

	REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
DIREZIONE CENTRALE AMBIENTE ED ENERGIA	
Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico	inquinamento@regione.fvg.it tel + 39 040 3774058 fax + 39 040 3774513/4410 I - 34126 Trieste, via Giulia 75/1

Decreto n° 2029/AMB del 03/10/2016 UD/AIA/134

Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'esercizio dell'installazione della Società INN FLEX S.R.L., di cui al punto 6.7, dell'Allegato VIII, alla Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nel Comune di San Giovanni al Natisone (UD).

IL DIRETTORE

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

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)";

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;

Visto il documento "Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents (August 2007);

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

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 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 l'articolo 53, comma 1, lettera b) dell'Allegato 1, alla deliberazione della Giunta regionale 13 settembre 2013, n. 1612 recante "Articolazione e declaratoria delle funzioni delle strutture organizzative direzionali della Presidenza della Regione, delle Direzioni centrali e degli Enti

regionali”, il quale prevede che il Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico (di seguito indicato come Servizio competente) cura 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 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;

Visto il decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare di concerto con il Ministro dello 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;

AUTORIZZAZIONI SETTORIALI DA SOSTITUIRE

Emissioni in atmosfera - Scarichi idrici

Vista la Determinazione del Dirigente dell'Area Ambiente – Autorizzazione Unica Ambientale, della Provincia di Udine n. 2235 del 10 aprile 2015, con la quale è stata rilasciata, ai sensi dell'articolo 3, Capo II, del D.P.R. n. 59/2013, l'Autorizzazione Unica Ambientale, alla Società INN FLEX S.R.L. con sede legale ed operativa nel Comune di San Giovanni al Natisone (UD), via Casali, 52, in sostituzione dei seguenti titoli abilitativi:

- 1) autorizzazione allo scarico di acque reflue assimilate alle domestiche che non recapitano in fognatura, ai sensi dell'articolo 124 del decreto legislativo 152/2006;
- 2) autorizzazione alle emissioni in atmosfera per gli stabilimenti di cui all'articolo 269 del decreto legislativo 152/2006, per installazione di nuovo stabilimento;
- 3) comunicazione o nulla osta riguardante l'inquinamento acustico di cui all'articolo 8, commi 4 o comma 6, della legge 447/1995 e dell'articolo 28 della legge regionale 16/2007;

Vista la domanda del 5 febbraio 2016, acquisita dal Servizio competente in data 15 febbraio 2016 con protocollo n. 4043, con la quale la Società INN FLEX S.R.L. con sede legale nel Comune di San Giovanni al Natisone (UD), via Casali, 52, (di seguito indicata come Gestore), ha chiesto il rilascio, ai sensi dell'articolo 29 ter, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale relativa all'esercizio dell'installazione di cui al **punto 6.7**, dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nel Comune di San Giovanni al Natisone (UD), via Casali, 52, riguardante:

“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 superiore a 150 Kg all'ora o a 200 Mg all'anno”;

Vista la nota prot. n. 5062 del 24 febbraio 2016, con la quale il Servizio competente:

- 1) ha comunicato al Gestore che la documentazione presentata in allegato alla domanda dell'11 maggio 2015 risulta carente, in quanto mancante di alcuni documenti, fra i quali, il Piano di monitoraggio e controllo, la documentazione attinente lo smaltimento dei rifiuti e la relazione e il progetto di adeguamento per le attività soggette al D.M. 44/2004;
- 2) ha chiesto al Gestore, ai sensi dell'articolo 29-ter, comma 4, del decreto legislativo 152/2006, di perfezionare la domanda, trasmettendo la sopra menzionata documentazione;
- 3) ha comunicato al Gestore che il procedimento per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale verrà avviato solamente ad avvenuta acquisizione della documentazione mancante;

Vista la nota datata 15 aprile 2016, pervenuta a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 18 aprile 2016 con protocollo n. 10069, con la quale il Gestore ha trasmesso la documentazione mancante, come richiesta con la nota regionale del 24 febbraio 2016, propedeutica all'avvio del procedimento per il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale;

Vista la nota prot. n. 10461 del 21 aprile 2016, 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;

Viste le note prot. n. 10742, n. 10743, n. 10744 e n. 10745 del 26 aprile 2016, trasmesse a mezzo PEC, con le quali il Servizio competente:

- 1) ha inviato ai fini istruttori, al Comune di San Giovanni al Natisone, alla Provincia di Udine, ad ARPA FVG, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 4 "Friuli Centrale" e all'Acquedotto Poiana S.p.A., la domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale e la relativa documentazione tecnica;
- 2) ha convocato, per il giorno 1 giugno 2016, la prima seduta della Conferenza di servizi, per l'acquisizione dei pareri di competenza in merito all'istanza di rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale;

Atteso che ai sensi dell'articolo 29-quater, comma 3, del decreto legislativo 152/2006, in data 27 aprile 2016, 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 prot. n. 1978/2016 del 28 aprile 2016, trasmessa a mezzo PEC il 29 aprile 2016, acquisita dal Servizio competente in data 29 aprile 2016 con protocollo n. 11071, con la quale l'Acquedotto Poiana S.p.A. ha comunicato che la zona in cui si trova lo stabilimento in argomento non è fognata e che la più vicina fognatura, ubicata lungo via La Brava, dista oltre 600 metri e che trattandosi quindi di uno scarico di acque reflue con recapito diverso dalla rete fognaria, tale pratica non risulta di propria competenza;

Preso atto che con nota dell'11 maggio 2016, trasmessa a mezzo Posta Elettronica Ordinaria il Servizio valutazioni ambientali ha comunicato che sulla base della documentazione trasmessa dal Gestore, il progetto in argomento non risulta rientrare in alcuna delle categorie progettuali di cui agli Allegati II e IV, della Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006 e pertanto non

necessita di procedure di screening di VIA e VIA;

Vista la nota del 13 maggio 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 12411, con la quale la Provincia di Pordenone ha chiesto integrazioni documentali riguardo le emissioni in atmosfera;

Viste la nota del 26 maggio 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal servizio competente nella medesima data con protocollo n. 13461 e la nota dell'1 giugno 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal servizio competente nella medesima data con protocollo n. 14031, con le quali il Gestore ha inviato integrazioni spontanee inerenti lo stato di applicazione delle BAT;

Visto il verbale conclusivo della prima seduta dell'1 giugno 2016 della Conferenza di servizi, inviato ai partecipanti con nota prot. n. 14333 dell'8 giugno 2016, trasmessa a mezzo PEC, dal quale risulta, tra l'altro, che:

1) la Conferenza di servizi ha chiesto al Gestore di trasmettere, entro 30 giorni dal ricevimento del verbale della Conferenza stessa, la scheda tecnica e la frequenza della taratura e la manutenzione dei sistemi di controllo del distillatore;

2) il rappresentante di ARPA ha chiesto al Gestore di trasmettere la documentazione inerente il rispetto delle condizioni di campionamento dei condotti di scarico, come da norme UNI 15259/2008;

3) la Conferenza di servizi ha ritenuto di poter concludere i propri lavori e di subordinare il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale all'ottenimento della seguente documentazione:

a) Dichiarazione di Industria Insalubre da parte del Comune di San Giovanni al Natisone;

b) schede di sicurezza aggiornate da parte dell'azienda;

c) integrazione dello screening della relazione di riferimento;

4) i rappresentanti di Regione, ARPA e Comune di San Giovanni al Natisone si sono espressi favorevolmente in merito al rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale, alle condizioni previste dalla relazione istruttoria, approvata e siglata dai rappresentanti stessi;

Vista la Relazione istruttoria predisposta dal Servizio competente nella quale sono stati recepiti i pareri trasmessi dagli Enti partecipanti all'istruttoria e le determinazioni della Conferenza di servizi;

Rilevato che in sede di Conferenza di Servizi, l'ARPA ha reso il parere in ordine alle modalità di monitoraggio e controllo degli impianti e delle emissioni nell'ambiente;

Preso atto che l'Azienda per l'Assistenza sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", non ha partecipato alla seduta della Conferenza di Servizi svoltasi in 1 giugno 2016;

Considerato che, ai sensi dell'articolo 22 ter, comma 9, della legge regionale 7/2000, si considera acquisito l'assenso dell'amministrazione il cui rappresentante non abbia espresso definitivamente la volontà dell'amministrazione rappresentata;

Considerate le specifiche risultanze della Conferenza di servizi e tenuto conto delle posizioni prevalenti espresse nell'ambito della Conferenza medesima;

Preso atto che in allegato all'istanza per il rilascio dell'AIA datata 5 febbraio 2016, il Gestore:

1) ha trasmesso, in attuazione del DM 272/2014, gli esiti della procedura per la verifica dell'assoggettabilità del sito di San Giovanni al Natisone, come indicata nell'Allegato 1, al decreto ministeriale medesimo, alla presentazione della Relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis), del decreto legislativo medesimo;

2) ha riportato le modalità di applicazione della procedura sopra menzionata, specificando che dalla stessa emerge la non assoggettabilità del sito alla presentazione della citata Relazione di riferimento, in quanto si esclude la possibilità di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee;

Vista la nota dell'1 luglio 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente il 4 luglio 2016 con protocollo n. 16315, con la quale il Gestore:

1) ha trasmesso le schede di sicurezza dei materiali aggiornate, lo screening della relazione di riferimento integrato con la valutazione dell'efficienza ed efficacia dei sistemi di contenimento e delle procedure di gestione anche in situazioni incidentali o di inconvenienti e la scheda tecnica con il piano di manutenzione del distillatore, già richiesti, quali integrazioni documentali, in sede di Conferenza di servizi dell'1 giugno 2016;

2) ha comunicato che la "Dichiarazione di Industria Insalubre" non è ancora disponibile in quanto il Comune di San Giovanni al Natisone non ha ancora ricevuta la risposta dall'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 4 "Friuli Centrale";

