicazione delle 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", la modifica dello stato di gestione di alcune BAT, esplicitando meglio lo stato di applicazione stesso;

5) il rappresentante del Comune di Villesse, ha messo in evidenza che con l'entrata in vigore delle norme tecniche di attuazione e relative cartografie del Piano Gestione Rischio Alluvioni, avvenuta in data 5 febbraio 2022, il sito di interesse non viene classificato in zona di pericolosità o rischio idraulico e l'attività edilizia ed urbanistica non risulta essere in contrasto con lo strumento suddetto;

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

7) 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 del 23 febbraio 2022, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 24 febbraio 2022 con protocollo n. 10249, con la quale il Gestore ha inviato un aggiornamento delle planimetrie inerenti lo stabilimento di via Fremaut, del layout generale e della planimetria delle emissioni in atmosfera per gli stabilimenti di via Aquileia;

Vista la nota prot. n. 18159 del 30 marzo 2022, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente ha inviato al Gestore, al Comune di Villesse, ad ARPA FVG, all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), al gestore del servizio idrico integrato Irisacqua S.r.l., all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR), al Servizio Disciplina gestione rifiuti e siti inquinati della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile e al Servizio Gestione risorse idriche della Direzione centrale difesa dell'ambiente, energia e sviluppo sostenibile, copia del verbale della Conferenza di servizi del 23 febbraio 2022 e di tutta la documentazione nello stesso indicata;

Considerato che:

1) il Servizio competente ha chiesto di acquisire la comunicazione antimafia per la Società BO.MA S.R.L. mediante consultazione della Banca Dati Nazionale Antimafia (BDNA), come previsto dall'articolo 87, del decreto legislativo 159/2011;

2) ai sensi dell'articolo 88, comma 4-bis, del decreto legislativo 159/2011, decorso il termine di 30 giorni dalla data della consultazione della BDNA, il Servizio competente può procedere, sotto condizione risolutiva, anche in assenza della comunicazione antimafia, al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, previa acquisizione dell'autocertificazione di cui all'articolo 89 del decreto legislativo 159/2011, con la quale l'interessato attesta che nei propri confronti non sussistono le cause di divieto, di decadenza o di sospensione di cui all'articolo 67 del decreto legislativo 159/2011;

Considerato che il Gestore ha trasmesso, con le note del 15 giugno 2022, del 22 giugno 2022 e del 19 luglio 2022, le autocertificazioni di cui all'articolo 89 del decreto legislativo 159/2011, relative ai soggetti da sottoporre alla verifica antimafia, come indicati all'articolo 85 del decreto legislativo medesimo;

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

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. 1026 del 18 maggio 2011, come prorogata, modificata ed aggiornata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 535 del 7 aprile 2015 e n. 2021 dell'8 maggio 2020;

DECRETA

1. E' autorizzato il riesame, con valenza di rinnovo, dell'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con il decreto del Direttore del Servizio competente n. 1026 del 18 maggio 2011, come prorogata, modificata ed aggiornata con i decreti del Direttore del Servizio competente n. 535 del 7 aprile 2015 e n. 2021 dell'8 maggio 2020, 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 BO.MA S.r.l. con sede legale in Comune di Villesse (GO), via Aquileia, 22, identificata dal codice fiscale 02534090309, presso l'installazione sita nel Comune di Villesse (GO), svolta presso l'installazione sita nel Comune di Villesse (GO), via Aquileia n. 22 e n. 30 e via Massimiliano Fremaut n. 13, 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. 1026 del 18 maggio 2011, n. 535 del 7 aprile 2015 e n. 2021 dell'8 maggio 2020.

3. L'autorizzazione di cui al punto 1 è sottoposta alla condizione risolutiva dell'esito positivo delle verifiche antimafia da parte della Banca Dati Nazionale Antimafia (BDNA), ai sensi dell'articolo 88, comma 4-bis, del decreto legislativo 159/2011. L'esito negativo delle predette verifiche comporterà la revoca del presente provvedimento di riesame dell'autorizzazione integrata ambientale.

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.

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 **10 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-quattordicesimo, 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-quattordicesimo, 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 BO.MA S.r.l., al Comune di Villesse, ad ARPA SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, all'Azienda Sanitaria Universitaria Giuliano Isontina (ASU GI), al gestore del servizio idrico integrato Irisacqua S.r.l., all'Autorità unica per i servizi idrici e rifiuti (AUSIR) 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.

IL DIRETTORE DEL SERVIZIO

dott. Glauco Spanghero

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

ambd2

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'attività esercitata dalla BO.MA S.r.l. in Comune di Villesse (GO) si sviluppa su due stabilimenti:

- Lo stabilimento situato ai civici n. 30 e n. 22 (palazzina uffici) di via Aquileia: zona classificata D/3 – zona industriale destinata a “insediamenti produttivi esistenti” dal vigente Piano Regolatore Generale Comunale (PRGC) di Villesse.
- Lo stabilimento situato al civico n. 13 di via Massimiliano Fremaut: zona classificata come D/2 – zona industriale e artigianale “di nuova individuazione di interesse comprensoriale” dal Piano Regolatore Generale Comunale di Villesse.

Il Gestore intende spostare l'intera produzione, attualmente effettuata in via Fremaut, nel nuovo fabbricato di via Aquileia.

Con riferimento al PRGC del Comune di Villesse, l'area occupata dall'installazione è identificata catastalmente come segue: Comune di Villesse – catasto terreni:

- Foglio 6, particelle 1347/4, 1347/9, 1347/1, 1344/1, 1354/10, 1348/25 (via Aquileia)
- Foglio 2, particelle 1516/9 (via Fremaut)

CICLO PRODUTTIVO

L'attività esercitata dalla BO.MA S.r.l. in Comune di Villesse (GO) consiste nella **produzione di nastri adesivi** ad uso industriale e per il fai-da te, costituiti per la quasi totalità da biadesivi su ampie varietà di supporti (schiume, reti, tele garze, film plastici in PE, PVC, PP, PET), con e senza fibra di vetro e altri additivi.

Gli stabilimenti rientrano nell'ambito di applicazione del Titolo III- bis della parte seconda del D.Lgs 152/06 come installazione produttiva appartenente alla categoria di attività industriale identificata al punto 6.7 dell'allegato VIII del decreto medesimo, ovvero quale stabilimento industriale 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 solventi organici superiore a 150 kg all'ora o 200 Mg all'anno”.

Il Gestore dichiara un **Consumo massimo teorico annuale di solvente** pari a: **512 Mg/anno** (attività IPPC 6.7)

Le materie prime in ingresso sono costituite da adesivi (resine e gomme, adesivi in solvente, adesivi in emulsione acquosa), da supporti (film plastici in PP, PE, PET, PVC, tessuto, schiume, garze, tele e reti) e dalle basi (carta siliconata).

La Società BO.MA S.r.l. è dotata di due impianti di spalmatura e le principali linee di prodotto sono:

- adesivi hot-melt, realizzati nel sito di via Aquileia (reparto BO.MA1).

Le materie prime miscelate, vengano spalmate a caldo su diversi supporti. La linea di spalmatura è affiancata da un reparto di preparazione mescole.

- adesivi in solvente e adesivi in emulsione acquosa, realizzati nel sito di via Fremaut.

Il Gestore intende spostare la produzione di adesivi a solvente e all'acqua nel nuovo fabbricato di via Aquileia. Con l'installazione dei nuovi macchinari, BO.MA S.r.l. rimarrà dotata di due impianti di spalmatura, uno situato nel capannone di via Aquileia esistente (reparto BO.MA1), l'altro nel capannone nuovo, ove sarà presente una nuova linea di spalmatura completa destinata all'utilizzo di adesivi a solvente e all'acqua (reparto BO.MA2).

Fino all'installazione dei nuovi macchinari, la produzione continuerà nel sito di via Fremaut, salvo poi trasferire totalmente la produzione nel sito di via Aquileia con il contestuale arresto del sito di via Fremaut.

I lavori sono attualmente in corso e alla data attuale sono stati completati i lavori di installazione della nuova spalmatrice e del post combustore. La conclusione dei lavori è prevista per il 30/6/2022.

PROCESSO DI PRODUZIONE DEL NASTRO ADESIVO

La produzione di nastro adesivo è riassumibile nelle seguenti fasi principali:

- preparazione mescole
- srotolamento del liner (carta di supporto) sullo svolgitore primario;
- rivestimento (spalmatura) dell'adesivo su un liner (carta tipicamente bisiliconata);
- asciugatura dell'adesivo in forno (per il processo di spalmatura a freddo); per l'hot-melt tale operazione non serve;
- accoppiamento con il supporto (film plastico, garza, tela, schiuma, tessuto-non tessuto) srotolato sullo svolgitore secondario e raffreddamento, mediante passaggio in calandre refrigerate internamente;
- eventuale passaggio del supporto (se film plastico) attraverso un sistema di trattamento superficiale a effetto Corona;
- avvolgimento sull'avvolgitore primario.

Queste operazioni vengono parzialmente ripetute sulla seconda faccia.

- taglio
- inscatolamento e/o confezionamento e imballo

ed una fase ausiliaria costituita dalla depurazione delle emissioni e dalla produzione di calore per i forni di asciugatura.

Sono inoltre presenti attività ausiliarie (uffici, manutenzione, spedizioni).

Tecnologia di spalmatura HOT-MELT

Il processo produttivo parte da un estrusore per materie plastiche, caricato in automatico da una tramoggia, in cui l'operatore versa i sacchi di resine solide/granulari. L'estrusore fonde la gomma e la trasferisce ai miscelatori che formando una massa adesiva che è inviata al serbatoio di adesivo della spalmatrice, indicato come "prefusore". Il miscelatore è provvisto di un impianto di aspirazione collegato ad uno scrubber (emissione E9).

L'impianto di spalmatura hot-melt inizia dal serbatoio prefusore e prosegue con uno svolgitore primario, un sistema di controllo dello spessore del supporto prima della spalmatura, una testa di spalmatura, dei cilindri di raffreddamento, un sistema di controllo dello spessore del supporto dopo la spalmatura, uno svolgitore secondario, un sistema di trattamento superficiale effetto corona, una calandra di accoppiamento, un avvolgitore primario ed uno secondario. L'adesivo è inviato attraverso una pompa dal prefusore alla testa di spalmatura, dotata di cappa di aspirazione per la captazione delle emissioni. La stessa è collegata al camino tramite una ventola di estrazione e un demister, assieme all'aria prelevata dal prefusore stesso (emissione E8)

Il monospalmato passa poi alla fase di accoppiamento nella sezione calandra, dove verrà accoppiato con il supporto.

Nel caso in cui il supporto utilizzato sia costituito da film plastici non trattati, sarà in funzione anche il trattamento a corona che tratta la superficie del supporto migliorandone la bagnabilità e l'adesione dell'adesivo.

La bobina monospalmata è tolta dall'avvolgitore primario e riposizionata sullo svolgitore primario per la spalmatura delle seconde facce. Dopo tale passaggio il ciclo produttivo è chiuso. La bobina, detta jumbo è stoccata all'interno del reparto spalmatrice su bancali e nel magazzino semialvorati.

Tecnologia di spalmatura SOLVENTE / ACQUA

Presso il reparto di Preparazione mescole saranno installate due postazioni di miscelazione verticale, entrambe dotate di cappe di aspirazione, per la preparazione delle mescole che andranno ad alimentare la spalmatrice.

L'impianto di spalmatura è composto dalle seguenti apparecchiature: uno svolgitore primario, un controllo grammatura "base", un unità di spalmatura barra Mayer per l'adesivo ad acqua e Racla per quello a solvente, un forno di asciugatura, un controllo grammatura "base+adesivo" e un controllo ottico dei difetti; una stazione di riumidificazione, uno svolgitore secondario, calandre di rinormalizzazione, un sistema di trattamento superficiale corona, una calandra di raffreddamento ed eventuale accoppiamento e un avvolgitore primario ed uno secondario.

Il materiale spalmato viene asciugato all'interno dei forni di asciugatura nei quali il solvente evapora. Il gas è collettato all'interno di un impianto post-combustore a metano (emissione 1 in Via Fremaut, emissione E3 di via Aquileia) dove è bruciato completamente.

Quando viene utilizzato l'adesivo a base acquosa, l'emissione attualmente avviene in un camino separato, bypassando il postcombustore (emissione 6 in Via Fremaut). Con la realizzazione del nuovo impianto di via Aquileia l'emissione avverrà nello stesso camino della lavorazione a solvente (emissione E3) con bypass del postcombustore.

Il semilavorato è trasferito al reparto taglio, dove viene avvolto e tagliato a misura, confezionato trasferito al reparto magazzino spedizioni.

L'acqua di pulizia macchine è inviata a trattamento presso terzi come rifiuto.

ENERGIA

Consumo di energia

Il Gestore dichiara che il consumo di energia è dovuto alle utenze a servizio degli impianti, costituite dalle spalmatrici, da mixer, torni, taglierine, fustellatrici, barrettatrici e ventilatori a servizio del forno, delle estrazioni fumi e del riscaldamento ambientale.

Presso l'installazione di via Aquileia sono presenti i seguenti punti di emissione convogliati in atmosfera relativi ai generatori di calore alimentati a gas metano, con potenza termica complessiva maggiore a 1 MWt:

riscaldamento/condizionamento				
Sigla	Denominazione	Alimentazione	Potenza termica nominale (MW/h)	Altezza punto di emissione (m)
E1	Generatore calore	Metano	0,837	8,00
E2	Generatore calore (alternativo a E1)	Metano	0,58	8,00
	Caldaia uso civile	metano	0,045	
E18	Generatore calore uso civile	Metano	0,828	11,00

Presso l'installazione di via Fremaut è installata una caldaia con potenzialità di 290 KW e un postcombustore con potenzialità di 2,59 MW (il postcombustore si alimenta parzialmente dei solventi contenuti nei fumi da trattare; tali fumi sono soggetti a recupero energetico effettuato mediante scambiatore aria-aria che preriscalda l'aria di asciugatura).

riscaldamento/condizionamento				
Sigla	Denominazione	Alimentazione	Potenza termica nominale (MW/h)	Altezza punto di emissione (m)
1	Post combustore Generatore calore	Metano	2,59	
3	Caldaia a uso industriale	metano	0,29	
	Caldaia uso civile	metano	0,045	

L'energia termica viene utilizzata per fondere l'adesivo e mantenerlo in temperatura durante la spalmatura sul supporto, ed anche per scaldare l'aria dei forni di asciugatura dell'adesivo all'acqua o a solvente.

EMISSIONI

Attualmente sono presenti i seguenti punti di emissione:

Presso l'edificio di via Aquileia (reparti BO.MA1 e BO.MA2):

- Emissioni in atmosfera soggette ad autorizzazione:

Sigla punto di emissione	Denominazione	Potenza termica nominale	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E1	Generatore di calore a metano	0,837 MW	3.000	8,00	
E2	Generatore di calore a metano	0,58 MW	3.000	8,00	
E3*	Spalmatrice + postcombustore (ciclo solvente), spalmatrice(ciclo ad acqua)		50.000	14,50	Post combustore rigenerativo
E3b*	Camino di emergenza postcombustore E3		15.000	11,00	
E8	Prefusore e Spalmatrice hotmelt		5.000	8,00	Demister (abbattimento oli minerali)
E9	Mescolatori hotmelt		6.000	8,00	Scrubber (abbattimento polveri e vapori)
E13	Torni		3.500	10,00	demister
E14	Taglierine		5.000	10,00	Filtro a maniche

*emissione presente ma attualmente non attiva

E1, E2 sono relativi a generatori di calore a metano appartenenti alla stessa centrale termica, la cui sommatoria delle potenzialità risulta > 1 MW

- emissioni in atmosfera non soggette ad autorizzazione:

Sigla punto di emissione	Apparecchiatura di origine	Tipo di emissione	portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza da terra (m)	non soggetto ad autorizzazione ai sensi D.lgs 152/2006
E5	ricambio aria ambiente	Aria	1.400	8,00	
E6	ricambio aria ambiente	Aria	1.400	8,00	
E7	ricambio aria ambiente	Aria	1.400	8,00	
E11	Trattamento corona Spalmatrice hotmelt	ozono	400	8,00	
E12	trattamento corona – spalmatrice (nuovo edificio)	ozono	1.200	11,50	
E16	laboratorio	-	-	10,00	Allegato IV alla Parte V del D.lgs 152/2006 Parte I, comma 1, lettera jj)
E17	laboratorio	-	-	10,00	
E15	Generatore calore uso civile	Metano	0,828	11,00	

Presso l'edificio di via Fremaut:

- Emissioni in atmosfera soggette ad autorizzazione:

Sigla punto di emissione	Denominazione	Potenza termica nominale	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
1	Forni di spalmatura a solvente	2,59 MW	65.000	15,00	postcombustore
6	Camino Forni di spalmatura ad acqua		10.000	8,00	-

-emissioni in atmosfera non soggette ad autorizzazione:

Sigla punto di emissione	Apparecchiatura di origine	Tipo di emissione	Potenza/portata massima di progetto	Altezza da terra (m)	non soggetto ad autorizzazione ai sensi D.lgs 152/2006
2	Trattamento corona	ozono	1200 (Nmc/ora)	10,00	Non rientra nella definizione di "emissione" di cui all'art. 268 comma 1 lettera b) del d.lgs 152/2006
3	Generatore calore	metano	0,291 MW	10,00	Allegato IV alla Parte V del D.lgs 152/2006 Parte I, comma 1, lettera dd)
4	Cappe laboratorio			7,00	Allegato IV alla Parte V del D.lgs 152/2006 Parte I, comma 1, lettera jj)
5	Impianto pilota		2000 (Nmc/ora)	7,00	

A SEGUITO DELLA DISMISSIONE DELL'ATTIVITÀ PRESENTE IN VIA FREMAUT, PRESSO L'INSTALLAZIONE SARANNO PRESENTI I SEGUENTI PUNTI DI EMISSIONE IN ATMOSFERA.

- Emissioni in atmosfera soggette ad autorizzazione:

Sigla punto di emissione	Denominazione	Potenza termica nominale	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)	Sistema di abbattimento
E1	Generatore di calore a metano	0,837 MW	3.000	8,00	
E2	Generatore di calore a metano	0,58 MW	3.000	8,00	
E3*	Spalmatrice + postcombustore (ciclo solvente), spalmatrice(ciclo ad acqua)		50.000	14,50	Post combustore rigenerativo
E3b*	Camino di emergenza postcombustore E3		15.000	11,00	
E8	Prefusore e Spalmatrice hotmelt		5.000	8,00	Demister (abbattimento oli minerali)
E9	Mescolatori hotmelt		6.000	8,00	Scrubber (abbattimento polveri e vapori)
E10	Aspirazione sala mescole		5.000	11,00	
E13	Torni		3.500	10,00	demister
E14	Taglierine		5.000	10,00	Filtro a maniche

-emissioni in atmosfera non soggette ad autorizzazione:

Sigla punto di emissione	Apparecchiatura di origine	Tipo di emissione	portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza da terra (m)	non soggetto ad autorizzazione ai sensi D.lgs 152/2006
E4	Avviamento postcombustore a vuoto		15.000		Non rientra nella definizione di "emissione" di cui all'art. 268 comma 1 lettera b) del d.lgs 152/2006
E5	ricambio aria ambiente	Aria	1.400	8,00	
E6	ricambio aria ambiente	Aria	1.400	8,00	
E7	ricambio aria ambiente	Aria	1.400	8,00	
E11	Trattamento corona Spalmatrice hotmelt	ozono	400	8,00	
E12	trattamento corona – spalmatrice (nuovo edificio)	ozono	1.200	11,50	
E16	laboratorio			10,00	Allegato IV alla Parte V del D.lgs 152/2006 Parte I, comma 1, lettera jj)
E17	laboratorio			10,00	
E15	Generatore calore uso civile	Metano	0,828	11,00	

Emissioni diffuse e fugitive

Il Gestore dichiara che nell'impianto non ci sono emissioni fugitive apprezzabili.

EMISSIONI DI COV

Presso l'installazione IPPC viene svolta attività di rivestimenti adesivi con una soglia di consumo di solvente superiore a 15 tonnellate/anno, ricompresa pertanto nell'attività individuata al punto 2, lettera c) alla Parte II dell'Allegato III (Emissioni di composti organici volatili), alla Parte Quinta del d.lgs. 152/2006.

SCARICHI IDRICI

Sono presenti i seguenti scarichi:

stabilimento via Aquileia:

scarico	provenienza	destinazione	sistema trattamento
S1	acque nere	Fognatura	-
	piazzali e coperture (prima pioggia)		Vasca di decantazione e disoleatore
S2	Uffici – acque nere	Fognatura	
	Uffici – meteoriche	Suolo (pozzo perdente o reti di subirrigazione)	
S3* Via Aquileia	acque nere	Fognatura	-
	piazzali (prima pioggia)		Vasca di decantazione dissabbiatore/disoleatore

*scarico in fase di realizzazione e attualmente non attivo

Stabilimento via Fremaut:

scarico	provenienza	destinazione	sistema trattamento
S3 <u>via Fremaut</u>	acque nere	Fognatura	-
	piazzali e coperture (prima pioggia)		Vasca di decantazione e disoleatore

L'acqua ad uso industriale viene completamente gestita come rifiuto.

E' prevista la dismissione dello scarico S3 (piazzali e coperture) di via Fremaut una volta chiusa la produzione presso tale stabilimento. Rimarranno collegati alla fognatura i servizi igienici di stabilimento.

EMISSIONI SONORE

Il Comune di Villesse con DCC n. 29 del 19/07/2017 ha provveduto la zonizzazione acustica del proprio territorio.

A settembre 2019, il Gestore ha effettuata una "Valutazione previsionale di impatto acustico ambientale" dalla quale si evince il rispetto, presso tutti i ricettori considerati ricadenti in classe IV del PCCA, dei limiti assoluti di immissione (come pure di emissione) in ambiente esterno, e dei limiti differenziali di immissione all'interno degli ambienti abitativi, avendo nella fattispecie evidenziato, sia nel TR diurno sia notturno, un contributo della nuova attività molto limitato rispetto al contesto acustico esistente.

RIFIUTI

Il Gestore dichiara che l'installazione si avvale delle disposizioni sul deposito temporaneo ai sensi dell'art. 183, comma 1, lettera bb ed articolo 185-bis della parte IV del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. per la gestione dei rifiuti prodotti.

IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

Il Gestore ha dichiarato che l'installazione della BO.MA S.r.l. non è soggetta alle disposizioni di cui al d.lgs. 26 giugno 2015, n. 105 (Attuazione della direttiva 2012/18/UE relativa al controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose), pubblicato in G.U. - Serie Generale n. 161 del 14 luglio 2015 - Supplemento Ordinario n. 38 (entrata in vigore dal 29 luglio 2015).

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Il Gestore ha trasmesso la "VERIFICA DI SUSSISTENZA DELL'OBBLIGO DI PRESENTAZIONE DELLA RELAZIONE DI RIFERIMENTO", ai sensi dell'Allegato 1 del DM 95/2019 redatta sulla base delle pertinenti linee guida di ARPA FVG.

Il Gestore esclude la possibilità di contaminazione del suolo e/o delle acque sotterranee e ritiene non necessaria la presentazione della Relazione di riferimento.

MONITORAGGI EX ART. 29-SEXIES, COMMA 6-BIS DEL D. LGS. 152/2006

Il Gestore ha presentato la relazione prevista dalle pertinenti Linee Guida redatte da 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.

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

La società non è in possesso di Certificazione Ambientale ISO 14001:2004.

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 (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.

N.ro BAT	Rif. pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
1. Conclusioni generali sulle BAT					
1.1. Sistema di gestione ambientale					
1	27	BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS) avente tutte le caratteristiche seguenti:			
		Attività	Applicabilità		
	27	i)	impegno, leadership e responsabilità da parte dei dirigenti, compresa l'alta dirigenza, per attuare un sistema di gestione dell'ambiente efficace	Il livello di dettaglio e il grado 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.	APPLICATA
		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;		APPLICATA
		iii)	sviluppo di una politica ambientale che preveda anche il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione		APPLICATA
		iv)	definizione di obiettivi e indicatori di prestazione relativi ad aspetti ambientali significativi, anche per garantire il rispetto delle disposizioni giuridiche applicabili		APPLICATA
		v)	pianificazione e attuazione delle procedure e delle azioni necessarie (incluse azioni correttive e preventive laddove necessario) per raggiungere gli obiettivi ambientali ed evitare i rischi ambientali;		APPLICATA
		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;		APPLICATA
	27	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);		APPLICATA
		viii)	comunicazione interna ed esterna;		APPLICATA
ix)		promozione del coinvolgimento del personale nelle buone pratiche di gestione ambientale;	APPLICATA		
				E' presente un sistema di gestione ambientale ancorché non certificato. La Società intende dotarsi di ISO 14001	

	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;		APPLICATA	
28	xi)	controllo dei processi e programmazione operativa efficaci		APPLICATA	
	xii)	attuazione di adeguati programmi di manutenzione		APPLICATA	
	xiii)	preparazione alle emergenze e protocolli di intervento, comprese la prevenzione e/o la mitigazione degli impatti (ambientali) negativi durante le situazioni di emergenza		APPLICATA	
	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		APPLICATA	
	xv)	attuazione di un programma di monitoraggio e misurazione; ove necessario è possibile reperire le informazioni nella relazione di riferimento sul monitoraggio delle emissioni nell'atmosfera e nell'acqua da installazioni IED		APPLICATA	
	xvi)	svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;		NON APPLICATA	Non risultano noti dati settoriali aventi sufficiente dettaglio da dare indicazioni specifiche utili
	xvii)	verifiche periodiche indipendenti (ove praticabile) esterne e interne, al fine di valutare la prestazione ambientale e determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme alle modalità previste e se sia stato attuato e aggiornato correttamente		APPLICATA	
	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;		APPLICATA	E' presente un sistema di gestione ambientale ancorché non certificato. La Società intende dotarsi di ISO 14001
	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		APPLICATA	
		xx)	seguito e considerazione dello sviluppo di tecniche più pulite.		APPLICATA
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	
28	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);		APPLICATA	E' presente un sistema di gestione ambientale ancorché non certificato. La Società intende dotarsi di ISO 14001
		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);		APPLICATA	
		c) riduzione delle emissioni di COV dai processi di pulizia (cfr) BAT 9).		APPLICATA	

		iii)	Occorre prevedere l'inclusione di:			
			a) un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali (cfr) BAT 5 a);		APPLICATA	
			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);		APPLICATA	
			c) un bilancio di massa dei solventi (cfr) BAT 10);		APPLICATA	
			d) un programma di manutenzione per ridurre la frequenza e gli impatti ambientali delle OTNOC (cfr) BAT 13);		APPLICATA	
	29		e) un piano di efficienza energetica [cfr) BAT 19 a)];		APPLICATA	
			f) un piano di gestione dell'acqua [cfr) BAT 20 a)];		NON PERTINENTE	Non ci sono scarichi di processo, e i consumi d'acqua sono residuali
			g) un piano di gestione dei rifiuti [cfr) BAT 22 a)];		APPLICATA	E' presente un sistema di gestione ambientale ancorché non certificato. La Società intende dotarsi di ISO 14001
			h) un piano di gestione degli odori (cfr) BAT 23).		NON APPLICABILE	(RIF BAT 23) Non risultano casi di disturbi presso ricettori sensibili
OTNOC: Condizioni di esercizio diverse da quelle normali.						