Vista la nota prot. n. 17545 del 20 luglio 2016, trasmessa a mezzo PEC, con la quale il Servizio competente:

1) ha inviato al Comune di San Giovanni al Natisone, alla Provincia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine e all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", la documentazione integrativa fornita dal Gestore con la citata nota dell'1 luglio 2016;

2) ha comunicato al Gestore la sospensione del termine di cui all'articolo 29-quater, comma 10, del decreto legislativo 152/2006, fino all'acquisizione della Dichiarazione di Industria Insalubre, rilasciata dal Comune di San Giovanni al Natisone;

Vista la nota del 31 agosto 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 22226, con la quale il Gestore ha trasmesso le caratteristiche del punto di campionamento, la planimetria aggiornata con i punti di recapito delle acque meteoriche e la Classificazione di Industria Insalubre, rilasciata dal Comune di San Giovanni al Natisone, in ottemperanza a quanto richiesto dalla Conferenza di servizi dell'1 giugno 2016;

Vista la nota datata 6 settembre 2016, trasmessa a mezzo PEC, acquisita dal Servizio competente nella medesima data con protocollo n. 23461, con la quale la Provincia di Udine, nel rilevare che dalla documentazione ricevuta il sistema di abbattimento dei solventi già installato (combustore termico rigenerativo) è in grado di trattare anche le quantità di solventi aggiuntive necessarie al funzionamento della seconda linea di stampa con la medesima efficienza già comunicata in precedenza, ha confermato tutte le prescrizioni contenute nella determina di Autorizzazione Unica Ambientale n. 2015/2235 del 13 marzo 2015;

Visto che ai sensi dell'articolo 29 octies, comma 3, del decreto legislativo 152/2006 il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale è disposto sull'installazione nel suo complesso:

- a) entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale dell'installazione;
- b) quando sono trascorsi 10 anni dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione;

DECRETA

1. La Società INN FLEX S.R.L. con sede legale nel Comune di San Giovanni al Natisone (UD), via Casali, 52, identificata dal codice fiscale 01066130319, è autorizzata all'esercizio dell'installazione di cui al punto 6.7, dell'Allegato VIII, Parte Seconda, del decreto legislativo 152/2006, sita nel Comune di San Giovanni al Natisone (UD), via Casali, 52, alle condizioni di cui agli Allegati A, B e C, che costituiscono parte integrante e sostanziale del presente decreto. Oltre a tali condizioni, il Gestore per l'esercizio dell'installazione deve attenersi a quanto di seguito indicato.

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, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali e al Dipartimento provinciale di ARPA di Udine. 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 di cui al presente decreto sostituisce, a tutti gli effetti, le seguenti autorizzazioni ambientali settoriali:

Emissioni in atmosfera - Scarichi idrici

- 1) Determinazione del Dirigente dell'Area Ambiente – Autorizzazione Unica Ambientale, della Provincia di Udine n. 2235 del 10 aprile 2015;
- 2) autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I, della parte quinta, del decreto legislativo 152/2006);
- 3) Autorizzazione allo scarico (Capo II, Titolo IV, Parte terza, del decreto legislativo 152/2006).

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. Nel rispetto dei parametri di cui al Piano di monitoraggio e controllo che determinano la tariffa e sentito il Gestore, l'ARPA FVG definisce le modalità e le tempistiche per l'attuazione dell'attività a carico dell'ente di controllo di cui al Piano stesso.

3. 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.

4. Ai sensi dell'articolo 29-decies, comma 6, del decreto legislativo 152/2006, l'ARPA FVG, quale ente di vigilanza e controllo, comunica al Servizio competente e al Gestore gli esiti dei controlli e delle ispezioni, indicando le situazioni di mancato rispetto delle prescrizioni e proponendo le misure da adottare.

Art. 7 – Inosservanza delle prescrizioni e sanzioni

1. La mancata osservanza delle prescrizioni autorizzatorie, o di esercizio in assenza di autorizzazione, comporta l'adozione dei provvedimenti di cui all'articolo 29-decies, comma 9, del decreto legislativo 152/2006, nonché l'applicazione delle sanzioni di cui all'articolo 29 quattordices, del decreto legislativo medesimo.

2. Il mancato invio nei termini della comunicazione di cui all'articolo 2, comma 2, al Servizio competente, comporta l'applicazione della sanzione amministrativa pecuniaria da 5.000 euro a 52.000 euro.

Art. 8 – Tariffe per i controlli

1. Ai sensi degli articoli 3 e 6 del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore versa ad ARPA FVG le tariffe dei controlli con riferimento a quanto stabilito agli Allegati IV e V del decreto

ministeriale medesimo, all'articolo 3 della legge regionale 11/2009 e alla deliberazione della Giunta regionale n. 2924/2009. Il gestore versa le tariffe dei controlli come segue:

a) prima della comunicazione prevista all'articolo 29-decies, comma 1, del decreto legislativo 152/2006, allegando la relativa quietanza a tale comunicazione, per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare;

b) entro il 30 gennaio di ciascun successivo anno per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione ad ARPA FVG e al Dipartimento provinciale di ARPA di Udine e trasmettendo la relativa quietanza.

2. Ai sensi dell'articolo 7, comma 2, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, in caso di ritardo nell'effettuazione dei versamenti di cui al comma 1, fatta salva l'applicazione, qualora ne ricorrano i presupposti, delle sanzioni previste dall'articolo 29 quattordices, commi 2 e 10 del decreto legislativo 152/2006, il Gestore è tenuto al pagamento degli interessi nella misura del tasso legale vigente con decorrenza dal primo giorno successivo alla scadenza del periodo previsto dall'articolo 6, comma 1, del decreto ministeriale 24 aprile 2008.

3. Ai sensi dell'articolo 6, comma 3, del decreto ministeriale 24 aprile 2008, il Gestore in caso di chiusura definitiva dell'impianto, ne dà tempestiva comunicazione al Dipartimento provinciale di ARPA di Udine, 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. Il presente decreto è trasmesso alla Società Inn Flex S.r.l., al Comune di San Giovanni al Natisone, alla Provincia di Udine, ad ARPA SOC Pressioni sull'Ambiente - SOS Pareri e supporto per le autorizzazioni ambientali, ad ARPA Dipartimento provinciale di Udine, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria n. 4 "Friuli Centrale", all'Acquedotto Poiana S.p.A. e al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.

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, di ogni suo aggiornamento e dei risultati del controllo delle emissioni richiesti dalle condizioni del presente decreto, è messa a disposizione del pubblico per la consultazione presso la Direzione centrale ambiente ed energia, Servizio tutela da inquinamento atmosferico, acustico ed elettromagnetico, in TRIESTE, via Giulia, 75/1.

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. ing. Luciano Agapito

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

ALLEGATO A

MIGLIORI TECNOLOGIE DISPONIBILI (MTD)

Il gestore dell'installazione dichiara che all'interno dello stabilimento di San Giovanni al Natisone (UD) vengono applicate le seguenti MTD - Migliori Tecniche Disponibili, facendo riferimento a quanto definito nel Bref "Surface Treatment using Organogenic Solvents" dell' agosto 2007.

DESCRIZIONE	NOTE	STATO DI APPLICAZIONE
(12) TECNICHE DI GESTIONE AMBIENTALE		
Strumenti di gestione ambientale: a) definizione di una politica ambientale b) pianificazione c) attuazione e funzionamento delle procedure d) azioni preventive e correttive e) riesame della direzione f) preparazione di una dichiarazione ambientale g) accreditamento esterno h) considerazioni sulla progettazione per la fine della vita impianto i) sviluppo di tecnologie pulite j) benchmarking	Attualmente presso lo stabilimento non è ancora stato adottato un Sistema di Gestione Ambientale certificato quale EMAS o EN Iso 14001/04. L'azienda è certificata secondo il sistema di gestione per la qualità di tipo UNI EN ISO 9001:2008 all'interno del quale sono specificati la politica aziendale, degli indici di prestazione, una individuazione, gestione e controllo dei dati/processi sensibili, le periodicità delle manutenzioni, la gestione delle non conformità e delle conseguenti azioni correttive e quanto previsto dalla norma.	NON APPLICATA
(13) CONSIDERARE LE SEGUENTI POTENZIALI CARATTERISTICHE DEL SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE (SGA):		
Pianificare una riduzione degli impatti ambientali	L'azienda provvede alla redazione annuale del piano di gestione solventi	APPLICATA
Monitoraggio regolare del consumo di materie prime, energia elettrica, acqua e del loro razionale utilizzo	Saranno individuati degli indicatori di prestazione ambientale	APPLICATA
Monitoraggio regolare delle emissioni in atmosfera, degli scarichi idrici e della produzione di rifiuti	Saranno eseguite analisi annuali su emissioni in atmosfera I rifiuti sono monitorati (MUD) ed oggetto di analisi.	APPLICATA
Scelta delle materie prime	La scelta delle materie prime sarà subordinata alle richieste di mercato anche se la politica aziendale va nella direzione di utilizzare vernici ad alto contenuto solido.	PARZIALMENTE APPLICATA
Considerare gli impatti ambientali derivanti dalla dismissione di un impianto in fase di progettazione di una nuova installazione o di modifica di una installazione esistente	Interventi significativi sull'impianto saranno oggetti di preventiva valutazione dei effetti sull'ambiente.	APPLICATA
Considerare lo sviluppo di nuove tecnologie a minore impatto ambientale	Progressivamente la ditta Innflex sta operando la sostituzione delle apparecchiature obsolete con nuove ad alta efficienza sia dal punto di vista energetico che di salvaguardia dell'ambiente. Il postcombustore a 3 camere recentemente installato consente un'efficienza di rimozione ancora maggiore ad un sistema a due camere evitando l'emissione durante il cambio di direzione della corrente gassosa. Se confrontato con un sistema tradizionale, esso consente un notevole risparmio energetico. L'impianto per la rigenerazione del solvente esausto permette di recuperare il solvente sporco derivante dalle attività di pulizia delle varie macchine massimizzando il recupero del solvente e minimizzando le sostanze di scarto contenenti solventi e sostanze pericolose da destinare a smaltimento.	APPLICATA