N.ro BAT	Rif. pag	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
1. Conclusioni generali sulle BAT				
1.2. Prestazione ambientale complessiva				
2	29	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		
		— individuare i settori/le sezioni/le fasi dei processi che contribuiscono maggiormente alle emissioni	APPLICATA	Verifiche svolte una tantum annualmente nell'ambito delle attività previste per l'AIA
		— individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico	APPLICATA	Verifiche svolte una tantum annualmente nell'ambito delle attività previste per l'AIA (solo COV); azioni intraprese solo qualora si individuino azioni da compiere
		— verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate.	APPLICATA	E' presente un sistema di gestione ambientale ancorché non certificato. La Società intende dotarsi di ISO 14001

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
1. Conclusioni generali sulle BAT					
1.3. Selezione delle materie prime					
3	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				
	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.	APPLICATA
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	La produzione a base solvente è già ridotta e viene concentrata in periodi di tempo il più possibile compatti, minimizzando i cambi prodotto e quindi l'uso di solvente per lavaggi ed i residui di produzione

4	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 <u>una o una combinazione</u> delle tecniche riportate di seguito.		APPLICATA			
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità			
	a)	Uso di pitture/ rivestimenti/vernici/ inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto di solidi	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 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.	NON APPLICABILE	In relazione al ciclo produttivo di processo, con le modalità di utilizzo della spalmatrice a solvente la viscosità dell'adesivo non può essere eccessivamente elevata.
	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.		APPLICATA	Per quanto possibile, In relazione alla gamma di prodotti realizzati ve ne sono una buona percentuale realizzati con adesivi a base acquosa
	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		NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo in esame
	d)	Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente	Utilizzo di materiali adesivi bicomponenti senza solvente composti da una resina e un indurente.		APPLICATA	Per quanto possibile, In relazione alla gamma di prodotti realizzati
	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.		APPLICATA	Le caratteristiche tecniche dei nastri con adesivo a solvente non possono essere sostituite, allo stato attuale, da quelle di adesivi non a base di solvente
	f)	Utilizzo della verniciatura a polveri	Utilizzo di una verniciatura senza solvente che si applica sotto forma di polvere fine termoidurente		NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo in esame
	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.		NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo in esame
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).	APPLICATA		Per quanto possibile, In relazione alla gamma di prodotti realizzati	

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
1. Conclusioni generali sulle BAT					
1.4. Stoccaggio e manipolazione delle materie prime					
5	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 <u>tutte</u> le tecniche riportate di seguito.				
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
	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). 	<p>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</p>	APPLICATA
b)	Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata	Stoccaggio di solventi, materiali pericolosi, solventi esausti e 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	Generalmente applicabile	APPLICATA	Le materie prime e i rifiuti contenenti solventi o pericolosi vengono stoccati in contenitori chiusi e/o sigillati, in aree confinate con adeguata capacità (es. magazzino MP2)

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
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.	Generalmente applicabile	APPLICATA	Presso le macchine spalmatrici sono presenti solo le quantità di adesivo necessarie all'uso del turno / giornaliero
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» (quench) o di un sistema buffer, pompe a tenute meccaniche multiple e tenute del tipo «dry to atmosphere», pompe a diaframma o pompe a soffiato	Generalmente applicabile	APPLICATA	Applicata per gli oli presenti in BOMA1. Il pompaggio di liquidi contenenti solventi è limitato al travaso della miscela in IBC nel magazzino MP2 (preparazione mescole) e al travaso nella testa di spalmatura e quindi è limitato a ridotte quantità.
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	I travasi sono svolti tipicamente in presenza di operatori. Solamente nel caso di preparazione delle mescole in BO.MA2, da IBC a IBC e previsto l'utilizzo di una pompa volumetrica il cui funzionamento è regolato da un flussimetro in linea, con quantitativo preimpostato. Il volume massimo di partenza equivale a quello disponibile in arrivo, per cui il traboccamento è impossibile. I serbatoi dell'olio plastificante saranno dotati di allarme ottico di troppo pieno (segnale collegato alla cella di carico sottostante, del tipo a immersione).
f)	Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenente solventi.	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, di solito mediante il ricircolo dei vapori	Può non essere applicabile nel caso di solventi a bassa tensione di vapore o per ragioni di costi.	NON PERTINENTE	Non sono presenti sfusi contenenti solvente; i prodotti che ne contengono sono conferiti in fusti e contenitori chiusi.
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	Sono presenti in stabilimento alcuni kit di intervento per l'assorbimento di eventuali spanti; lo stoccaggio delle MP a base solvente avviene entro capienti bacini di contenimento, cui drena anche anche il pavimento limitrofo

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
1. Conclusioni generali sulle BAT						
1.5. Distribuzione delle materie prime						
6	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.			APPLICATA		
		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 soffiaggio d'aria	Può non essere applicabile in caso di cambi frequenti di inchiostri/pitture/vernici/adesivi o solventi.	NON APPLICATA	Le miscele di adesivi a base solvente vengono preparate di volta in volta in piccole quantità, per ciascun turno / giornata di lavorazione
	b)	Sistemi di miscelazione avanzati	Apparecchiatura di miscelazione computerizzata per ottenere la pittura/il rivestimento/l'inchiostro/l'adesivo desiderati.	Generalmente applicabile	NON APPLICATA	I contenitori degli additivi (solidi e liquidi) non sono collegati direttamente tramite dosaggio automatico ai miscelatori, per cui l'automatizzazione del sistema non è applicabile nel caso in esame
	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	APPLICATA	La consegna avviene tramite pompaggio (chiuso)
	d)	Automazione del cambiamento di colore	Cambiamento automatizzato del colore e spurgo della linea di applicazione di inchiostro/pittura/ rivestimento con cattura dei solventi	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non pertinente (non si usano colori)
	e)	Raggruppamento per colore	Modifica della sequenza di prodotti per ottenere ampie sequenze con lo stesso colore.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non pertinente Viene applicata nel senso di raggruppamento per tipologie di produzione similari, in modo da minimizzare i cambi produzione
	f)	Spurgo senza solvente di lavaggio	Ricarica della pistola a spruzzo con nuova vernice senza risciacquo intermedio.	Generalmente applicabile	NON PERTINENTE	Non pertinente (non si usano pistole a spruzzo)

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
1. Conclusioni generali sulle BAT						
1.6 Applicazione di rivestimenti						
7	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 <u>una o una combinazione</u> delle tecniche riportate di seguito.			APPLICATA		
		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 (1)	NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo
	B)	Lama racla (<i>doctor blade</i>) 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 (1)	APPLICATA	Tecnologia applicata nella spalmatrice
	c)	Applicazione senza risciacquo (<i>dry-in-place</i>) per la verniciatura in continuo (<i>coil coating</i>)	Applicazione di rivestimenti per conversione che non richiedono un risciacquo con acqua supplementare mediante applicatori a rullo (<i>chemcoater</i>) o rulli strizzatori.	Generalmente applicabile (1)	NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo
	d)	Verniciatura a cascata (<i>colata</i>)	I pezzi in lavorazione passano attraverso una cascata laminare di rivestimento che cola da un collettore posto in alto.	Applicabile solo ai substrati piatti (1)	NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo
	e)	Elettrodeposizione (<i>e-coat</i>)	Particelle di vernice disperse in una soluzione a base acquosa sono depositate su substrati immersi sotto l'effetto di un campo magnetico (rivestimento per elettroforesi).	Applicabile solo ai substrati metallici (1)	NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo
	f)	Verniciatura per immersione (<i>flooding</i>)	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 (1)	NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo
	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 (1).	NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo
	Tecniche di atomizzazione a spruzzo				NON PERTINENTE	
	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 (1)	NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo
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 (1).	NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo	

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
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 %.	Generalmente applicabile (1)	NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo
k)	Atomizzazione elettrostatica (interamente automatizzata)	Atomizzazione mediante dischi e campane rotanti ad alta velocità, plasmando lo spruzzo con campi elettrostatici e aria.	Generalmente applicabile (1)	NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo
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 %.	Generalmente applicabile (1)	NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo
m)	Spruzzatura a caldo	Atomizzazione pneumatica con aria calda o pittura riscaldata.	Può non essere applicabile in caso di frequenti cambiamenti di colore (1)	NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo
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 (1)	NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo
Automazione dell'applicazione a spruzzo				NON PERTINENTE	
o)	Applicazione con robot	Applicazione con robot di rivestimenti e sigillanti su superfici interne ed esterne	Generalmente applicabile (1)	NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo
p)	Applicazione a macchina	Utilizzo di macchine per la verniciatura per la manipolazione della testina/ della pistola a spruzzo/dell'ugello di nebulizzazione	Generalmente applicabile (1)	NON PERTINENTE	Non pertinente con il processo produttivo
(1) La selezione delle tecniche di applicazione può essere limitata negli impianti a bassa produttività e/o elevata varietà di prodotti nonché dal 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.					

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note			
1. Conclusioni generali sulle BAT						
1.7 essiccazione e indurimento						
8	BAT 8. Al fine di ridurre il consumo energetico e l'impatto ambientale generale dei processi di essiccazione/indurimento, la BAT consiste nell'utilizzare <u>una o una combinazione</u> delle tecniche riportate di seguito.		APPLICATA			
		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 (1).	NON APPLICABILE	Non APPLICABILE al processo produttivo di BOMA
	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 (1)	NON PERTINENTE	Non adatta al processo produttivo di BOMA
	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 (1)	NON PERTINENTE	Non adatta al processo produttivo di BOMA
	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 (1)	NON PERTINENTE	Non adatta al processo produttivo di BOMA
	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 (1)	NON APPLICABILE	Non adatta al processo produttivo di BOMA
	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 (1)	APPLICATA	E' presente uno scambiatore recuperatore sul camino E3, che funziona sia durante la lavorazione ad acqua che a solvente
(1) La scelta delle tecniche di essiccazione/indurimento può essere limitata dal 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 trattamenti dei gas in uscita dal processo siano reciprocamente compatibili.						

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
----------	-----------------------	-----------------------	------

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note	
1. Conclusioni generali sulle BAT						
1.8 Pulizia						
9	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 detersivi a base solvente e nell'utilizzare <u>una combinazione</u> delle tecniche riportate di seguito.			APPLICATA		
	Tecnica		Descrizione	Applicabilità		
	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 strappi o 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 PERTINENTE	Non si usa la tecnica di spruzzatura
	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	Pulizia manuale locale ad ogni cambio produzione; lavaggio a circuito chiuso con riutilizzo del solvente
	c)	Pulizia manuale con salviette preimpregnate	Per la pulizia manuale sono utilizzate salviette preimpregnate con detersivi. I detersivi possono essere a base solvente, solventi a bassa volatilità o senza solvente.		NON APPLICATA	Non adatta al processo produttivo di BOMA
	d)	Utilizzo di detersivi a bassa volatilità	Utilizzo di solventi a bassa volatilità come detersivi, per la pulizia manuale o automatizzata, ad elevato potere detergente		NON APPLICATA	Non adatta al processo produttivo di BOMA
	e)	Pulizia con detersivi a base acquosa	Per la pulizia vengono utilizzati detersivi a base acquosa o solventi miscibili in acqua come alcoli o glicoli.		NON APPLICABILE	Non adatta al processo produttivo di BOMA
	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) detersivi alcalini (con trattamento interno o esterno delle acque reflue).		APPLICATA	Il lavaggio nella zona mescole avviene in apparecchiature chiuse con riutilizzo del solvente fino a suo esaurimento
	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 cambi di colore.		NON PERTINENTE	Non adatta al processo produttivo di BOMA
	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	Non adatta al processo produttivo di BOMA

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
	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	Non adatta al processo produttivo di BOMA
	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	Non adatta al processo produttivo di BOMA
	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	Non adatta al processo produttivo di BOMA

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
1. Conclusioni generali sulle BAT					
1.9 Monitoraggio					
10	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			APPLICATA	
		Tecnica	Descrizione	Applicabilità	
	a)	Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l'incertezza associata	Ciò consiste nel: — 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.	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	APPLICATA
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	Esiste un sistema interno di tracciamento, nel gestionale di stabilimento, che comprende quanto segue: Registrazione dei quantitativi solventi ricevuti, da DDT - Pesatura durante la preparazione delle mescole - Pesatura dei residui di mescole/adesivi inutilizzati, rimessi a magazzino Gli inventari generali dei magazzini, inclusi i solventi, vengono eseguiti annualmente