<p>(14) MINIMIZZARE GLI IMPATTI AMBIENTALI DELLO STABILIMENTO PIANIFICANDO INTERVENTI ED INVESTIMENTI NEL BREVE, MEDIO E LUNGO TERMINE AL FINE OTTENERE CONTINUI MIGLIORAMENTI CONSIDERANDO IL RAPPORTO COSTI BENEFICI E GLI EFFETTI INCROCIATI</p>		
<p>Monitoraggio interno dei consumi e delle emissioni Adozione di un piano di gestione dei solventi Comprendere la relazione tra i consumi e le emissioni dei processi produttivi</p>	<p>Il miglioramento continuo delle attività e delle prestazioni sono garantiti da controlli periodici dell'andamento degli indicatori ambientali nonché dalla redazione di un piano annuale di gestione solventi</p>	<p>APPLICATA</p>
<p>Identificare i settori in cui migliorare e applicare le MTD Assegnare priorità alle azioni ed agli investimenti identificati Sviluppare e adottare un cronoprogramma degli interventi da svolgere</p>	<p>Le azioni di miglioramento che prevedono investimenti ed interventi saranno valutate. Si intende applicare un sistema di supervisione per il controllo dei parametri di processo e dei consumi per seguire gli andamenti ed effettuare comparazioni per trovare l'assetto energeticamente meno impattante. Verrà redatto e aggiornato un cronoprogramma degli interventi</p>	<p>APPLICATA</p>
<p>(15) PROGETTAZIONE, REALIZZAZIONE, COSTRUZIONE E GESTIONE</p>		
<p>Prevenzione dell'inquinamento per scarichi non programmati/EMERGENZA</p> <p>Adozione di linee guida e buona prassi per il settore (norme UNI, etc.)</p> <p>Esecuzione di manutenzione ordinaria e straordinaria compresa la manutenzione di coperture e di giunzioni/guarnizioni, aree di stoccaggio solventi e linee di distribuzione e sistemi di consegna:</p> <ul style="list-style-type: none"> - controllo della fornitura e stoccaggio delle materie prime; - controllo di processo e monitoraggio ambientale; <p>Passi fondamentali per la prevenzione dell'inquinamento sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - misure primarie strutturali: <ul style="list-style-type: none"> - impianto di dimensioni sufficienti; - selezione dei materiali di tenuta in cui sono stoccati o manipolati i prodotti chimici, ad esempio per le pavimentazioni e le aree di contenimento; - stabilità della linea di processo; - misure secondarie (impianti e macchinari); <ul style="list-style-type: none"> - misure di contenimento (o di contenimento secondario) importanti per evitare contaminazioni della superficie del terreno sottostante i serbatoi, e garantire che le vie di fognie e le acque sotterranee siano isolate; - corretta specificazione delle dimensioni e della potenza dei cementi armati o dei contenitori di stoccaggio per ricevere liquidi; - sistema di controllo del volume; - sistema di identificazione di perdite; - misure terziarie (sistemi di gestione); <ul style="list-style-type: none"> - ispezioni e controllo da parte di interni ed esterni. 	<p>1: ad oggi gestione dei cicli di lavorazione delle macchine da stampa flessografiche, le cui emissioni sono convogliate al camino E1, post-combustore termico, compatibili con i limiti di portata dell'impianto di abbattimento (pari a 20.000 m³/h), garantendone la piena efficienza. L'Azienda ha progressivamente rinnovato il parco macchinari, dismettendo le macchine da stampa più obsolete e sostituendole con macchine di nuova generazione. I materiali utilizzati sono adeguatamente suddivisi e stoccati nelle apposite zone (inchiostri nel deposito, bobine semilavorati nel magazzino , ecc.)</p> <p>2: i solventi utilizzati nella stampa flessografica sono stoccati in cisterne plastiche omologate e gli inchiostri, stoccati in fusti metallici da 25 kg, si trovano nell'apposito deposito, dotato di vasca sottostante per contenere eventuali sversamenti. L'impianto per la rigenerazione dei solventi esausti è posizionato nel reparto lavaggio.</p> <p>3: sono presenti in ciascuna macchina/impianto, Schede di manutenzione in cui sono indicati a preventivo gli interventi di manutenzione programmata da effettuare e a consuntivo vi si trova la registrazione di quanto attuato.</p>	<p>APPLICATA</p>

<p>Stoccaggio e manipolazione di prodotti chimici, materiali pericolosi e rifiuti.</p> <p>Prevenzione e riduzione della produzione dei rifiuti nel ciclo produttivo in esame, in caso contrario sia massimizzato il riuso, il riciclo e il recupero degli scarti di lavorazione.</p> <p>Realizzazione di aree attrezzate adeguate per lo stoccaggio e manipolazione dei rifiuti.</p> <p>Adozione di buona prassi o linee guida nello stoccaggio dei rifiuti.</p> <p>Rispetto dei requisiti giuridici</p>	<p>Il personale aziendale è formato e dispone di procedure scritte per la gestione dei rifiuti prodotti.</p> <p>La gestione dei rifiuti liquidi pericolosi (principalmente scarti d'inchiostro) avviene con lo stoccaggio nella zona di deposito in cui sono predisposte vasche di contenimento</p> <p>La movimentazione è ridotta al minimo.</p>	<p>APPLICATA</p>
<p>Manipolazione ed utilizzo dei solventi in produzione.</p> <p>Chiusura, anche con coperchi, delle potenziali fonti emissive.</p> <p>Mantenere chiusi i recipienti per il trasporto.</p> <p>Stoccaggio dei contenitori lontano da fonti di calore e correnti d'aria.</p> <p>Confinare ed aspirare per quanto possibile i macchinari e gli stoccaggi.</p> <p>Utilizzo di sistemi di misura e dosaggio controllato.</p>	<p>Allo scopo di ridurre i rischi ambientali e di incendio dovuti allo stoccaggio:</p> <ul style="list-style-type: none"> -solo piccole quantità di materie prime sono stoccate nei reparti di utilizzo -le quantità maggiori sono stoccate separatamente - i solventi ed i solventi esausti sono conservati in contenitori sigillati 	<p>APPLICATA</p>
<p>Automazione delle macchine ed apparecchiature</p>	<p>Le macchine più recenti sono automatizzate e controllate tramite PLC locali</p>	<p>APPLICATA</p>
<p>Formazione del personale</p>	<p>Il personale aziendale è formato</p>	<p>APPLICATA</p>
<p>Ottimizzazione del processo.</p> <p>Esecuzione di un piano di monitoraggio volto a verificare e paragonare:</p> <ul style="list-style-type: none"> - consumi; - emissioni; - qualità del prodotto. 	<p>L'impianto è monitorato con un costante controllo dei parametri di processo e dei consumi .</p>	<p>APPLICATA</p>
<p>Manutenzione: attuare un programma di manutenzione e registrazione di tutte le ispezioni e manutenzioni quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - controllo visivo di guarnizioni, flange, valvole, saldature, serbatoi e vasche; - controllare la tenuta di dadi e bulloni; - verifica dell'usura delle macchine, delle valvole; - taratura dei sistemi di misurazione; - efficienza dei sistemi di abbattimento; - adozione di sistemi computerizzati per la manutenzione 	<p>Sono presenti in ciascuna macchina/impianto, Schede di manutenzione in cui sono indicati a preventivo gli interventi di manutenzione programmata da effettuare e a consuntivo vi si trova la registrazione di quanto attuato.</p>	<p>APPLICATA</p>
<p>MONITORAGGIO</p>		
<p>Bilancio di massa per solventi</p>	<p>La Inn-flex redige annualmente un Piano di gestione solventi per il monitoraggio delle emissioni diffuse che viene inviato all'Autorità competente.</p>	<p>APPLICATA</p>
<p>Misura dei solventi alle emissioni</p>	<p>Misura semestrale delle emissioni come da Autorizzazione Ambientale</p>	<p>APPLICATA</p>
<p>GESTIONE DELLA RISORSA IDRICA</p>		
<p>Riutilizzo/riciclo dell'acqua di raffreddamento</p>	<p>Non viene utilizzata acqua nel processo industriale.</p>	<p>NON PERTINENTE</p>

GESTIONE DELL'ENERGIA		
Ottimizzazione della domanda di energia elettrica	Per la riduzione dei consumi di energia vengono applicate le seguenti : -mantenimento dei macchinari alle corrette regolazioni seguendo il piano di manutenzione degli impianti -evitare o controllare punte di carico della domanda di energia durante l'accensione: evitando la contemporaneità di accensione - minimizzare il volume di aria estratta, massimizzare la quantità di solvente captato con la minima estrazione di aria - sostituzione progressiva di macchinari con nuovi ad alta efficienza energetica	APPLICATA
Alta efficienza energetica	Progressiva sostituzione delle apparecchiature obsolete con nuove ad alta efficienza energetica	APPLICATA
GESTIONE DELLE MATERIE PRIME		
Approvvigionamento just in time.	Non applicabile	NON APPLICABILE
Minimizzazione dei consumi di materia prima	Utilizzo di sistemi di miscelamento automatizzati permette di ridurre la produzione di rifiuti, risparmio di risorse e riduzione emissioni di COV.	APPLICATA
ASCIUGATURA		
Essiccazione:1. per convezione; 2. convezione con gas inerte; 3. per induzione; 4. grazie a radiazioni (microonde e HF)	L'essiccazione nelle macchine da stampa avviene per convezione in tunnel di essiccazione a lame d'aria. La differenza di portata tra ventilatori di mandata ed i ventilatori di aspirazione impediscono all'aria di uscire dalla cassette di essiccazione evitando dispersioni di solvente evaporato.	APPLICATA
PULIZIA		
Ottimizzazione del numero di interventi di pulizia attraverso: controllo delle perdite e fuoriuscite; ispezioni sistematiche; piani di emergenza; prevenzione della corrosione.	Tutte le macchine flessografiche presenti nel reparto stampa, utilizzano un meccanismo di collegamento diretto con il solvente stoccato nelle cisterne ed effettuano il lavaggio in automatico. Alcune parti delle macchine da stampa, come le racle e le bacinelle, possono essere lavate senza il rischio di risultare danneggiate nell'apposita lavatrice posta nel reparto lavaggio. Il lavaggio avviene sempre tramite utilizzo di solvente. Il solvente esausto viene convogliato al distillatore per il recupero. La lavabacinelle è collegata all'impianto per la rigenerazione dei solventi esausti. I cilindri (anilox) della macchina vengono puliti in apposita macchina completamente chiusa tramite metodologia ultrasuoni senza solvente. L'impianto di rigenerazione del solvente esausto, inoltre, garantisce una efficienza nel recupero del medesimo dell'80-90%.	APPLICATA
SOSTITUZIONE: CON SOSTANZE MENO IMPATTANTI		
Sostituzione delle sostanze utilizzate per la pulizia con altre che presentino: - flashpoint >40°C;- flashpoint >55°C; - flashpoint >100°C; - agenti pulenti vegetali; - base acquosa.	Non applicabile	
Uso di solventi con minor potenziale di formazione dell'ozono (OFP)	Il solvente utilizzato è acetato di etile.	NON PERTINENTE
Sostituzione di solventi alogenati		NON PERTINENTE
Sostituzione di solventi classificati come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione (R45, R46, R49, R60, R61)		NON PERTINENTE