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note		
	c)	Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi	Viene registrata qualsiasi modifica che può incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi, tra cui: — 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	Registrazioni effettuate nell'ambito delle attività previste per l'AIA		
11	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	Frequenza minima di monitoraggio	Monitoraggio associato a:			
	Polveri	Rivestimento di veicoli - Rivestimento a spruzzo		Una volta l'anno (1)	BAT 18	NON PERTINENTE	Effettuata per la zona di lavorazione post spalmatura
		Rivestimento di altre superfici metalliche e plastiche - Rivestimento a spruzzo					
		Rivestimento di aeromobili - Preparazione (per esempio sabbatura, granigliatura) e rivestimento					
		Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo- Applicazione a spruzzo					
	Rivestimento di superfici di legno — Preparazione e rivestimento						
	TCOV	Tutti i settori	Qualsiasi camino con un carico TCOV < 10 kg C/h	Una volta l'anno (1) (2) (3)	BAT 14, BAT 15	APPLICATA	Il carico di COV in uscita da E3 è inferiore a 10 kgC/h (si attesterà a valori inferiori a 0,8 kg/h; il valore viene misurato con frequenza annuale
Qualsiasi camino con un carico di TCOV ≥ 10 kg C/h			In continuo				
DMF	Rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta (5)		Una volta ogni tre mesi (1)	BAT 15	NON PERTINENTE		
NOx	Trattamento termico dei gas in uscita dal processo.		Una volta l'anno (7)	BAT 17	APPLICATA	Sui camini che convogliano residui di combustione (camino E3)	
CO	Trattamento termico dei gas in uscita dal processo.		Una volta l'anno (7)	BAT 17	APPLICATA	Sul camino E3	
<p>(1) Per quanto possibile, le misurazioni vengono effettuate al livello massimo di emissioni previsto in condizioni di esercizio normali.</p> <p>(2) Nel caso di un carico di TCOV inferiore a 0,1 kg C/h o di un carico di TCOV non costante e stabile inferiore a 0,3 kg C/h, la frequenza del monitoraggio può essere ridotta a una volta ogni 3 anni o la misurazione può essere sostituita da un calcolo purché garantisca dati di qualità scientifica equivalente.</p> <p>(3) Per il trattamento termico dei gas in uscita dal processo, la temperatura nella camera di combustione è misurata in continuo. A questo controllo è associato un sistema di allarme qualora le temperature escano dall'intervallo di temperatura ottimizzato.</p> <p>(4) Le norme EN generiche per le misurazioni in continuo sono EN15267-1, EN15267-2, EN15267-3 e EN 14181.</p> <p>(5) Il monitoraggio si applica solo se nei processi è utilizzata la DMF.</p> <p>(6) In assenza di una norma EN, la misurazione include la DMF contenuta nella fase condensata.</p> <p>(7) Nel caso di un camino con un carico TCOV inferiore a 0,1 kg C/h, la frequenza di monitoraggio può essere ridotta ad una volta ogni 3 anni.</p> <p>DMF = N,N-dimetilformamide</p>							

12	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		
	Sostanza/ parametro	Settori/Fonti	Frequenza minima di monitoraggio	Monitoraggio associato a:		
	TSS (1)	Rivestimento di veicoli Coil coating Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)	Una volta al mese (2) (3)	BAT 21	NON PERTINENTE	L'attività in esame non rientra in alcuna di quelle elencate
	COD (1) (4)	Rivestimento di veicoli Coil coating Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)			NON PERTINENTE	L'attività in esame non rientra in alcuna di quelle elencate
	TOC (1) (4)	Rivestimento di veicoli Coil coating Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)			NON PERTINENTE	L'attività in esame non rientra in alcuna di quelle elencate
	Cr(VI) (5) (6)	Rivestimento di aeromobili Coil coating			NON PERTINENTE	L'attività in esame non rientra in alcuna di quelle elencate
	Cr (6) (7)	Rivestimento di aeromobili Coil coating			NON PERTINENTE	L'attività in esame non rientra in alcuna di quelle elencate
	Ni (6)	Rivestimento di veicoli Coil coating			NON PERTINENTE	L'attività in esame non rientra in alcuna di quelle elencate
	Zn (6)	Rivestimento di veicoli Coil coating			NON PERTINENTE	L'attività in esame non rientra in alcuna di quelle elencate
	AOX (6)	Rivestimento di veicoli Coil coating Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)			NON PERTINENTE	L'attività in esame non rientra in alcuna di quelle elencate
	F- (6) (8)	Rivestimento di veicoli Coil coating Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)			NON PERTINENTE	L'attività in esame non rientra in alcuna di quelle elencate
<p>(1) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente. (2) La frequenza del monitoraggio può essere ridotta ad una volta ogni 3 mesi se è dimostrato che i livelli delle emissioni sono sufficientemente stabili. (3) In caso di scarichi discontinui ad una frequenza inferiore alla frequenza minima di monitoraggio, il monitoraggio è effettuato una volta per scarico. (4) Il monitoraggio della COD costituisce un'alternativa al monitoraggio del TOC. Il monitoraggio del TOC è l'opzione preferita perché non comporta l'uso di composti molto tossici. (5) Il monitoraggio di Cr(VI) si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di cromo(VI). (6) Nel caso di scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente, la frequenza di monitoraggio può essere ridotta se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle è progettato e attrezzato in modo adeguato per abbattere gli inquinanti interessati. (7) Il monitoraggio di Cr si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di cromo. (8) Il monitoraggio di F- si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di fluoro.</p>						

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
1. Conclusioni generali sulle BAT				
1.10 Emissioni nel corso di OTNOC				
13	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.		APPLICATA	
	Tecnica	Descrizione		
	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	Le apparecchiature essenziali sono state individuate sin dal 2007 con al prima 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	Esiste un programma di manutenzione generale che al suo interno comprende i sistemi che trattano i COV, con scadenziario di tutte le manutenzioni ordinarie e straordinarie necessarie. I periodi, la durata e le cause delle OTNOC vengono registrati	

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
1. Conclusioni generali sulle BAT				
1.11 Emissioni negli scarichi gassosi				
1.1.11.1. Emissioni di COV				
14	BAT 14. Al fine di ridurre le emissioni di COV provenienti dalle aree di produzione e di stoccaggio, la BAT consiste nell'utilizzare la <u>tecnica a)</u> e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito.		APPLICATA	
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità	
	a) Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema	Un sistema per i gas in uscita dal processo viene scelto, progettato e ottimizzato tenendo di parametri quali: <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 omogeneizzazione e incremento della concentrazione dei COV [cfr. BAT 16, b) e c)]; - 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); - tecniche di abbattimento dei COV senza recupero del calore (cfr. BAT 15) 	Generalmente applicabile	APPLICATA

N.ro BAT	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note		
	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'area da confinare.	APPLICATA	L'aria viene aspirata in prossimità delle teste di spalmatura
	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	La zona mescole sarà dotata di aspiratori a braccio mobile
	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.	APPLICATA	La zona forni della spalmatrice è dotata di un complesso sistema di estrazione dell'aria
	e)	Riduzione al minimo delle emissioni fuggitive e delle perdite di calore dai forni/essiccatori, sigillando l'ingresso e l'uscita dei forni di indurimento/essiccatori o applicando una pressione inferiore a quella atmosferica in fase di essiccazione	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	APPLICATA	Per la tipologia di produzione in essere, che si attua in continuo il forno non può essere sigillato. La spalmatrice ed i relativi forni operano in leggera depressione
	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 PERTINENTE	
	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 APPLICABILE	Lo stoccaggio avviene in contenitori chiusi
	h)	Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia	L'aria proveniente dalle aree in cui le parti di macchinari e le apparecchiature vengono puliti 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	La zona di lavaggio è dotata di bocchetta di aspirazione

15	BAT 15. Al fine di ridurre le emissioni di COV negli scarichi gassosi e incrementare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare <u>una o una combinazione</u> delle tecniche riportate di seguito.			NON PERTINENTE		
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità			
	I. Cattura e recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo					
	a)	Condensazione	[...]	L'applicabilità può essere limitata quando la domanda di energia per il recupero è eccessiva a causa del basso tenore di COV.	NON PERTINENTE	Non si può effettuare recupero di solvente viste le diverse miscele usate e l'incompatibilità del riutilizzo con la qualità del prodotto finito
	b)	Adsorbimento con carbone attivo o zeoliti	[...]	L'applicabilità può essere limitata quando la domanda di energia per il recupero è eccessiva a causa del basso tenore di COV.		
	c)	Assorbimento mediante un liquido idoneo	[...]	Generalmente applicabile		
	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 APPLICABILE	Non sono presenti impianti di combustione che possano utilizzare l'aria di processo, contenente importanti quantità di solventi, per problemi di sicurezza
	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	(alternativa alle III successive)
	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	Si applica una ossidazione termica rigenerativa a letti multipli (tre), come descritta dalla BAT
g)	Ossidazione catalitica	Ossidazione dei COV con l'ausilio di un catalizzatore per ridurre la temperatura di ossidazione e il consumo di combustibile. Il calore di scarico può essere recuperato mediante scambiatori di calore di tipo recuperativo o rigenerativo. Per il trattamento dei gas di in uscita dal processo provenienti dalla fabbricazione di filo per avvolgimento, si utilizzano temperature di ossidazione più elevate (500 – 750 °C).	L'applicabilità può essere limitata dalla presenza di prodotti avvelenanti per il catalizzatore.	NON APPLICATA	(alternativa alle III PRECEDENTI)	

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	I gas in uscita dal processo sono sottoposti a recupero energetico (vedasi punto II precedente)
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	NON PERTINENTE	
BAT 16. Al fine di ridurre il consumo energetico del sistema di abbattimento dei COV, la BAT consiste nell'utilizzare <u>una o una combinazione</u> delle tecniche riportate di seguito			APPLICATA		
	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	I ventilatori sono dotati di inverter per inseguire le condizioni ottimali di funzionamento del forno di spalmatura
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.	NON APPLICABILE	Per problemi di esplosività, perchè il forno non è a tenuta stagna e per specifiche di qualità del prodotto
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 APPLICABILE	Non adatta al processo produttivo

	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 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	Generalmente applicabile	NON APPLICABILE	Non adatta al processo produttivo											
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	Nel nuovo postcombustore											
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	Nel nuovo postcombustore												
<p style="text-align: center;"><i>Tabella 1</i></p> <p>Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NO_x 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</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Unità</th> <th>BAT-AEL (1) (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)</th> <th>Livello indicativo di emissioni (1) (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>NO_x</td> <td rowspan="2">mg/Nm₃</td> <td>20 – 130 (2)</td> <td>Nessun livello indicativo</td> </tr> <tr> <td>CO</td> <td>Nessuna BAT-AEL</td> <td>20 – 150</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Il livello BAT-AEL e il livello indicativo non si applicano quando i gas in uscita dal processo sono inviati ad un impianto di combustione. (2) Il BAT-AEL può non applicarsi se nei gas in uscita dal processo sono presenti composti azotati (per esempio DMF o NMP [N-metil-2-pirrolidone]).</p>							Parametro	Unità	BAT-AEL (1) (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Livello indicativo di emissioni (1) (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	NO _x	mg/Nm ₃	20 – 130 (2)	Nessun livello indicativo	CO	Nessuna BAT-AEL	20 – 150
Parametro	Unità	BAT-AEL (1) (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Livello indicativo di emissioni (1) (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)														
NO _x	mg/Nm ₃	20 – 130 (2)	Nessun livello indicativo														
CO		Nessuna BAT-AEL	20 – 150														

1.1.11.3. Emissioni di polveri																						
18	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																			
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tecnica</th> <th>Descrizione</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a) Cabina di verniciatura a spruzzo con separazione a umido (a cortina d'acqua)</td> <td>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.</td> </tr> <tr> <td>b) Scrubbing a umido</td> <td>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.)</td> </tr> <tr> <td>c) Separazione a secco dell'overspray con materiale pre-rivestito</td> <td>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.</td> </tr> <tr> <td>d) Separazione a secco dell'overspray mediante filtrazione</td> <td>Sistema di separazione meccanica che si avvale, tra l'altro, di cartone, tessuti o materiale di sinterizzazione.</td> </tr> <tr> <td>e) Precipitatore elettrostatico</td> <td>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.</td> </tr> </tbody> </table>		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 a 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.	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.	NON PERTINENTE							
	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 a 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.																					
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.																					
		NON PERTINENTE	Il settore / processo in esame non rientra tra quelli elencati nella tabella 2																			
		NON PERTINENTE																				
		NON PERTINENTE																				
		NON PERTINENTE																				
		NON PERTINENTE																				
Tabella 2 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di polvere negli scarichi gassosi																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametro</th> <th>Settore</th> <th>Processo</th> <th>Unità</th> <th>BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="5">Polveri</td> <td>Rivestimento di veicoli</td> <td>Rivestimento a spruzzo</td> <td rowspan="5">mg/Nm₃</td> <td rowspan="5">< 1 – 3</td> </tr> <tr> <td>Rivestimento di altre superfici metalliche e plastiche</td> <td>Rivestimento a spruzzo</td> </tr> <tr> <td>Rivestimento di aeromobili</td> <td>Preparazione (per esempio smerigliatura, sabbiatura), rivestimento</td> </tr> <tr> <td>Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo</td> <td>Applicazione a spruzzo</td> </tr> <tr> <td>Rivestimento di superfici</td> <td>Preparazione, rivestimento</td> </tr> </tbody> </table>					Parametro	Settore	Processo	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)	Polveri	Rivestimento di veicoli	Rivestimento a spruzzo	mg/Nm ₃	< 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	Preparazione, rivestimento
Parametro	Settore	Processo	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)																		
Polveri	Rivestimento di veicoli	Rivestimento a spruzzo	mg/Nm ₃	< 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	Preparazione, rivestimento																				
I BAT-LEL elencati non si applicano all'impianto in esame																						

	in legno				
--	----------	--	--	--	--

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
1. Conclusioni generali sulle BAT					
1.1.12 Efficienza energetica					
19	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		
	<i>Tecniche di gestione</i>				
	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.	Il livello di dettaglio e la natura del piano di efficienza energetica e del registro del bilancio energetico dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dalle tipologie di fonti energetiche utilizzate. Può non essere applicabile se l'attività STS viene svolta all'interno di un'installazione di più ampie dimensioni, purché il piano di efficienza energetica e il registro del bilancio energetico dell'installazione di più ampie dimensioni coprano adeguatamente l'attività STS.	APPLICATA
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, elettricità, combustibili fossili, energia rinnovabile, calore importato e/o raffreddamento). Il registro comprende: i) la definizione dei limiti energetici dell'attività STS; ii) informazioni sul consumo energetico in termini di energia erogata;	Il registro del bilancio energetico dell'installazione di più ampie dimensioni coprano adeguatamente l'attività STS.	APPLICATA	Il bilancio energetico viene calcolato annualmente con le modalità della scheda H allegata e per la dichiarazione E-PRTR