TRATTAMENTO EMISSIONI IN ATMOSFERA		
<p>Progettazione, ottimizzazione e gestione dell'estrazione e delle tecniche di abbattimento:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sistema di selezione, progettazione ed ottimizzazione; - manutenzione programmata del sistema; - by-pass dei flussi di picco; - utilizzo di capacità in eccesso; - regolazione del flusso d'aria; - trattamento dedicato delle singole correnti inquinanti; - Presenza di un sistema di trattamento centralizzato. 	<p>Le emissioni delle macchine da stampa flessografiche, sono convogliate ad un impianto di abbattimento con post combustore termico, della capacità di 20.000 m³/h. Le caratteristiche di tale impianto sono state già descritte. L'impianto è definito nella Norma EN 12752 come Regenerative Thermal Oxidiser (RTO) e garantisce ridottissimo impatto ambientale connesso ai sottoprodotti di combustione indesiderati, intesi come NOx termici e COx. Al termodistruttore verrà associata in futuro una specifica sezione di recupero di calore in modo diretto</p> <p>L'uso di motori a frequenza variabile consente di modulare la portata in relazione ai processi che sono in esercizio.</p>	APPLICATA
<p>Ossidazione :</p> <ul style="list-style-type: none"> -con ausilio di combustibile supplementare; -ossidazione termica rigenerativa - a triploetto o con distributore rotatore d'aria; - catalitica. 	Ossidatore termico rigenerativo presente.	APPLICATA
TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE		NON PERTINENTE
RIDUZIONE QUANTITÀ DI RIFIUTI		
(51) RECUPERO DEI SOLVENTI USATI DAL PROCESSO	L'impianto per la rigenerazione del solvente esausto permette di recuperare il solvente sporco derivante dalle attività di pulizia delle macchine flessografiche e delle varie parti meccaniche. Nel corso degli anni la Innflex ha attuato in maniera sempre più capillare la raccolta differenziata delle tipologie di rifiuti prodotti, in modo da avviare al recupero le maggiori quantità possibili (ad es. carta e cartone, legno, polietilene, polipropilene).	APPLICATA
ABBATTIMENTO POLVERI		NON PERTINENTE
(56) ABBATTIMENTO ODORI 5		
Controllo delle dispersioni dei solventi da sfiati e presenza di sistemi di controllo quali guardie idrauliche o convogliamento dei gas verso il sistema di trattamento centralizzato, prese d'aria e sfiati devono essere posizionati in modo da impedire l'insorgere di cattivi odori oltre il confine aziendale	L'unità di trattamento RTO garantisce il contenimento degli odori derivanti dall'utilizzo di sostanze contenenti COV.	APPLICATA
(58) ABBATTIMENTO RUMORE		
Installazione di macchine ed impianti adeguati		APPLICATA
Manutenzione preventiva delle macchine e degli impianti		APPLICATA
Chiusura porte e finestre		APPLICATA

<p>(67) RIDURRE LE EMISSIONI DI SOLVENTI Ridurre le emissioni fuggitive di COV e COV che rimangono dopo il trattamento dei gas emessi utilizzando un combinazione di tecniche</p>	<p>Nell'applicare la BAT n. 67 la Inn-flex S.r.l. ricade nel seguente scenario. -Scenario 1: Impianti in cui tutte le macchine di produzione utilizzano inchiostri, vernici e adesivi a base solvente e tutte sono connesse ad attrezzature per l'abbattimento delle sostanze organiche volatili ed eventuali altre macchine di produzione non collegate sono prive o quasi da solventi (per es. adesivi senza solventi, etc.) Con ossidazione (termocombustione dei solventi), emissioni totali 7.5-12.5% delle emissioni di riferimento; Infatti l'azienda ha collegato tutte le macchine di produzione, compresa quella per il lavaggio bacinelle ed il distillatore, all'impianto di abbattimento RTO; In particolare tra le tecniche applicabili la ditta applica seguenti: utilizzo di adesivi solvent-free; le cassette ed i tunnel di essiccazione delle macchine di stampa sono convogliati all'abbattitore; le macchine di stampa sono dotate di racle a camera chiusa; l'aspirazione al postcombustore è garantita da un loop di regolazione che agisce sul variatore di frequenza del ventilatore per aspirare il corretto flusso d'aria alle condizioni di produzione e all'effettiva portata d'aria necessaria; la pulizia degli anilox, ovvero dei cilindri in acciaio, avviene attualmente senza uso di solvente, tramite l'utilizzo di ultrasuoni in una soluzione acquosa biodegradabile e non volatile.</p>	<p>APPLICATA</p>
<p>(68) CONVOGLIAMENTO E TRATTAMENTO DI GAS - ridurre le emissioni di COV attraverso estrazione e trattamento dell'aria di essiccazione - applicare una selezione di tecniche per minimizzare il consumo di energia e ottimizzare il trattamento dei gas di scarico - ridurre emissioni di COV applicando tecniche di mantenimento</p>	<p>Il ventilatore di captazione modula in funzione della portata d'aria da trattare. Il sistema permette di ottimizzare i volumi di aria da inviare all'abbattitore Si tratta di emissione pressoché continua per cui per la gran parte del tempo i gas di scarico sono superiori alla concentrazione auto termica per cui si è scelto un sistema RTO. E' stato installato un sistema a 3 camere che consente un'efficienza di rimozione ancora maggiore ad un sistema a due camere evitando l'emissione durante il cambio di direzione della corrente gassosa. Se confrontato con un sistema tradizionale, esso consente un notevole risparmio energetico. L'impianto RTO è soggetto ad interventi di manutenzione dettagliatamente pianificati con diverse scadenze temporali a seconda della porzione di impianto interessato, che vanno da un controllo mensile della strumentazione, al controllo semestrale, ad esempio, dei ventilatori, all'ispezione annuale di riempimento ceramico e rivestimento isolante interno camera.</p>	<p>APPLICATA</p>
<p>(69) IN CASO DI TRATTAMENTO TERMICO DELLE EMISSIONI CERCARE OPPORTUNITÀ PER RECUPERARE E RIUTILIZZARE OGNI SURPLUS DI ENERGIA</p>	<p>Nelle condizioni di funzionamento a regime l' RTO funziona in auto termica, non necessitando di combustibile ausiliario. L'energia termica dell'aria in uscita dal sistema è utilizzata per riscaldare il gas da trattare tramite il sistema di alternanza delle camere, ma con alte concentrazioni vi è un ulteriore eccesso di calore che può essere recuperato per il riutilizzo nel processo produttivo. Il sistema RTO installato prevede la possibilità di collegare una unità aggiuntiva di recupero termico che consente di recuperare energia termica posseduta dai fumi depurati attraverso il riscaldamento di un fluido. La ditta Innflex sta valutando la fattibilità futura dell'intervento a fronte degli interventi impiantistici necessari.</p>	<p>APPLICATA</p>

ALLEGATO B

LIMITI E PRESCRIZIONI

Il Gestore dell'installazione è autorizzato a svolgere l'attività AIA di cui al punto **6.7** dell'allegato VIII, alla Parte II del D.lgs 152/2006 "trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno".

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

Consumo massimo teorico di solventi autorizzato

La capacità massima totale annua di utilizzo di solvente organico autorizzata è pari a **330 Mg/anno**

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Per l'individuazione dei punti di emissione in atmosfera si fa riferimento alla tavola "Allegato 9 – planimetria generale dello stabilimento – Posizionamento emissioni puntuali" datata gennaio 2016, allegata alla documentazione di istanza di rilascio di AIA.

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

A) Punti di emissione:

E1 (combustore termico rigenerativo),

inquinante	Valore limite
Polveri totali	10 mg/Nm ³
COT	50 mg/Nm ³
Ossidi di azoto (NOx)	100 mg/Nm ³

Le condizioni di funzionamento degli impianti all'atto del campionamento, nonché ogni altra informazione utile, dovranno essere opportunamente documentate nei verbali di campionamento.

La Società deve misurare e registrare in continuo i seguenti punti:

- temperatura in camera di combustione;
- temperatura allo sbocco del punto di emissione E1.

Deve essere previsto un sistema per la registrazione in continuo dell'ora di attivazione/disattivazione del dispositivo di abbattimento e della durata di tali fasi.

Punti di emissione B1 e B2: bypass

I punti di emissione B1 e B2, camini di by-pass delle macchine stampatrici, devono essere utilizzati solo nelle situazioni di guasto o di motivi legati alla sicurezza delle persone e degli impianti.

I camini di bypass B1 e B2 dovranno essere chiusi o comunque non emettere alcun tipo di inquinante durante le normali fasi di lavoro.

Deve essere previsto un sistema per la registrazione in continuo dell'ora di apertura dei Bypass e della durata dell'apertura stessa. I riferimenti orari dei vari dispositivi di rilevazione/registrazione dei vari parametri devono essere sincronizzati. La sincronizzazione e la taratura dei sistemi devono essere verificati con periodicità annuale.

Attività e soglie di consumo di solvente

Lo stabilimento è adibito ad attività di stampa individuata nella parte III dell'allegato III, alla Parte V, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. al punto 3.1 "Altri tipi di rotocalcografia, flessografia, offset dal rotolo, unità di laminazione o laccatura".

Emissioni diffuse di composti organici volatili - prescrizioni:

1. Il Gestore deve rispettare il Valore limite per le EMISSIONI DIFFUSE provenienti dagli impianti che utilizzano Composti Organici Volatili pari al **20% di input di solvente**. (allegato III parte III, alla Parte V, del D.Lgs. 152/06).
2. Il Gestore deve mettere in atto tutti gli interventi necessari per il contenimento delle emissioni diffuse nelle fasi di lavorazione con particolare riferimento alle fasi di pulizia delle apparecchiature e dei macchinari adottando, se necessario, idonee misure in conformità all'allegato V alla parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
3. Tutte le operazioni di pulizia dei macchinari e delle apparecchiature devono essere aspirate e convogliate all'esterno.
4. Vengono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste nella "Parte I- emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti dell'Allegato V – Polveri e sostanze organiche liquide" Allegato 5 alla Parte V del D.Lgs.152/06 e s.m.i..

Vengono inoltre imposte le seguenti prescrizioni:

1. Almeno 15 giorni prima di iniziare la messa in esercizio dei nuovi/modificati impianti afferenti ai punti di emissione, la Società deve darne comunicazione alla Regione, alla Provincia di Udine, al Comune interessato, all'Azienda per i servizi sanitari competente per territorio e all'ARPA FVG.
2. Il termine ultimo per la messa a regime dei nuovi/modificati impianti è fissato in 90 giorni dalla data di messa in esercizio. La Società deve comunicare alla Regione, alla Provincia di Udine al Comune interessato, all'Azienda per i servizi sanitari competente per territorio e all'ARPA FVG, la data di messa a regime dei nuovi impianti.
3. Per i nuovi/modificati punti di emissione la Società deve comunicare alla Regione FVG, alla Provincia di Udine al Comune interessato, all'Azienda per i servizi sanitari competente per territorio e all'ARPA FVG, entro 45 giorni dalla data di messa a regime, i dati relativi alle analisi delle emissioni effettuate per un periodo continuativo di 10 giorni, con almeno due misure effettuate nell'arco di tale periodo (ciascuna delle quali 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. 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
5. la Società deve predisporre un apposito registro, da tenere a disposizione degli organi di controllo, in cui annotare sistematicamente ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento 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. n. 152/2006.
6. tutti i camini/punti di emissione devono essere chiaramente identificati con apposita segnaletica riportante la denominazione riportata nella presente autorizzazione conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione integrata ambientale;
7. Non devono essere utilizzate nel ciclo tecnologico sostanze o preparati classificati con le seguenti frasi di rischio: H350, H340, H350i, H360F, H360D (R45, R46, R49, R60, R61), H351, H341 (R40, R68).
8. Non possono essere utilizzati COV alogenati.

Gestione degli impianti di aspirazione e trattamento delle emissioni in atmosfera

Il combustore termico rigenerativo deve garantire i seguenti requisiti minimi:

- 1) La temperatura minima di esercizio del combustore termico rigenerativo non deve essere inferiore a 750 °C.
- 2) Il tempo di permanenza in camera di combustione del gas di processo non deve essere inferiore a 0,6 secondi alla temperatura di 750 °C.

- 3) La temperatura in camera di combustione deve essere misurata e registrata in continuo. I dati registrati devono essere conservati su supporto informatico per almeno 10 anni.

SCARICHI IDRICI

E' autorizzato lo scarico delle acque reflue assimilate alle domestiche, previo trattamento depurativo nelle Vasche Imhoff, nel suolo mediante pozzi disperdenti.

La Società deve rispettare i limiti indicati in Tabella 4 dell'Allegato V del D.lgs 152/2006 e s.m.i. per lo scarico nel suolo.

I punti di dispersione delle acque meteoriche sono i seguenti:

- SB1, SB2, SB3, SB4, SB5, SB6, SB7, SB8, SB9, SB10, SB11, SB12, SB13, SB14, SB15, SB16, SB17, SB18

I punti di dispersione di tipo misto costituiti sia da acque meteoriche che da Acque Reflue Domestiche Assimilate sono i seguenti:

- SM1, SM2, SM3, SM4, SM5, SM6

Per l'individuazione dei punti di dispersione delle acque meteoriche si fa riferimento alla tavola "Allegato 10 – planimetria generale dello stabilimento – Reti idrica e di scarico" datata gennaio 2016, allegata alla documentazione di istanza di rilascio di AIA e successivi aggiornamenti.

Prescrizioni:

1. trasmettere, entro 30 giorni dal rilascio dell'AIA, una planimetria aggiornata degli scarichi idrici, con l'indicazione delle linee di deflusso e di recapito delle acque meteoriche dei piazzali.

RIFIUTI

Per l'individuazione dei siti di deposito temporaneo, individuati con opportuna cartellonistica, si fa riferimento all' Allegato 8 "layout dell'impianto" allegata alla documentazione di istanza di rilascio dell' AIA.

Devono essere osservate le disposizioni tecniche e normative che disciplinano la materia.

RUMORE

La Società deve garantire il rispetto dei limiti imposti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) del Comune di San Giovanni al Natisone.

La società deve effettuare una campagna di misurazione acustica, presso i recettori sensibili individuati nella campagna di misurazioni effettuata nel 2014, entro sei mesi dalla messa a regime dell'impianto.

ODORI

A seguito di eventuali segnalazioni di odori pervenute da parte del Comune di San Giovanni al Natisone, gli Enti territorialmente competenti possono attivare la procedura descritta nell'allegato 3 delle Linee Guida della Regione Lombardia "Determinazioni generali in merito alla caratterizzazione delle emissioni gassose in atmosfera derivanti da attività a forte impatto odorigeno" (Dgr. 12.02.2012 n.IX/3018). In tal caso il Gestore dovrà farsi carico di eventuali misurazioni con naso elettronico per:

1. discriminare il pattern emissivo (impronta digitale) dell'impianto da altre sorgenti emmissive.
2. determinare la frequenza di odore, in termini di ore di odore, attribuibile all'impianto medesimo, così da verificare la sostenibilità/compatibilità dell'impianto rispetto alle linee guida vigenti nazionali o europee.

ACQUE SOTTERRANEE E SUOLO

Con frequenza almeno quinquennale per le acque sotterranee e decennale per il suolo, il Gestore effettua i controlli di cui all'art. 29 sexies, comma 6 bis del dlgs 152/2006, fatta salva eventuale diversa indicazione ministeriale che sarà comunicata da ARPA.

ALLEGATO C

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

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 dall'ARPA FVG. I campionamenti, analisi, misure, verifiche e calibrazioni devono essere sottoscritti da un professionista qualificato secondo quanto previsto dalle norme di settore e messi a disposizione dell'autorità di 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 guasto agli impianti tali da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, il Gestore dell'impianto deve 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, alla Provincia, al Comune, all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria e all'Arpa FVG.

Il gestore dell'installazione è inoltre tenuto ad adottare modalità operative adeguate a ridurre al minimo le emissioni durante 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'A.I.A., dovranno essere mantenuti in buona efficienza secondo le indicazioni del costruttore e/o specifici programmi di manutenzione adottati dal Gestore.

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 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) punti di rilievo delle emissioni sonore dell'insediamento
- b) punti di campionamento delle emissioni in atmosfera
- c) aree di stoccaggio

Modalità di conservazione dei dati

Il Gestore deve conservare per un periodo di almeno 10 anni su registro o con altre modalità, i risultati analitici dei campionamenti prescritti. La registrazione deve essere 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 a Regione, Provincia di Udine, Comune di San Giovanni al Natisone, AAS competente per territorio e ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio) con frequenza annuale.

Entro il **30 aprile** di ogni anno solare, il Gestore dell'installazione trasmette a Regione, Provincia di Udine, Comune di San Giovanni al Natisone, AAS competente per territorio e ARPA FVG (Dipartimento competente per territorio), una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

2. RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella Tabella 1 sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tab. 1– Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

Soggetti		Nominativo del referente
Gestore dell'impianto	Società INN FLEX S.R.L.	David TOMASIN
Società terze contraenti	Ditte esterne incaricate di effettuare i campionamenti e le analisi	Come identificate da comunicazione dell'Azienda
Autorità competente	Regione Friuli Venezia Giulia	Direttore del Servizio tutela da Inquinamento Atmosferico, Acustico ed Elettromagnetico della Regione FVG
Ente di controllo	Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente del Friuli Venezia Giulia	Direttore del Dipartimento di Udine

3. ATTIVITA' A CARICO DEL GESTORE

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

3.a PARAMETRI DA MONITORARE

Aria

Nella tabella 2 vengono specificati per i punti di emissione e in corrispondenza dei parametri elencati, la frequenza del monitoraggio ed il metodo da utilizzare.

Tab. 2 - Inquinanti monitorati

Parametri	Punto di emissione	Frequenza controllo		Metodi
	E1	continuo	discontinuo	
Ossidi di Azoto -NO _x	X		semestrale	Metodiche indicate in art. 271 comma 17 - D.Lgs. 152/06
Composti organici volatili non metanici (COVNM) espresso come COT	X		semestrale	
Polveri totali - PM10	X		semestrale	

Nella tabella 3 vengono riportati i controlli da effettuare sui sistemi di abbattimento delle emissioni per garantirne l'efficienza.