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
		iii) informazioni sull'energia esportata dall'impianto; 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.			
<i>Tecniche legate al processo</i>				APPLICATA	
	c)	Isolamento termico dei serbatoi e delle vasche contenenti liquidi raffreddati o riscaldati, e dei sistemi di combustione e di vapore	Si può realizzare ad esempio: — 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 I miscelatori riscaldati sono dotati di adeguata coibentazione

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 APPLICABILE	Non si produce energia elettrica da fonti termiche. E' prodotta energia da fonte solare (impianto fotovoltaico)
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		APPLICATA	L'aria di asciugatura viene preriscaldata dai gas esausti caldi a camino
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	Ventilatori dotati di inverter, regolati sulle esigenze produttive della spalmatrice
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 APPLICABILE	Non ci sono cabine di verniciatura a spruzzo
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	Non adatta al processo produttivo

Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia: non compare l'attività in oggetto

Tabella 3

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
	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 (i)
Rivestimento di tessuti, fogli	Rivestimento di TESSILI con	kWh/m2 di superfici	1-5

metallici e carta	poliuretano e/o cloruro di polivinile	rivestite	
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
Stampa di pubblicazioni in rotocalco	Tutti i tipi di prodotto	Wh/m2 di superficie stampata	10-30
(*) Il BAT-AEPL può non applicarsi quando la linea di <i>coil coating</i> è integrata in un'installazione di produzione di più ampie dimensioni (ad esempio un'acciaieria) o nel caso di linee combinate.			

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note		
1. Conclusioni generali sulle BAT					
1.1.13 Consumo di acqua e produzione di acque reflue					
20	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.		APPLICATA		
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità		
	a) Piano di gestione delle risorse idriche e audit idrici	Il piano di gestione delle risorse idriche e gli audit idrici fanno parte del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1) e comprendono: —diagrammi di flusso e bilancio massico dell'acqua dell'impianto; — fissazione di obiettivi in materia di efficienza idrica; —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.	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.	NON APPLICATA	I consumi idrici di stabilimento sono trascurabili e legati sostanzialmente all'acqua per usi igienico sanitari
	Risciacqui a cascata inversa	Risciacquo in più fasi in cui l'acqua scorre nella direzione opposta dei pezzi in lavorazione/del substrato. Questa tecnica consente un risciacquo approfondito con un consumo di acqua ridotto	Applicabile quando si utilizzano processi di risciacquo.	NON APPLICABILE	Non si effettuano processi di risciacquo
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	APPLICATA	I consumi idrici di stabilimento sono trascurabili e legati sostanzialmente all'acqua per usi igienico sanitari Lo scrubber lavora a circuito chiuso con reintegri legati esclusivamente alla frazione evaporata.	

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note	
	Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di acqua: <u>non comparare l'attività in oggetto</u>			
	Tabella 4			
	Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di acqua			
	Settore	Tipo di prodotto	Unità	Livelli di prestazione ambientale associati alla BAT (BAT-AEPL) (MEDIA annua)
	Rivestimento di veicoli	Autovetture	m ³ /veicolo rivestito	0,5 – 1,3
		Furgoni		1 - 2,5
		Cabine di autocarri		0,7 - 3
		Autocarri		1 - 5
	Coil coating	Bobina di acciaio e/o alluminio	kWh/m ² di bobine rivestite	0,2 – 1,3 (1)
	Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo	Tutti i tipi di prodotto	l/1000 lattine	90-110
	(1) Il BAT-AEPL può non applicarsi quando la linea di <i>coil coating</i> è integrata in un'installazione di produzione di più ampie dimensioni (ad esempio un'acciaieria) o nel caso di linee combinate.			

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note			
1. Conclusioni generali sulle BAT						
1.1.14 Emissioni nell'acqua						
21	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			
	Tecnica	Descrizione	Applicabilità			
	<i>Trattamento preliminare, primario e generale</i>					
	a)	Equalizzazione	Bilanciamento dei flussi e dei carichi di inquinanti per mezzo di vasche o altre tecniche di gestione.	Tutti gli inquinanti.	NON PERTINENTE	Non ci sono fluidi di processo che necessitino di trattamento
	b)	Neutralizzazione	Regolazione del pH delle acque reflue a un valore neutro (circa 7).	Acidi, alcali.	NON PERTINENTE	Non ci sono fluidi di processo che necessitino di trattamento
	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.		NON PERTINENTE	Non ci sono fluidi di processo che necessitino di trattamento
	<i>Trattamento chimico-fisico</i>					
	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.	NON PERTINENTE	Non ci sono fluidi di processo che necessitino di trattamento
	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	NON PERTINENTE	Non ci sono fluidi di processo che necessitino di trattamento
	f)	Precipitazione	Trasformazione di inquinanti disciolti in composti insolubili mediante l'aggiunta di	Inquinanti non-biodegradabili o inibitori	NON PERTINENTE	Non ci sono fluidi di processo che necessitino

N.ro BAT	Descrizione della BAT			Stato di applicazione	Note
		precipitanti. I precipitati solidi formati vengono poi separati per sedimentazione, flottazione o filtrazione.	disciolti precipitabili, ad esempio metalli.		di trattamento
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)]	NON PERTINENTE	Non ci sono fluidi di processo che necessitano di trattamento
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 trattenuti e successivamente rilasciati in un liquido di rigenerazione o di controlavaggio.	Inquinanti ionici non-biodegradabili o inibitori disciolti, ad esempio metalli	NON PERTINENTE	Non ci sono fluidi di processo che necessitano di trattamento
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).	NON PERTINENTE	Non ci sono fluidi di processo che necessitano di trattamento
<i>Trattamento biologico</i>					
j)	Trattamento biologico	Utilizzo di microrganismi per il trattamento delle acque reflue (ad esempio trattamento anaerobico, trattamento aerobico).	Composti organici biodegradabili	NON PERTINENTE	Non ci sono fluidi di processo che necessitano di trattamento
<i>Eliminazione finale delle materie solide</i>					
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 microflocchi ne provochino l'aggregazione per ottenere flocculi di dimensioni superiori. Per coadiuvare la flocculazione si possono aggiungere polimeri.	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato.	NON PERTINENTE	Non ci sono fluidi di processo che necessitano di trattamento
l)	Sedimentazione	Separazione delle particelle in sospensione mediante sedimentazione gravitativa.		NON PERTINENTE	Non ci sono fluidi di processo che necessitano di trattamento
m)	Filtrazione	Separazione di solidi dalle acque reflue facendole passare attraverso un mezzo poroso, ad esempio filtrazione a sabbia, nano-, micro- o ultrafiltrazione.		NON PERTINENTE	Non ci sono fluidi di processo che necessitano di trattamento
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.		NON PERTINENTE	Non ci sono fluidi di processo che necessitano di trattamento

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note																							
	<p>Tabella 5</p> <p>Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per gli scarichi <u>diretti</u> in un corpo idrico ricevente</p> <table border="1" data-bbox="293 378 1377 672"> <thead> <tr> <th>Sostanza/Parametro</th> <th>Settore</th> <th>BAT-AEL (1)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Solidi sospesi totali (TSS)</td> <td rowspan="3">Rivestimento di veicoli Coil coating Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)</td> <td>5 – 30 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Domanda chimica di ossigeno (COD) (2)</td> <td>30 – 150 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)</td> <td>0,1 – 0,4 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Fluoruro (F-) (3)</td> <td></td> <td>2 – 25 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Nichel, espresso come Ni</td> <td rowspan="2">Rivestimento di veicoli Coil coating</td> <td>0,05 – 0,4 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Zinco, espresso come Zn</td> <td>0,05 – 0,6 mg/l (4)</td> </tr> <tr> <td>Cromo totale, espresso come Cr (5)</td> <td rowspan="2">Rivestimento di aeromobili Coil coating</td> <td>0,01 – 0,15 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Cromo esavalente, espresso come Cr(VI) (6)</td> <td>0,01 – 0,05 mg/l</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) Il periodo di calcolo della media è definito nelle considerazioni generali. (2) Il BAT-AEL per la COD può essere sostituito dal BAT-AEL per il TOC. La correlazione tra COD e TOC viene stabilita caso per caso. Il BAT-AEL per il TOC è da preferirsi, perché il monitoraggio del TOC non comporta l'uso di composti molto tossici. (3) Il BAT-AEL si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di fluoro. (4) Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL può essere 1 mg/l nel caso di substrati contenenti zinco o di substrati pretrattati utilizzando zinco. (5) Il BAT-AEL si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di cromo. (6) Il BAT-AEL si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di cromo (VI).</p>			Sostanza/Parametro	Settore	BAT-AEL (1)	Solidi sospesi 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) (2)	30 – 150 mg/l	Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)	0,1 – 0,4 mg/l	Fluoruro (F-) (3)		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 (4)	Cromo totale, espresso come Cr (5)	Rivestimento di aeromobili Coil coating	0,01 – 0,15 mg/l	Cromo esavalente, espresso come Cr(VI) (6)	0,01 – 0,05 mg/l
Sostanza/Parametro	Settore	BAT-AEL (1)																								
Solidi sospesi 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) (2)		30 – 150 mg/l																								
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)		0,1 – 0,4 mg/l																								
Fluoruro (F-) (3)		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 (4)																								
Cromo totale, espresso come Cr (5)	Rivestimento di aeromobili Coil coating	0,01 – 0,15 mg/l																								
Cromo esavalente, espresso come Cr(VI) (6)		0,01 – 0,05 mg/l																								
	<p>Tabella 6</p> <p>Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per gli scarichi <u>indiretti</u> in un corpo idrico ricevente</p> <table border="1" data-bbox="261 1068 1382 1305"> <thead> <tr> <th>Sostanza/Parametro</th> <th>Settore</th> <th>BAT-AEL (1) (2)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)</td> <td rowspan="2">Rivestimento di veicoli Coil coating Rivestimento e stampa di imballaggi in metallo (solo per le lattine DWI)</td> <td>0,1 – 0,4 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Fluoruro (F-) (3)</td> <td>2 – 25 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Nichel, espresso come Ni</td> <td rowspan="2">Rivestimento di veicoli Coil coating</td> <td>0,05 – 0,4 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Zinco, espresso come Zn</td> <td>0,05 – 0,6 mg/l (4)</td> </tr> <tr> <td>Cromo totale, espresso come Cr (5)</td> <td rowspan="2">Rivestimento di aeromobili Coil coating</td> <td>0,01 – 0,15 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Cromo esavalente, espresso come Cr(VI) (6)</td> <td>0,01 – 0,05 mg/l</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) I BAT-AEL possono non essere applicabili se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle è progettato e attrezzato in modo adeguato per abbattere gli inquinanti interessati, purché ciò non comporti un livello più elevato di inquinamento ambientale. (2) Il periodo di calcolo della media è definito nelle considerazioni generali. (3) Il BAT-AEL si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di fluoro. (4) Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL può essere 1 mg/l nel caso di substrati contenenti zinco o di substrati pretrattati utilizzando zinco. (5) Il BAT-AEL si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di cromo. (6) Il BAT-AEL si applica solo se nei processi sono utilizzati composti di cromo(VI).</p>			Sostanza/Parametro	Settore	BAT-AEL (1) (2)	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-) (3)	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 (4)	Cromo totale, espresso come Cr (5)	Rivestimento di aeromobili Coil coating	0,01 – 0,15 mg/l	Cromo esavalente, espresso come Cr(VI) (6)	0,01 – 0,05 mg/l					
Sostanza/Parametro	Settore	BAT-AEL (1) (2)																								
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-) (3)		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 (4)																								
Cromo totale, espresso come Cr (5)	Rivestimento di aeromobili Coil coating	0,01 – 0,15 mg/l																								
Cromo esavalente, espresso come Cr(VI) (6)		0,01 – 0,05 mg/l																								

N.ro BAT	Descrizione della BAT		Stato di applicazione	Note	
1. Conclusioni generali sulle BAT					
1.1.15 Gestione dei rifiuti					
22	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.		APPLICATA		
	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	E' presente un sistema di gestione ambientale ancorché non certificato. La Società intende dotarsi di ISO 14001
	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	Le analisi sui rifiuti vengono svolte con cadenza annuale per ciascun CEER; le registrazioni sono svolte nell'arco al massimo di una settimana, in conformità con la vigente normativa in materia. Il calcolo dei solventi presenti nei rifiuti viene svolto annualmente durante la stesura del PGS
	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.	NON APPLICABILE	Non conveniente economicamente Non tecnicamente fattibile con il mix di prodotti attuale
d)	Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti	Le tecniche possono comprendere: —la riduzione del tenore d'acqua dei rifiuti, utilizzando ad esempio un 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 calce o da cemento.	APPLICATA	Ove possibile si predilige l'utilizzo di contenitori riutilizzabili ovvero gli stessi sono riusati come contenitori per altre tipologie di rifiuti	

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
1. Conclusioni generali sulle BAT			
1.1.16 Gestione degli odori			
23	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:		
	<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 la o le fonti, caratterizzare i contributi delle fonti e attuare misure di prevenzione e/o riduzione. 	L'applicabilità è limitata ai casi in cui i disturbi provocati da odori molesti presso recettori sensibili siano probabili e/o comprovati	NON APPLICABILE
N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note
2.	Conclusioni sulle BAT per il rivestimento dei veicoli		NON PERTINENTE
3.	Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di altre superfici metalliche e in plastica		NON PERTINENTE
4.	Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di navi e yacht		NON PERTINENTE
5.	Conclusioni sulle BAT per il rivestimento degli aeromobili		NON PERTINENTE
6.	Conclusioni sulle BAT per il coil coating		NON PERTINENTE

N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note		
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				
	Parametro	Unità	BAT-AEL (media)		
	Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi	Percentuale (%) dell'input di solvente	< 1 ÷ 3% (1)	APPLICATA	Limite di riferimento per le emissioni totali E = 3% di I.
	(.) Questo BAT-AEL può non applicarsi alla fabbricazione di pellicole in plastica utilizzate per la protezione temporanea delle superfici.				
	Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dalla fabbricazione di nastri adesivi				
	Parametro	Unità	BAT-AEL (MEDIA giornaliera o media del periodo di campionamento)		
	TCOV	mg C/Nm ₃	2 ÷ 20 (1)(2)	APPLICATA	Limite di riferimento per le emissioni di COV da fabbricazione di adesivi (camini E3, E8, E9) = 20 mg/Nm ³
	(1) Il limite superiore dell'intervallo del BAT-AEL è 50 mg C/Nm ³ se si utilizzano tecniche che consentono il reimpiego/riciclaggio del solvente recuperato. (2) Per gli impianti che utilizzano la BAT 16 c) associata a una tecnica di trattamento dei gas in uscita dal processo, si applica un BAT-AEL aggiuntivo inferiore a 50 mg C/Nm ³ agli scarichi gassosi in uscita dal concentratore				
N.ro BAT	Descrizione della BAT	Stato di applicazione	Note		
8.	Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta		NON PERTINENTE		
9.	Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di filo per avvolgimento		NON PERTINENTE		
10.	Conclusioni sulle BAT per il rivestimento e la stampa di imballaggi metallici		NON PERTINENTE		
11.	Conclusioni sulle BAT per la stampa heatset web offset (attività di stampa con sistema a bobina con un supporto dell'immagine)		NON PERTINENTE		
12.	Conclusioni sulle BAT per la flessografia e la stampa in rotocalco non destinate all'editoria		NON PERTINENTE		
13.	Conclusioni sulle BAT per la stampa in rotocalco per l'editoria		NON PERTINENTE		
14.	Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di superfici in legno		NON PERTINENTE		

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore della BO.MA S.r.l. è autorizzato a svolgere l'attività di cui al punto 6.7 dell'allegato VIII alla parte seconda del D.lgs 152/2006 "trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per spalmare, con capacità di consumo di solventi organici superiore a 200 Mg all'anno", presso lo stabilimento sito in via via Aquileia 22/30 e via Fremaut 13, nel comune di Villesse (GO), a condizione che il gestore dell'impianto rispetti quanto prescritto in seguito.

E' autorizzata un consumo massimo teorico annuale di solvente pari a 512 Mg/anno.

E' autorizzata un'emissione totale annua di COV <3% di input di solvente come limite di emissione totale.

LIMITI E PRESCRIZIONI

L'autorizzazione integrata ambientale per la gestione dell'installazione viene rilasciata a condizione che il gestore rispetti quanto prescritto in seguito.

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per l'individuazione dei punti di emissione in atmosfera:

- A)** "Stabilimento di via Aquileia" si fa riferimento alla tavola A10 denominata "PLANIMETRIA EMISSIONI IN ATMOSFERA rev02" datata 02.2022, allegata alla documentazione presentata per il Riesame dell'AIA
- B)** "Stabilimento di via Fremaut" si fa riferimento alla tavola A23 denominata "Planimetrie via Fremaut" datata 02.2022, allegata alla documentazione presentata per il Riesame dell'AIA.

Il Gestore deve rispettare i seguenti limiti alle emissioni:

A) Stabilimento di via Aquileia

PER LE SOSTANZE DIVERSE DAI COMPOSTI ORGANICI VOLATILI (C.O.V.)

Emissione E1 (Generatore calore a metano (potenza pari a 0,837 MW)) Emissione E2 (Generatore calore a metano (potenza pari a 0,58 MW))	
Inquinante	Valore limite
Riferimento normativo: Allegato I alla parte Quinta – Parte III 1.3, D.lgs 152/2006 (medi impianti di combustione esistenti)	
Ossidi di Azoto (NOX espressi come NO2) (tenore di O2 al 3%)	350 mg/Nm ³

Emissione E3 (spalmatrice + postcombustore rigenerativo ciclo solvente - spalmatrice ad acqua)	
Inquinante	Valore limite
Polveri totali (PTS)	10 mg/Nm ³
CO (monossido di carbonio)	150 mg/Nm ³
Ossidi di Azoto (NOx espressi come NO2)	100 mg/Nm ³

Emissione E8 (aspirazione fumi da spalmatrice hot-melt e prefusore) Emissione E13 (aspirazione fumi di tornio)	
Inquinante	Valore limite
Polveri totali comprese le nebbie oleose	5 mg/Nm ³

Emissione E9 (aspirazione fumi dai mescolatori) Emissione E14 (aspirazione taglierine)	
Inquinante	Valore limite
Polveri totali (PTS)	10 mg/Nm ³

PER LE SOSTANZE ORGANICHE VOLATILI (C.O.V.)

<i>Attività di rivestimenti adesivi (soglia di consumo di solvente >15tonn/anno), come individuato al punto 16 della parte III (Tabella 1) dell'allegato III alla Parte V del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.</i>	
Punti di emissione	
E3 (spalmatrice + postcombustore rigenerativo ciclo solvente - spalmatrice ad acqua)	
E8 (aspirazione fumi da spalmatrice hot-melt e prefusore)	
E9 (aspirazione fumi da mescolatori hot-melt)	
E10 (aspirazione sala mescole)	
Consumo massimo di solvente autorizzato per l'attività: 512 Mg/anno	
<i>Limiti di emissione riferiti alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dalla fabbricazione di nastri adesivi</i>	
Punti di emissione E3, E8, E9, E10	
<i>Sostanza</i>	<i>Valore limite</i>
Carbonio Organico Totale (Valore limite per le emissioni convogliate)	20 mgC/Nm ³
Valore limite per le EMISSIONI DIFFUSE provenienti da tutti gli impianti che utilizzano Composti Organici Volatili.	20% di input di solvente*
Valore limite per l'EMISSIONE TOTALE provenienti da tutti gli impianti che utilizzano Composti Organici Volatili.	3 % input di solvente*

*: da verificare annualmente con la compilazione del Piano Gestione Solventi

B) Stabilimento di via Fremaut 13

PER LE SOSTANZE DIVERSE DAI COMPOSTI ORGANICI VOLATILI (C.O.V.)

Emissione 1 (post combustore - preparazione e spalmatura degli adesivi e delle lacche)	
Inquinante	Valore limite
CO (monossido di carbonio)	150 mg/Nm ³
Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	100 mg/Nm ³

Emissione 6 (forni di spalmatura ad acqua)	
Inquinante	Valore limite
CO (monossido di carbonio)	400 mg/Nm ³
Ossidi di Azoto (espressi come NO ₂)	100 mg/Nm ³

PER LE SOSTANZE ORGANICHE VOLATILI (C.O.V.)

<i>Attività di rivestimenti adesivi (soglia di consumo di solvente >15tonn/anno), come individuato al punto 16 della parte III (Tabella 1) dell'allegato III alla Parte V del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.</i>	
Punti di emissione	
1 (post combustore - preparazione e spalmatura degli adesivi e delle lacche)	
Consumo massimo di solvente autorizzato per l'attività: 512 Mg/anno	
<i>Limiti di emissione riferiti alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di COV negli scarichi gassosi derivanti dalla fabbricazione di nastri adesivi</i>	
Punto di emissione 1	
Sostanza	Valore limite
Valore limite per le emissioni convogliate (espresso come Carbonio Organico Totale)	20 mgC/Nm ³
Valore limite per le EMISSIONI DIFFUSE provenienti da tutti gli impianti che utilizzano Composti Organici Volatili.	20% di input di solvente*
Valore limite per l'EMISSIONE TOTALE provenienti da tutti gli impianti che utilizzano Composti Organici Volatili.	3 % input di solvente*

*: da verificare annualmente con la compilazione del Piano Gestione Solventi

Il Gestore deve rispettare **le seguenti prescrizioni:**

1. la messa in esercizio degli impianti afferenti ai nuovi/modificati punti di emissione deve essere comunicata con un anticipo di almeno **15 giorni** attraverso l'applicativo AICA;
2. il termine ultimo per la messa a regime è fissato in **90 giorni** dalla data di messa in esercizio. Il Gestore deve comunicare la data di messa a regime attraverso l'applicativo AICA;
3. Entro **45 giorni** dalla data di messa a regime dei punti di emissione il Gestore deve comunicare, attraverso il portale AICA, i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate almeno due volte nell'arco dei primi 10 giorni di marcia controllata dell'impianto (ogni misura deve essere calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), al fine di consentire l'accertamento della regolarità delle misure e dei dispositivi di prevenzione dell'inquinamento nonché il rispetto dei valori limite;
4. Il Gestore deve effettuare, con frequenza stabilita nel Piano di monitoraggio e controllo, nelle più gravose condizioni di esercizio, il rilevamento delle emissioni convogliate derivanti dagli impianti.
5. Relativamente alle emissioni di C.O.V., il gestore deve inviare attraverso il software AICA, entro il 30 aprile di ogni anno:
 - le certificazioni analitiche con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo per la verifica delle emissioni convogliate
 - il Piano Gestione Solventi previsto dall'art. 275 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. contenente i dati relativi all'anno solare precedente per verificare il rispetto dell'emissione diffusa e dell'emissione totale della propria attività. Al fine di compilare il campo O1 del piano gestione solventi, la Società deve effettuare per ogni punto di emissione almeno una misura analitica (calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi), riportandone nel PGS il valore.
6. il Gestore, al fine di compilare il campo O5 del piano gestione solventi, deve valutare, almeno una volta all'anno, l'efficienza di abbattimento da parte del postcombustore attraverso l'effettuazione di due rilevamenti analitici dei flussi gassosi uno a monte e uno a valle dell'impianto di trattamento (per tutti i parametri in PMC relativi all'emissione E3). I risultati delle suddette verifiche analitiche devono essere inviati contestualmente al Piano Gestione Solventi.
7. Qualora intendesse superare il valore limite del consumo massimo di solvente (C.O.V.) per l'attività di "rivestimento adesivo", il Gestore dovrà presentare, ai sensi dell'articolo 29-nonies del d.lgs. 152/2006, una comunicazione di modifica dell'autorizzazione integrata ambientale;
8. Entro 60 giorni dalla fine dei lavori di via Aquileia e dalla fermata degli impianti autorizzati di via Fremaut, il Gestore ne deve dare comunicazione alla Regione Friuli Venezia Giulia e ad ARPA FVG.
9. Il rispetto del valore limite imposti per i camini E1 e E2, relativi ai punti di emissione degli impianti di combustione (potenza < 1MWt), viene garantito attraverso le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento che 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;
10. 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 degli impianti di combustione (emissioni E1 ed E2), al rispetto dei valori limite di emissione in atmosfera imposti dalle disposizioni di cui al d.lgs. 152/2006, come aggiornato dal D.lgs 183/2017.
11. Per il camino E3 e per il camino bypass di emergenza E3b, attivato in caso di malfunzionamento grave del postcombustore, deve essere previsto un sistema per la registrazione in continuo degli orari di utilizzo del camino e relativa motivazione (ora di apertura e durata, tipologia di lavorazione in atto).
12. 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. 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;
13. 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.lgs. 152/06);