Tab. 3 - 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
E1	Ossidatore termico rigenerativo	Controllo elettrodo di accensione	Bruciatore	mensile	Registrazione controlli e anomalie
		Controllo sensore fiamma		mensile	
		Controllo filtro		mensile	
		Controllo muffola refrattaria		Annuale	
		Controllo stato valvole e leverismi di controllo		mensile	
		Controllo apertura/chiusura	Valvole di processo	mensile	
		Controllo apertura/chiusura	Valvole scambiatori	mensile	
		Controllo e lubrificazione	Ventilatori	semestrale	
		Controllo motori ventilatori		semestrale	
		Verifica funzionamento pressostati	Aria compressa	annuale	
		Verifica perdite flange	Tubazioni	mensile	
		Verifica presenza condense			
		Controllo Sonde di temperatura	strumentazione	mensile	
		Scarico condense pressostati differenziali e trasmettitori di pressione			
Ispezione riempimento ceramico, rivestimento isolante interno camera e sotto griglia	reattore	annuale			

Tab.4 -Emissioni diffuse e fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Reparto stampa e accoppiamento	Elementi stampa	Riduzione al minimo delle emissioni alla fonte. Formazione del personale	Piano di Gestione Solventi	Annuale	Redazione e trasmissione all'organo di controllo

Acqua

Nella tabella 6 vengono specificati i sistemi di depurazione presenti all'interno dell'installazione.

Tab.6 – Sistemi di depurazione

Scarico	Sistema di trattamento	Punti di controllo del corretto funzionamento	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
SM1	Vasca settica Imhoff	pozzetto di ispezione	Visiva a svuotamento Annuale	Registrazione controlli
SM2 da attivare	Vasca settica Imhoff	pozzetto di ispezione	Visiva a svuotamento Annuale	Registrazione controlli
SM3 da attivare	Vasca settica Imhoff	pozzetto di ispezione	Visiva a svuotamento Annuale	Registrazione controlli
SM4	Vasca settica Imhoff	pozzetto di ispezione	Visiva a svuotamento Annuale	Registrazione controlli
SM5 da attivare	Vasca settica Imhoff	pozzetto di ispezione	Visiva a svuotamento Annuale	Registrazione controlli
SM6	Vasca settica Imhoff	pozzetto di ispezione	Visiva a svuotamento Annuale	Registrazione controlli

Rumore

Devono essere eseguite misure fonometriche nelle postazioni di misura descritte nella seguente tabella 7:

Tab. 7

PUNTO 1	Perimetro di confine dell'azienda
PUNTO 2	Edificio civile abitazione (dist. Circa 120 m)

con riferimento alla Relazione "Valutazione di impatto acustico" datata giugno 2014, allegata alla documentazione per l'istanza di AIA.

Dette misure fonometriche devono essere effettuate:

- ogniqualvolta si realizzino modifiche agli impianti, o ampliamenti del comprensorio produttivo, che abbiano influenza sull'immissione di rumore nell'ambiente esterno.

Le postazioni indicate devono essere georeferenziate: saranno variate, in accordo con Arpa:

- nel caso di modifiche/ampliamenti del comprensorio dell'impianto;
- in presenza di criticità nelle misure di autocontrollo;
- in presenza di segnalazioni;

mantenendo il riferimento ai punti utilizzati nell'attività di mappatura acustica allegata agli atti istruttori A.I.A.

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

Il tempo di misura deve essere rappresentativo dei fenomeni acustici osservati, tenendo in considerazione, oltre alle 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 competente in acustica in possesso dei requisiti previsti dall'art.2 commi 6, 7 e 8 della Legge 447/1995.

Rifiuti

Nella tabella 8 vengono riportati i controlli da effettuare sui rifiuti in uscita.

Tab. 8 – Controllo rifiuti in uscita

Rifiuti controllati Cod. CER	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
15 01 01	Recupero esterno	analitico	Annuale	Registro carico e scarico-formulari MUD
15 01 03	Recupero esterno	analitico	Annuale	Registro carico e scarico-formulari MUD
15 01 06	Smaltimento esterno	analitico	Annuale	Registro carico e scarico-formulari MUD
19 12 04	Recupero esterno	analitico	Annuale	Registro carico e scarico-formulari MUD
80 04 09*	Smaltimento esterno	analitico	Annuale	Registro carico e scarico-formulari MUD
80 01 11*	Smaltimento esterno	analitico	Annuale	Registro carico e scarico-formulari MUD
08 03 14*	Smaltimento esterno	analitico	Annuale	Registro carico e scarico-formulari MUD

La classificazione dei rifiuti deve essere fatta secondo la normativa di settore.

3.b GESTIONE DELL'IMPIANTO

Tab. 9 – Controlli sui macchinari

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	FASE	Modalità	Sostanza	modalità di registrazione dei controlli
Combustore termico rigenerativo	Temperatura combustione Temperatura a camino	In linea Continuo	A regime	Strumentale automatico	COV	Registrazioni anomalie su PLC
distillatore	Temperatura dell'olio diatermico	Continuo	A regime	Strumentale automatico	COV	Registrazioni anomalie

Tab.10 – interventi di manutenzione ordinaria

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	modalità di registrazione dei controlli
distillatore	Secondo modalità previste dal costruttore		

Tab. 11 – Controlli sui punti critici

Macchina	Parametri				Perdite	
	Parametri	Frequenza dei controlli	FASE	Modalità	Sostanza	modalità di registrazione dei controlli
Combustore termico rigenerativo	Temperatura camera di combustione	continuo	A regime	Intervento manutentore esterno	COV	Registrazione su programma manutenzione
Impianti termici	Controllo impianto	annuale	combustion e	Controllo strumentale da parte di ditta specializzata	Fumi di combustione	Libretto impianto

Tab.12 – interventi di manutenzione sui punti critici

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	modalità di registrazione dei controlli
Combustore termico rigenerativo	Livellamento letti	annuale	Registro su programma manutenzione
	Revisione bruciatore	annuale	
Impianti termici	Controllo impianto	annuale	Libretto impianto

Tab. 13 – Aree di stoccaggio – deposito temporaneo

Struttura contenimento	contenitore		
	Tipo di controllo	Frequenza	modalità di registrazione
Vasca contenimento deposito	Visivo pozzetto	mensile	Registro manutenzioni
Area stoccaggio solventi e vernici	Visivo fusti e contenitori	settimanale	Registro manutenzioni
Area di stoccaggio rifiuti AS3	Visivo fusti e contenitori	settimanale	Registro manutenzioni

Indicatori di prestazione

In tabella 14 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.14 - Monitoraggio degli indicatori di prestazione

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione
Consumo specifico elettrico	kWh/t prodotto trasformato	rapporto tra l'energia elettrica utilizzata e la quantità di prodotto	annuale	Registro cartaceo/informatico
Consumo specifico di metano	Nc/t prodotto trasformato	rapporto tra il combustibile utilizzato e la quantità di prodotto	annuale	Registro cartaceo/informatico
Consumo totale di solvente	Kg solvente totale/t prodotto trasformato	rapporto tra il solvente totale utilizzato e la quantità di prodotto finito	annuale	Registro cartaceo/informatico
Rifiuti prodotti	T rifiuti prodotti/t prodotto trasformato	rapporto tra il rifiuto prodotto e la quantità di prodotto finito	annuale	Registro cartaceo/informatico

GESTIONE SOLVENTI

REGISTRAZIONI GIORNALIERE

Prodotti utilizzati contenenti COV

Il Gestore deve tenere traccia giornaliera dei prodotti utilizzati contenenti COV.

Devono essere riportate su apposito registro le seguenti informazioni:

Nome commerciale della vernice	Sostanze contenute		Classe pericolosità		Quantità utilizzata (kg)	Quantità COV		Quantità C		Residuo secco	
	Nome sostanza	Percentuale (%)	P.to 2.1*	P.to 2.3*		(Kg)	(%)	(Kg)	(%)	(Kg)	(%)
Prodotto 1	Sostanza 1										
	Sostanza 2										
	...										
...											

*dell'allegato III della Parte Quinta del D.lgs. 152/06

Il registro deve essere tenuto presso lo stabilimento sempre a disposizione degli organi di controllo. Copia digitale del registro stesso, comprensiva delle relative schede di sicurezza, deve esserne inviata, assieme al Piano Gestione Solventi, alla Regione, ad ARPA FVG, alla Provincia, al Comune e all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, mantenendo, per il file, il medesimo nome già riportato nella colonna "Nome commerciale della vernice".

Piano Gestione Solventi (PGS)

Il Gestore deve trasmettere alla Regione, ad ARPA FVG, alla Provincia, al Comune e all'Azienda per l'Assistenza Sanitaria competente per territorio, entro il **30 aprile di ogni anno**, unitamente alla sintesi dei risultati del Piano di Monitoraggio e controllo, il Piano Gestione Solventi annuale (riferito al periodo 1/1-31/12 di ogni anno).

Tutti i dati utilizzati per la compilazione del Piano Gestione Solventi devono essere debitamente giustificati; in particolare deve essere prodotta e allegata al Piano Gestione Solventi, per ogni parametro di output di solventi organici (Oi) di cui alla Parte V, dell'Allegato III, alla Parte V, del D.Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii., adeguata tabella riassuntiva contenente tutte le informazioni tecniche utili a verificare il computo dei singoli fattori (es.: date di campionamento, numero del relativo Rapporto di Prova, riferimenti del laboratorio privato che ha eseguito le analisi, risultati analitici).

Inoltre, indipendentemente dalla formula utilizzata per il calcolo dell'emissione diffusa (F), deve sempre essere dichiarato e opportunamente giustificato il fattore di output O6 – "Quantità di solventi organici contenuti nei rifiuti raccolti".

Requisiti attività di campionamento

La determinazione dei parametri di sostanze organiche volatili (COT e COV) deve essere effettuata sia con il metodo UNI EN 12619:2013 che con il metodo UNI CEN/TS 13649:2015.

Tutte le misurazioni di monitoraggio e autocontrollo periodico, per tutti i parametri prescritti, devono essere effettuate da laboratori in possesso di accreditamento UNI CEI EN ISO/IEC 17025.

In assenza di tale accreditamento dovrà comunque essere dimostrata la presenza di procedure conformi ai principi della suddetta norma UNI.

4. ATTIVITA' A CARICO DELL'ENTE DI CONTROLLO

Fermo restando quanto previsto in materia di vigilanza, l'Ente di controllo, come identificato in tabella 1, effettua, con oneri a carico del gestore e quantificati sulla base delle disposizioni contenute negli allegati IV e V al decreto ministeriale 24 aprile 2008, nell'articolo 3 della LR 11/2009 e nella DGR 2924/2009, secondo le frequenze stabilite nella sottostante tabella 15, i controlli di cui all'articolo 3, commi 1 e 2 del DM 24 aprile 2008.

Al fine di consentire lo svolgimento dell'attività sopraccitata, il Gestore comunica al Dipartimento provinciale ARPA competente per territorio, indicativamente 15 giorni prima, l'inizio di ogni misurazione in regime di autocontrollo prevista dall'A.I.A. ed il nominativo della ditta esterna incaricata.

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

Nell'ambito delle attività di controllo previste dal presente piano e pertanto nell'ambito temporale di validità dell'AIA, ARPA svolgerà le attività indicate nella tabella 15.

Tab.15 – *Attività a carico dell'ente di controllo.*

Tipologia di intervento	Frequenza	Componente ambientale interessata	Totale interventi nel periodo di validità del Piano (dieci anni)
Visita di controllo in esercizio e campionamenti	Secondo programma regionale	Aria, acqua, rifiuti e rumore	Secondo programma regionale

Al fine di consentire un puntuale rispetto di quando disposto dagli articoli 3 e 6 del D.M. 24 aprile 2008, ARPA comunicherà al soggetto autorizzato, entro il mese di dicembre dell'anno precedente all'effettuazione dei controlli previsti dall'AIA, quali di questi intende effettivamente svolgere.

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Lo stabilimento produttivo dell'azienda INN FLEX S.r.l. è collocato in via Casali, 52, nel Comune di San Giovanni al Natisone (UD).

Con riferimento agli strumenti urbanistici vigenti (PRGC) del Comune di San Giovanni al Natisone, l'area occupata dall'installazione ricade in zona omogenea D1 "Zone industriali di interesse regionale" ed è identificata catastalmente come segue: - Comune di San Giovanni al Natisone- Foglio 11, part. 472 e 475.

CICLO PRODUTTIVO

L'attività produttiva dell'installazione della INN FLEX S.r.l. consiste nella produzione di imballaggi flessibili

Lo stabilimento produce molteplici tipologie di packaging stampate con metodologia flessografica su pellicole di materiale plastico accoppiato con tecnologia solvent less. La Innflex produce anche bobine di film stampato e accoppiato, ma non confezionato.

La capacità produttiva attuale dello stabilimento è di circa 2700 t/anno e il consumo massimo teorico totale annuo di solventi organici volatili pari a 197,37 Mg/anno.

La Società Innflex srl prevede l'installazione di una seconda macchina da stampa flessografica che comporterà un aumento della capacità produttiva fino a 5440 t/anno e un aumento del consumo annuo di solvente pari al massimo a 305 Mg all'anno.

A seguito dell'installazione della seconda macchina da stampa flessografica, lo Stabilimento produttivo della Società INN FLEX S.r.l., destinato al "trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno", ricade tra le attività industriali identificate al punto **6.7** dell'allegato VIII alla parte II del D.lgs 152/2006.

Le fasi principali del processo produttivo sono le seguenti:

Le bobine di materiale plastico vengono stampate in base alle richieste dei clienti, ottenendo nuovamente un prodotto in forma di bobine o in sacchi, poi trasferite al reparto confezionamento per le successive lavorazioni (accoppiamento, taglio, rifilo, saldatura, ecc.).

FASE 1: ARRIVO MATERIE PRIME E STOCCAGGIO IN MAGAZZINO (Attività NON IPPC)

Si possono distinguere tre tipologie di materie prime per il processo di stampa flessografica:

- inchiostri: confezionati in fusti metallici da 25 kg, cisterne plastiche da 1000 Lt o 950 o 850 Lt posti su pallet movimentati tramite carrelli elevatori e stoccati nel magazzino apposito all'esterno dei reparti produttivi;
- solventi (diluente e ritardante): confezionati in cisterne omologate in plastica impilabili di capacità 1000 Lt, situate nel magazzino apposito all'esterno dei reparti produttivi;
- semilavorati (lamine di materie plastiche come poliammide POA, polipropilene PP, polietilene PE, poliestere PET): confezionati in bobine poste su pallet, movimentate tramite carrello elevatore fino al magazzino dove vengono stoccate;
- bobine di alluminio ALU e poliestere metallizzato: confezionati in bobine poste su pallet, movimentate tramite carrello elevatore fino al magazzino dove vengono stoccate.

FASE 2: STAMPA E ACCOPPIAMENTO (Attività IPPC)

FASE 2.1: STAMPA FLESSOGRAFICA

In tale fase si distinguono le seguenti lavorazioni:

- montaggio lastre (o clichè): l'operatore fissa la lastra in cui è stata incisa la forma rilievografica che darà origine al soggetto stampato, ad un cilindro mediante apposito nastro adesivo. Il cilindro viene poi montato in macchina in corrispondenza del colore necessario;
- movimentazione bobine (acquistate come semilavorati): attraverso l'utilizzo dei carrelli elevatori vengono spostate da un reparto all'altro. Le bobine vengono disimballate e caricate in macchina;
- movimentazione inchiostri: dal deposito vengono prelevati i fusti di inchiostro e portati in sala di preparazione dei colori da cui i fusti preparati vengono portati alle macchine di stampa. In questa operazione vengono prodotti rifiuti solidi quali i fusti metallici vuoti che contenevano inchiostro;
- movimentazione solventi: il solvente dalle cisterne poste nel locale denominato "cucina colori" viene derivato al reparto stampa attraverso dei rubinetti a tenuta. I solventi sono materie prime di ausilio utilizzate nel processo di stampa flessografica e sono di due tipi: diluente e ritardante;
- avviamento macchina flessografica: l'operatore inizia a settare la macchina fino ad ottenere il risultato grafico desiderato.

Si procede stampando le bobine di polietilene, poliammide, polipropilene o PET. La stampa flessografica avviene in un'unica fase; il prodotto stampato è avvolto nuovamente in forma di bobina e viene trasferito al reparto confezionamento per le lavorazioni successive.

Gli inchiostri utilizzati in flessografia sono caratterizzati da una matrice solida (residuo secco) e da una matrice volatile, a base di solvente. Tutte le macchine di stampa flessografica effettuano la diluizione dell'inchiostro con solvente con regolazione manuale.

- Essiccazione La lamina appena stampata deve essere asciugata prima di poter essere riavvolta in bobina. Per ogni colore stampato esiste una cassetta di essiccazione dove viene immessa aria calda che effettua la prima asciugatura del colore. La seconda fase è costituita dal passaggio della lamina nel ponte di essiccazione dove viene completata l'asciugatura dell'inchiostro applicato.

Per poter ottenere sul manufatto finito la qualità di stampa richiesta, è necessario che i solventi organici volatili abbandonino il substrato solido. La miscela aria/SOV costituisce il flusso gassoso, inquinato, che viene aspirato e convogliato ai successivi trattamenti (post combustore termico) prima della definitiva espulsione in atmosfera.

L'aria inquinata proveniente dalla macchina da stampa, tramite aspirazione forzata, è convogliata all'impianto di depurazione solventi a combustione termica, per l'abbattimento degli inquinanti prima dell'espulsione in atmosfera (Punto di Emissione E1). L'abbattimento dei COV avviene mediante impianto di ossidazione a temperature superiori ai 750°C.

Le bobine di prodotto stampato vengono trasferite alle lavorazioni successive: accoppiamento, taglio, saldatura.

- pulizia macchine e componenti: La macchina flessografica, ultimata la fase di stampa delle bobine, effettua il lavaggio in maniera semiautomatica. Inoltre è in funzione la macchina lava clichè, che evita le operazioni di pulizia manuale con gli stracci imbevuti di solvente. Periodicamente si effettua anche la pulizia degli anilox (senza uso di solvente, utilizzando bicarbonato di sodio, attraverso delle spazzole)

Durante la fase di pulizia macchine e componenti vengono prodotti rifiuti allo stato liquido: inchiostro raccolto in fusti metallici e smaltito presso fornitori autorizzati

- pulizia racle e recupero solventi: alcune parti delle macchine da stampa, come le racle e le bacinelle, vengono lavate tramite utilizzo di solvente, nell'apposita lavatrice collegata mediante circuito chiuso ad un impianto di distillazione solventi, adibito al recupero del solvente sporco utilizzato nella pulizia delle macchine.

- distillazione frazionata: Con questo sistema l'impianto di distillazione viene autoalimentato con solvente esausto ed il solvente distillato viene trasferito automaticamente.

Fase 2.2 – ACCOPPIAMENTO: i film estrusi di polietilene possono essere accoppiati a film sempre in polietilene, oppure in PP, PET, PA, tramite l'utilizzo di specifici collanti solvent-less. Queste tipologie di lavorazioni avvengono tramite l'ausilio di macchinari che prelevano e distribuiscono automaticamente l'adesivo.

-Accoppiatrice: "Nordmeccanica" Elettrica 400Vac, potenza 50Kw aspirazione Aria 4,8m3/h convogliata all'abbattitore al pto di emissione E1.

- Accoppiatore "Olympia" Elettrica 400Vac, 51Kw dotata di cappa di aspirazione in aria.