14. tutti i camini/punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica richiamando la denominazione riportata nella presente autorizzazione, conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale e s.m.i.;
15. deve essere rispettato quanto previsto dalla normativa vigente, in particolare le norme UNI e UNI-EN soprattutto per quanto concerne:
 - a) il posizionamento delle prese di campionamento;
 - b) l'accessibilità ai punti di campionamento tale da renderli raggiungibili sempre in modo agevole e sicuro.
16. Nelle fasi lavorative in cui si producono, manipolano, trasportano, immagazzinano, caricano e scaricano materiali polverulenti, devono essere assunte apposite misure per il contenimento delle emissioni di polveri.
17. Il Gestore deve mettere in atto tutti gli interventi necessari al contenimento delle emissioni diffuse nelle fasi di lavorazione adottando, se necessario, idonee misure per il contenimento delle stesse in conformità all'allegato V e all'allegato III alla parte V del D.Lgs. 152/06.
- ~~18.~~ le caratteristiche costruttive dei camini devono essere rispondenti al 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, Ed. 2 rev.0 del 19.07.2019, disponibili sul sito dell'Agenzia all'indirizzo web
http://www.arpa.fvg.it/export/sites/default/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida_docs/2019lug19_arpa_fvg_lg22_03_e2_r0_attivita_campionamento_camino.pdf, 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. Tali requisiti di campionabilità sono da applicarsi anche al punto di campionamento a monte del postcombustore (E3-monte in PMC) dedicato alla verifica della resa di abbattimento.
19. 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 http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html o metodi diversi da quelli presenti nell'elenco sopra riportato purché rispondenti alla norma UNI EN 14793 "Stationary source emissions - Demonstration of equivalence of an alternative method with a reference method". 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 prevista 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 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 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;
20. i certificati analitici devono riportare, oltre al valore medio calcolato, anche i valori rilevati durante i singoli campionamenti che concorrono al calcolo del valore medio stesso;
21. i valori limite di emissione si riferiscono al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose. I valori di concentrazione vanno riferiti al volume dell'effluente gassoso anidro rapportato alle condizioni fisiche normali (0°C e 101,3 kPa);
22. per ogni serie di misure effettuate devono essere associate le informazioni relative ai parametri di esercizio che regolano il processo nel periodo di tempo interessato ai prelievi.
23. le operazioni di manutenzione parziale e totale degli impianti di produzione e di abbattimento devono essere eseguite almeno secondo le indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto (libretto d'uso e manutenzione), con frequenza tale da mantenere costante l'efficienza degli stessi e comunque con un numero di interventi non inferiori a quanto indicato nell'allegato C, ove previsti;
24. se è prevista l'installazione di un dispositivo di raddrizzamento del flusso nel condotto di emissione, dovrà essere dimostrata la sussistenza dei requisiti di omogeneità del flusso come previsto dal punto 6.2.1 lett. c) della norma UNI EN 15259:2008:
 - direzione del flusso del gas con angolo inferiore a 15° rispetto all'asse del condotto;
 - assenza di flussi negativi;

- velocità minima del flusso all'interno del condotto riferita al sistema di misura utilizzato (per i tubi di Pitot una pressione differenziale di almeno 5 pa - 2.3 m/s);
- rapporto tra velocità massima e minima inferiore a 3:1.

25. gli sfiati e i punti di emissioni di emergenza devono essere utilizzati solo nelle situazioni di guasto o di motivi legati alla sicurezza delle persone e degli impianti. Deve essere previsto un sistema per la registrazione dell'ora di apertura degli sfiati e dei punti di emissione di emergenza e della durata dell'apertura stessa. I riferimenti orari dei vari dispositivi di rilevazione/registrazione dei vari parametri devono essere sincronizzati.

SCARICHI IDRICI

Per l'individuazione dei punti di scarico:

- "Stabilimento di via Aquileia" si fa riferimento alla tavola denominata "PLANIMETRIA RETI IDRICHE E SCARICHI REV 01" A11 (datata 10/2021), allegato alla documentazione presentata per il Riesame dell'AIA.
- "Stabilimento di via Fremaut 13" si fa riferimento alla tavola A23 denominata "Planimetrie via Fremaut" datata 02.2022, allegata alla documentazione presentata per il Riesame dell'AIA.

Sono autorizzati gli scarichi **S1** (via Aquileia - esistente) e **S3** (via Aquileia - nuovo) in pubblica fognatura delle acque provenienti dall'insediamento della Società "BO.MA S.r.l." di Villesse, costituite da:

- scarico S1: acque di prima pioggia raccolte su buona parte degli esterni e delle coperture, previo trattamento (decantazione e disoleazione) prima di essere scaricate in fognatura;
- scarico S3: riceve le acque di prima pioggia raccolte sulle vie di transito impermeabilizzate di nuova realizzazione, provenienti dalle canalizzazioni interne all'insediamento di via Aquileia, destinato all'attività di produzione nastri mono e biadesivo, previo trattamento (decantazione, dissabbiatore e disoleatore) prima di essere scaricate in fognatura;

nel rispetto delle seguenti disposizioni e prescrizioni

- 1) gli **scarichi S1** ed **S3** devono rispettare i limiti stabiliti dalla tabella 3 dell'Allegato 5 alla PARTE TERZA del D.Lgs 152/2006, previsti per gli scarichi che recapitano in fognatura.
- 2) deve essere data tempestiva comunicazione alla Regione FVG e ad ARPA FVG dell'attivazione dello scarico S3 nella sua nuova configurazione progettuale
- 3) agli scarichi potranno essere addotte esclusivamente le acque reflue provenienti dalle canalizzazioni interne agli insediamenti destinati all'attività di produzione nastri mono e biadesivo;
- 4) devono essere svolte con la necessaria cura e ripetitività le azioni di manutenzione ai fini del mantenimento del corretto funzionamento degli impianti;
- 5) rifiuti, agenti chimici, e/o altro materiale soggetto a operazioni di stoccaggio, deposito presso l'insediamento non devono rappresentare causa di inquinamento dello scarico industriale.

E' autorizzato lo scarico **S3** (via Fremaut) (esistente) in pubblica fognatura delle acque provenienti dall'insediamento della Società "BO.MA S.r.l." di Villesse, costituite da:

- acque di prima pioggia raccolte su tutta l'area pavimentata e le coperture, previo trattamento (decantazione e disoleazione) prima di essere scaricate in fognatura;

nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

- 1) gli scarichi devono rispettare i limiti stabiliti dalla tabella 3 dell'Allegato 5 alla PARTE TERZA del D.Lgs 152/2006, previsti per gli scarichi che recapitano in fognatura.
- 2) agli scarichi possono essere addotte esclusivamente le acque reflue provenienti dalle canalizzazioni interne agli insediamenti destinati all'attività di produzione nastri mono e biadesivo;
- 3) vengano svolte con la necessaria cura e ripetitività le azioni di manutenzione ai fini del mantenimento del corretto funzionamento degli impianti;

4) rifiuti, agenti chimici, e/o altro materiale soggetto a operazioni di stoccaggio, deposito presso l'insediamento non devono rappresentare causa di inquinamento dello scarico industriale.

RUMORE

Vengono imposte le seguenti prescrizioni:

1. Il Gestore deve rispettare i limiti acustici previsti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) del Comune di Villesse.
2. Entro 90 giorni dalla messa a regime dei nuovi impianti, il Gestore deve effettuare delle misurazioni acustiche che attestino il rispetto dei limiti imposti dal PCCA del Comune di Villesse (in particolare il rispetto del limite differenziale presso i recettori residenziali più vicini all'installazione).
3. Entro 60 giorni dall'effettuazione delle rilevazioni acustiche di cui al pt. 2., il Gestore deve trasmetterne gli esiti alle Regione FVG, ad ARPA FVG, al Comune di Villesse e all'Azienda Sanitaria competente per territorio e caricarli su AICA.

RIFIUTI

In caso di modifica delle aree destinate al deposito temporaneo, il Gestore deve trasmettere a Regione e ARPA FVG le planimetrie aggiornate e tenere traccia, in apposito registro, delle modifiche apportate alle aree destinate al deposito temporaneo rifiuti.

CHIUSURA ATTIVITA' VIA FREMAUT

Alla chiusura dell'attività il Gestore deve provvedere alla pulizia, protezione passiva e messa in sicurezza degli impianti dismessi in via Fremaut.

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

DISPOSIZIONI GENERALI

Il piano di monitoraggio e controllo 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.

1. **CONSIDERAZIONI 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 di monitoraggio e campionamento

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, ARPA FVG, Comune, Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, Gestore delle risorse idriche 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 per l'Assistenza 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 e/o specifici programmi di manutenzione adottati dall'Azienda.

La Società 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 e tenuti a disposizione presso l'opificio, anche in conformità al disposto dei punti 2.7-2.8 dell'Allegato VI della parte V del D.Lgs.152/06 s.m.i. per le emissioni in atmosfera.

Accesso ai punti di campionamento

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

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

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 http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.htm, 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 http://www.arpa.fvg.it/cms/tema/aria/utilita/Documenti_e_presentazioni/linee_guida.html 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 prelievamento, 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.

Comunicazione di avvenuta realizzazione di modifiche Sostanzia 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 i nuovi riferimenti del legale rappresentante o del delegato ambientale per consentire un altro accreditamento

PARTE 1

La Parte 1 del PMC regola le attività di monitoraggio e controllo relative alle attività svolte in Via Fremaut, fino alla loro chiusura per completamento del trasferimento dell'attività stessa in Via Aquileia – attività in corso.

2.1 ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

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

2.2 PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 1.1 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 1.1 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione		Frequenza controllo		Metodi
	1	6	continuo	discontinuo	
Composti organici volatili COV (espressi come COT)	S	S		x	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici – Aria"
Monossido di carbonio (CO)	S	S		x	
Ossidi di azoto NOx (espresso come NO2)	S	S		x	
S = Semestrale					

Nella tabella 1.2 vengono indicati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantirne l'efficienza.

Tab.1.2 - Sistemi di trattamento emissioni

Punto di 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
1	combustore termico	candele	scarico	quadrimestrale	quaderno di manutenzione
		filtri di aspirazione	scarico	bimestrale	quaderno di manutenzione
		valvole del gas	scarico	quadrimestrale	quaderno di manutenzione
		bruciatori	scarico	annuale	quaderno di manutenzione
		ventilatori	ventilatori	quindicinale	quaderno di manutenzione

Acqua

Tab. 1.3 – Inquinanti monitorati

Parametri	Scarico S3	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
		continuo	discontinuo	
Solidi sospesi totali	x		Annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici – Acqua"
COD	x		Annuale	
BOD ₅	x		Annuale	
Idrocarburi totali	x		Annuale	
Tensioattivi totali	x		Annuale	
Saggio di tossicità acuta	x		Annuale	
P tot	x		Annuale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	x		Annuale	
Azoto nitroso (come N)	x		Annuale	
Azoto nitrico (come N)	x		Annuale	

Nella tabella 1.4 vengono indicati i controlli da effettuare sui sistemi di trattamento acque

Tab. 1.4 – Sistemi di trattamento acque

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S3	Decantatore e disoleatore	/		Filtro a coalescenza	Bimestrale (pulizia se necessario)	quaderno di manutenzione
				Vasche	Annuale (pulizia)	quaderno di manutenzione e archiviazione dei FIR di corretto smaltimento

Rumore

Le misure fonometriche ai recettori sensibili ed/o nei punti ritenuti significativi, opportunamente georeferenziati, dovranno essere eseguite con **frequenza triennale** ed ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo del Gestore che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

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; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico iscritto nell'elenco nominativo dei soggetti abilitati a svolgere la professione di tecnico competente in acustica, di cui all'articolo 21 del decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Nelle Tabella 1.5 vengono specificati i controlli previsti sui macchinari e i punti critici (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e gli interventi di manutenzione ordinaria.

Tab. 1.5 - Controlli e manutenzioni sui macchinari e punti critici

Macchina Impianto Sistema	Parametri				
	Parametri	Frequenza dei controlli	Modalità	Perdite	Modalità di registrazione dei controlli
Combustore termico rigenerativo (emissione 1)	candele	quadrimestrale	- Ispezione visiva - Interventi di manutenzione preventiva - Interventi di manutenzione in corrispondenza a fallanze	cfr. Tab. 1.1	Quaderno di manutenzione
	filtri di aspirazione	bimestrale			
	valvole del gas	quadrimestrale			
	bruciatori	annuale			
	ventilatori	quindicinale			
decantatore e disoleatore S3	pompa di sollevamento	mensile	- Ispezione visiva - Interventi di manutenzione preventiva - Interventi di manutenzione in corrispondenza a fallanze	cfr. Tab. 2.3	Quaderno di manutenzione
	vasche	annuale	- Pulizia vasche	cfr. Tab. 2.3	Quaderno di manutenzione e archiviazione dei FIR di corretto smaltimento

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

Nella tabella 1.6 vengono indicate la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 1.6 Aree di stoccaggio – installazione di Via Fremaut

Area di stoccaggio	Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
		Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
I	Cassone imballaggi misti	VISIVO	mensile	Check list	-	-	-
	Area deposito Pallet di legno	VISIVO	mensile	Check list	-	-	-
II	Piazzola di contenimento Fusti / cisternette	VISIVO	mensile	Check list	Visivo area	Mensile	Check list
					Visivo pozzetto (B4)	annuale	
III	Tettoia lavaggi coperta Cisternette	VISIVO	mensile	Check list	Visivo area	Mensile	Check list
					Visivo pozzetti (B2, B3)	annuale	
B7	Fusti su vasca di contenimento FT	VISIVO	mensile	Check list	(B7) Visivo	mensile	Check list
CPa	Area deposito MP Coperta; contenimento parziale in bacino FT	VISIVO	mensile	Check list	(B5) Visivo area e vasca	mensile	Check list
CPb	Area mescole coperta; raccolta spanti in griglia e cisternetta interrata in pozzetto	VISIVO	mensile	Check list	Visivo area Visivo pozzetto (B1)	mensile	Check list
	Area mescole coperta; contenimento in bacino FT	VISIVO	mensile	Check list	(B6) Visivo area e vasca	mensile	Check list
CPc	Area lavorazione – testa di spalmatura Contenimento in bacino mobile FT	visivo	mensile	Check list	-	-	-
CPd	Coincide con "II"						

* **CP = Centri di pericolo** – Ubicazione area di stoccaggio sostanze pericolose pertinenti (Cfr. Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento e relativa cartografia)

Indicatori di prestazione

In tabella 1.7 vengono individuati degli indicatori di consumo di risorse, rapportati con l'unità di produzione, che dovranno essere monitorati e registrati a cura del gestore come strumenti di controllo ambientale indiretto.

Tab. 12.7- 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
Consumo di energia elettrica	kWh	Misura	mensile	registro controlli
Consumo di energia elettrica / mq nastro prodotto	kWh/m ²	Misura / stima	mensile	registro controlli
Consumo di metano	Std m ³	Misura	mensile	registro controlli
Consumo di metano / mq nastro prodotto	Std m ³ /m ²	Misura / stima	mensile	registro controlli
Uso di solvente	kg	Misura	mensile	registro controlli
Uso di solvente / mq nastro prodotto	kg/m ²	Misura / stima	mensile	registro controlli

PARTE 2

La Parte 2 del PMC regola le attività di monitoraggio e controllo di tutte le lavorazioni previste nello stabilimento di via Aquileia, sia per quelle esistenti che per quelle che via via entreranno a regime come previsto dallo stato di progetto e come descritto nella Relazione.

2.1 ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

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

2.2 PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 2.1 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 2.1 – Inquinanti monitorati

Parametri	Punti di emissione							Frequenza controllo		Metodi	
	E3		E3-monte *	E8	E9	E10	E13	E14	continuo		discontinuo
	Ciclo a solvente	Ciclo a emulsione acquosa									
Composti organici volatili COV (espressi come COT)	S	S	A	A	A	A				x	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici – Aria"
Polveri totali (PTS)	S	S	A		A			A		x	
Monossido di carbonio (CO)	S	S	A							x	
Polveri totali comprese le nebbie oleose				A			A			x	
Ossidi di azoto NOx (espresso come NO2)	S	S	A							x	
A = Annuale S = Semestrale * per verifica resa abbattimento											

Nella tabella 2.2 vengono indicati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantirne l'efficienza

Tab.2.2 - Sistemi di trattamento emissioni

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
E3	combustore termico rigenerativo	Valvole in/out/spurgo	valvole	bimestrale	quaderno di manutenzione
		valvole del gas	scarico	quadrimestrale	quaderno di manutenzione
		bruciatori	scarico	annuale	quaderno di manutenzione
		ventilatori	ventilatori	quindicinale	quaderno di manutenzione
E8	demister	setti filtranti	scarico	annuale	quaderno di manutenzione
E9	scrubber	pompa	mandata pompa	bimestrale	quaderno di manutenzione
		elettrovalvola	mandata pompa	semestrale	quaderno di manutenzione
		vasca di accumulo	vasca	bimestrale	quaderno di manutenzione
		ugelli spruzzatori	torre	semestrale	quaderno di manutenzione
		setti filtranti	torre	semestrale	quaderno di manutenzione
E13	demister	setti filtranti	scarico	annuale	quaderno di manutenzione
E14	filtro a maniche	maniche	scarico	annuale	quaderno di manutenzione

Acqua

Tab. 2.3 – Inquinanti monitorati

Parametri	Scarico S1	Scarico S3	Modalità di controllo e frequenza		Metodi
			continuo	discontinuo	
Solidi sospesi totali	x	x		Annuale	Vedi paragrafo "Scelta dei metodi analitici – Acqua"
COD	x	x		Annuale	
BOD ₅	x	x		Annuale	
Idrocarburi totali	x	x		Annuale	
Tensioattivi totali	x	x		Annuale	
Saggio di tossicità acuta	x	x		Annuale	
P tot	x	x		Annuale	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	x	x		Annuale	
Azoto nitroso (come N)	x	x		Annuale	
Azoto nitrico (come N)	x	x		Annuale	

Nella tabella 2.4 vengono indicati i controlli da effettuare sui sistemi di trattamento acque

Tab. 2.4 – Sistemi di trattamento acque

Scarico	Sistema di trattamento	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi di controllo	Punti di controllo del corretto funzionamento	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
S1	Decantatore e disoleatore	/		Pompa di sollevamento	Mensile (visivo)	quaderno di manutenzione
				Vasche	Annuale (pulizia)	quaderno di manutenzione e archiviazione dei FIR di corretto smaltimento
S3	Decantatore e disoleatore	/		Pompa di sollevamento	Mensile (visivo)	quaderno di manutenzione
				Vasche	Annuale (pulizia)	quaderno di manutenzione e archiviazione dei FIR di corretto smaltimento

Rumore

Le misure fonometriche ai recettori sensibili ed/o nei punti ritenuti significativi, opportunamente georeferenziati, dovranno essere eseguite con **frequenza biennale** ed ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o nuovi ampliamenti del comprensorio produttivo del Gestore che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

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; nel caso di misure effettuate con la tecnica di campionamento si dovranno seguire le indicazioni indicate nelle norme di riferimento internazionale di buona tecnica (norme UNI serie 11143, UNI 9884, UNI 10855).

I rilievi dovranno essere eseguiti a cura di un tecnico iscritto nell'elenco nominativo dei soggetti abilitati a svolgere la professione di tecnico competente in acustica, di cui all'articolo 21 del decreto legislativo 17 febbraio 2017, n. 42.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

Controllo e manutenzione

Nelle Tabella 2.5 vengono specificati i controlli previsti sui macchinari e i punti critici (sia per il monitoraggio dei parametri operativi che di eventuali perdite) e gli interventi di manutenzione ordinaria.

Tab. 2.5 - Controlli e manutenzioni sui macchinari e punti critici

Macchina Impianto Sistema	Parametri				
	Parametri	Frequenza dei controlli	Modalità	Perdite	Modalità di registrazione dei controlli
Combustore termico rigenerativo	Valvole in/out/spurgo	bimestrale	- Ispezione visiva - Interventi di manutenzione preventiva - Interventi di manutenzione in corrispondenza a fallanze	cfr. Tab. 2.1	Quaderno di manutenzione
	valvole del gas	quadrimestrale			
	bruciatori	annuale			
	ventilatori	quindicinale			
Demister prefusore	setti filtranti	annuale	- Ispezione visiva - Interventi di manutenzione preventiva - Interventi di manutenzione in corrispondenza a fallanze	cfr. Tab. 2.1	Quaderno di manutenzione
Scrubber	pompa	bimestrale	- Ispezione visiva - Interventi di manutenzione preventiva - Interventi di manutenzione in corrispondenza a fallanze	cfr. Tab. 2.1	Quaderno di manutenzione
	elettrovalvola	semestrale			
	Vasca di accumulo	bimestrale			
	ugelli spruzzatori	semestrale			
	setti filtranti	semestrale			
Demister E13	setti filtranti	annuale	- Ispezione visiva - Interventi di manutenzione preventiva - Interventi di manutenzione in corrispondenza a fallanze	cfr. Tab. 2.1	Quaderno di manutenzione
Filtro a maniche	maniche	annuale	- Ispezione visiva - Interventi di manutenzione preventiva - Interventi di manutenzione in corrispondenza a fallanze	cfr. Tab. 2.1	Quaderno di manutenzione

decantatore e disoleatore S1	pompa di sollevamento	mensile	- Ispezione visiva - Interventi di manutenzione preventiva - Interventi di manutenzione in corrispondenza a fallanze	cfr. Tab. 2.3	Quaderno di manutenzione
	vasche	annuale	- Pulizia vasche	cfr. Tab. 2.3	Quaderno di manutenzione e archiviazione dei FIR di corretto smaltimento
decantatore e disoleatore S3	pompa di sollevamento	mensile	- Ispezione visiva - Interventi di manutenzione preventiva - Interventi di manutenzione in corrispondenza a fallanze	cfr. Tab. 2.3	Quaderno di manutenzione
	vasche	annuale	- Pulizia vasche	cfr. Tab. 2.3	Quaderno di manutenzione e archiviazione dei FIR di corretto smaltimento

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

Nella tabella 2.6 vengono indicate la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta da effettuare sulle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale).

Tab. 2.6 – Aree di stoccaggio

Area di stoccaggio	Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
		Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
A	Capannone coperto e pavimentato in CLS; rifiuti liquidi in fusti/cisternette su bacino di contenimento	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
	Capannone coperto e pavimentato in CLS; rifiuti liquidi in cisternette su vasca di contenimento FT	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
	Cassonetto imballaggi misti	visivo	mensile	Check list	-	-	-
B	Area deposito Cassoni / compattatori chiusi Imballaggi misti, cartone, metalli;	visivo	mensile	Check list	-	-	-
	Area deposito scoperta, pavimentazione in CLS Rifiuti ingombranti (plastica); fusti; pallet in legno	visivo	mensile	Check list	Visivo area	mensile	Check list
C	Cisternette su bacino di contenimento FT con copertura	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
D	Area deposito interna su pavimentazione in CLS Rifiuti da uffici in cassonetti / cestoni	visivo	mensile	Check list	-	-	-
E	Area deposito interna su pavimentazione in CLS Fusti e cisternette su bacino di contenimento FT	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
	Fusti su bacino di contenimento FT con copertura	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
B1	Cisterne su bacino di contenimento FT	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
CP1	Fusti su pavimento in CLS coperto da telo plastico	visivo	giornaliero	-	-	-	-
CP2	Taniche / Fusti su bacino di	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list

Area di stoccaggio	Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
		Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
A	Capannone coperto e pavimentato in CLS; rifiuti liquidi in fusti/cisternette su bacino di contenimento	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
	Capannone coperto e pavimentato in CLS; rifiuti liquidi in cisternette su vasca di contenimento FT	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
	Cassonetto imballaggi misti	visivo	mensile	Check list	-	-	-
B	Area deposito Cassoni / compattatori chiusi Imballaggi misti, cartone, metalli;	visivo	mensile	Check list	-	-	-
	Area deposito scoperta, pavimentazione in CLS Rifiuti ingombranti (plastica); fusti; pallet in legno	visivo	mensile	Check list	Visivo area	mensile	Check list
C	Cisternette su bacino di contenimento FT con copertura	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
D	Area deposito interna su pavimentazione in CLS Rifiuti da uffici in cassonetti / cestoni	visivo	mensile	Check list	-	-	-
E	Area deposito interna su pavimentazione in CLS Fusti e cisternette su bacino di contenimento FT	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
	Fusti su bacino di contenimento FT con copertura	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
B1	Cisterne su bacino di contenimento FT	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
	contenimento						
CP3	Coincide con A						
CP4	Fusti su vasca di contenimento FT	visivo	mensile	Check list	verifica integrità	annuale	Check list
Pavimentazioni interne	Pavimentazioni in cls	-	-	-	visivo	quinquennale	Check list e relazione di ditta specializzata
Tubazioni	Tubazioni fuori terra (sost. liquide pericolose)	-	-	-	visivo	quinquennale	Check list e relazione di ditta specializzata

* **CP = Centri di pericolo** - Ubicazione area di stoccaggio sostanze pericolose pertinenti (Cfr. Verifica di sussistenza dell'obbligo di presentazione della relazione di riferimento e relativa cartografia)

Indicatori di prestazione

In tabella 2.7 vengono individuati degli indicatori di consumo di risorse, rapportati con l'unità di produzione, che dovranno essere monitorati e registrati a cura del gestore come strumenti di controllo ambientale indiretto.

Tab. 2.7- 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
Consumo di energia elettrica	kWh	Misura	mensile	registro controlli
Consumo di energia elettrica / mq nastro prodotto	kWh/m ²	Misura / stima	mensile	registro controlli
Consumo di metano	Std m ³	Misura	mensile	registro controlli
Consumo di metano / mq nastro prodotto	Std m ³ /m ²	Misura / stima	mensile	registro controlli
Uso di solvente	kg	Misura	mensile	registro controlli
Uso di solvente / mq nastro prodotto	kg/m ²	Misura / stima	mensile	registro controlli

ATTIVITÀ 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.



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO DI

[Empty box for direct payment to concessionary]

2. DELEGA IRREVOCABILE A

[Empty box for irrevocable delegation]

AGENZIA/UFFICIO

PROV.

PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

[Empty box for reference number]

DATI ANAGRAFICI

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE		NOME		DATA DI NASCITA	
BO.MA S.R.L.					
SESSO M o F	COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE	PROV.	CODICE FISCALE		
	VIA AQUILEIA 22 - VILLESSE	G O	0 2 5 3 4 0 9 0 3 0 9		

5. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE		NOME		DATA DI NASCITA	
SESSO M o F	COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE	PROV.	CODICE FISCALE		

DATI DEL VERSAMENTO

6. UFFICIO O ENTE	7. COD. TERRITORIALE (*)	8. CONTENZIOSO	9. CAUSALE	10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO
T I 4			P A	Anno: _____ Numero: _____
codice	sub. codice (*)			

11. CODICE TRIBUTO	12. DESCRIZIONE (*)	13. IMPORTO	14. COD. DESTINATARIO
4 5 6 T	IMPOSTA DI BOLLO	80,00	

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

80,00

EURO (lettere)

OTTANTA/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/SPORELLLO

328548



Succursale di GRADISCA D'ISONZO

- 3 GIU. 2022

BANCA DI CREDITO COOPERATIVO DI STARANZANO E VILLESSE

Firmato digitalmente da:
SCHIRATTI FLAVIO
Firmato il 06/06/2022 10:59
Seriale Certificato: 1292365
Valido dal 24/03/2022 al 24/03/2025
InfoCamere Qualified Electronic Signature CA