Le bobine stampate costituiscono in parte un prodotto finito, ma nella maggior parte dei casi vengono trasferite mediante carrello elevatore al reparto confezionamento per le lavorazioni successive, come taglio e saldatura.

Nel reparto denominato "tubiere" si svolgono le operazioni di finitura costituite da formatura e taglio.

Fase 3: TAGLIO (Attività NO IPPC)

In funzione della tipologia di prodotto finito le bobine possono necessitare di una fase di ritaglio nella macchina denominata taglierina.

Fase 4: FORMATURA (Attività NON IPPC).

Successivamente si ha la formatura dei sacchi a partire dalle bobine e la sigillatura delle giunzioni tramite adesivo termo fusibile. Tale operazione avviene in quattro macchinari denominati tubiere:

I prodotti ultimati vengono inscatolati in cartoni ed immagazzinati nel magazzino "Prodotti finiti"

ENERGIA

Lo stabilimento non produce energia elettrica ma utilizza quella fornita dalla Rete di Trasmissione Nazionale.

Presso la Inn-flex s.r.l. la produzione di energia termica per il processo di stampa avviene attraverso i seguenti impianti termici alimentati a metano:

n° 3 bruciatori alimentati a Gas metano su macchina di stampa Flexotecnica delle potenze: PT1=170 kw, PT2=110 kw, PT3=110kw .

un ossidatore termico della potenza: PT=465 kw

A seguito della realizzazione della nuova linea produttiva saranno installati:

n° 2 bruciatori alimentati a Gas metano sulla macchina di stampa Expert in progetto delle potenze: PT1=160 kw, PT2=160 kw.

Sono inoltre presenti n° 5 generatori di calore ad uso civile alimentati a metano (calore impiegato per il riscaldamento degli uffici e dei reparti produttivi).

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Potenza termica nominale (kW)
C1	Impianto termico civile a metano- Caldaia uffici	75
C2	Impianto termico civile a metano -Caldaia servizi ig.	24
C3	Impianto termico civile a metano -Caldaia Blocco A	232
C4	Impianto termico civile a metano - Caldaia servizi ig.	24
C5	Impianto termico civile a metano - Caldaia Blocco D	203
C6	Caldaia Camera calda	60

Il consumo annuo di gas naturale è stimato essere di: 320.000 smc.

Il consumo annuo di combustibile atteso a seguito dell'avvio della seconda linea di stampa flessografica si prevede inferiore a 305.000 smc.

EMISSIONI ATMOSFERA

EMISSIONI CONVOGLIATE

All'interno dello stabilimento sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera autorizzati con Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) 2014/023 rilasciata dalla Provincia di Udine del 10 aprile 2015, per un consumo massimo teorico totale annuo di solventi organici volatili pari a 197370 kg/anno.

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)
E1	combustore termico rigenerativo	20.000	11,90

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Portata massima di progetto (Nmc/ora)	Altezza camino da terra (m)
E1BIS	Bypass combustore termico rigenerativo	20.000	11,50

Sono presenti i seguenti impianti termici a metano per il riscaldamento civile:

Sigla punto di emissione	Impianto di provenienza	Potenza al focolare (kW)	Escluso ai sensi
C1	Impianto termico civile a metano- Caldaia uffici	75	(impianto di combustione alimentato a metano con potenza termica nominale < 3 MW) - Art 272 comma 1 - Allegato IV alla parte V parte I, punto 1 lettera dd) del D.Lgs. 152/2006 -
C2	Impianto termico civile a metano -Caldaia servizi igienici	24	
C3	Impianto termico civile a metano -Caldaia Blocco A	232	
C4	Impianto termico civile a metano - Caldaia servizi igienici	24	
C5	Impianto termico civile a metano - Caldaia Blocco D	203	
C6	Caldaia Camera calda	60	

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'approvvigionamento idrico avviene tramite acquedotto gestito dall'Acquedotto Poiana S.p.A.

SCARICHI IDRICI

L'insediamento industriale della Società INN FLEX Srl non presenta scarichi industriali.

Gli scarichi del fabbricato sono costituiti esclusivamente da acque provenienti da servizi igienici (wc, lavandini e docce), acque Reflue Domestiche Assimilate e da acque meteoriche provenienti dalle coperture e da parte dei piazzali esterni, che sono in parte asfaltati e in parte inghiaati.

Il fabbricato è edificato su strada non fognata (Via Casali); il più vicino condotto fognario comunale si trova ad una distanza rilevante per l'allacciamento (maggiore di 600 m), inoltre i corsi d'acqua per lo scarico più prossimi sono il torrente Corno a distanza maggiore di 800 m ed il fiume Natisone a distanza maggiore di 2000 m.

Data l'impossibilità di scaricare in corso d'acqua, lo smaltimento dei reflui derivanti dall'installazione (acque nere e le acque saponate) avvengono, previo trattamento depurativo nelle Vasche Imhoff, nel suolo mediante pozzi disperdenti.

Lo scarico delle acque reflue assimilate alle domestiche che recapitano al suolo mediante pozzi disperdenti è autorizzato con Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) 2014/023 rilasciata dalla Provincia di Udine del 10 aprile 2015.

Gli scarichi sono così suddivisi:

- 1 scarico uffici;
- 1 scarico servizi igienici "reparto stampa" blocco D
- 1 scarico servizi igienici "reparto tubiere" blocco A.

Il fabbricato è dotato di ulteriori n. 4 vasche Imhoff, con predisposizione di pozzetti per lo scarico dei liquami, in previsione della necessità di realizzare ulteriori servizi igienici. Attualmente queste vasche non sono in funzione

I punti di dispersione delle acque meteoriche sono 18: SB1, SB2, SB3, SB4, SB5, SB6, SB7, SB8, SB9, SB10, SB11, SB12, SB13, SB14, SB15, SB16, SB17, SB18 (indicati nella planimetria di cui all'"Allegato 10 – planimetria generale dello stabilimento – Reti idrica e di scarico" datata gennaio 2016, allegata alla documentazione di istanza di rilascio di AIA)

I punti di dispersione di tipo misto costituiti sia da acque meteoriche che da Acque Reflue Domestiche Assimilate sono 6: SM1, SM2, SM3, SM4, SM5, SM6 (di cui sono utilizzati soltanto 3: SM1, SM4 e SM6)

EMISSIONI SONORE

I risultati della "Valutazione di impatto acustico" datata giugno 2014, allegata alla documentazione di istanza di rilascio dell'AIA, indicano il rispetto dei limiti imposti dal Piano Comunale di Classificazione Acustica (PCCA) del Comune di San Giovanni al Natisone.

RIFIUTI

Rispetto alla gestione dei rifiuti, l'installazione si configura come produttore di rifiuti.

La Società dichiara che l'installazione si avvale delle disposizioni sul deposito temporaneo di cui all'articolo 183 del D.Lgs. 152/06.

Si riporta una sintesi non esaustiva dei rifiuti tipicamente prodotti nell'installazione:

Codice CER	Descrizione del rifiuto	Impianti/fasi di provenienza	Modalità di deposito temporaneo	Destinazione
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	imballaggio delle materie prime	Container asportabile in deposito esterno	Recupero esterno
15 01 02	Imballaggi in plastica	fasi di stampa, taglio e formatura	Deposito dei cumuli pallettizzati nel deposito esterno	Recupero esterno
15.01.03	Imballaggi in legno	imballaggio delle materie prime	Container asportabile in deposito esterno	Recupero esterno
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	taglio e finitura	Container asportabile in deposito esterno	Smaltimento esterno
19 12 04	Sfridi in plastica	imballaggio delle materie prime	Container asportabile in deposito esterno	Recupero esterno
08 04 09*	Adesivi sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Adesivi sigillanti di scarto	Conservato in fusti in ferro nel deposito esterno con bacino di contenimento	Smaltimento esterno
08 01 11*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	fase di stampa	Conservato in fusti in ferro nel deposito esterno con bacino di contenimento	Smaltimento esterno
08 03 14*	Fanghi di inchiostro contenenti sostanze pericolose		Conservato in fusti in ferro nel deposito esterno con bacino di contenimento	Smaltimento esterno

I rifiuti pericolosi (CER 080314*, 080409*, 080111*) prodotti vengono stoccati in fusti metallici sigillati e depositati in un'area apposita al di fuori dei reparti di produzione dotata di bacino di contenimento nel caso di eventuali sversamenti accidentali, individuata in un'area prossima all'impianto per la rigenerazione dei solventi

esausti e dell'impianto per il lavaggio delle bacinelle e dei componenti delle macchine da stampa sul piazzale lato sud.

Per lo stoccaggio degli imballaggi sono presenti container scarrabili in aree dedicate indicate con idonea segnaletica. Il personale aziendale è formato e dispone di procedure scritte per la gestione dei rifiuti prodotti.

L'azienda ha predisposto un'area dedicata al deposito di cisternette e fusti dotata di bacino di contenimento a tenuta opportunamente dimensionato in modo che nessun tipo di sostanza venga disperso nel suolo. Le sostanze eventualmente sversate vengono raccolte e gestite come rifiuti.

IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTI RILEVANTI

La Società INN FLEX S.R.L. dichiara di non essere 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).

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE

L'Azienda non è certificata ISO 14001 o EMAS.

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Società dichiara che, a seguito della verifica di assoggettabilità eseguita ai sensi del D.M. 272/2014, che ha prodotto esito negativo, non sussiste l'obbligo di presentare la Relazione di riferimento.



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

1. VERSAMENTO DIRETTO AL CONCESSIONARIO UniCredit S.p.A.

2. DELEGA IRREVOCABILE A 5 SET 2016

AGENZIA/UFFICIO S.GIOVANNI AL NATISONE DELLA ROSIE PER L'ACCREDITO ALLA TESORERIA COMPETENTE

3. NUMERO DI RIFERIMENTO (*)

DATI DEL CONTRIBUENTE

4. COGNOME, DENOMINAZIONE O RAGIONE SOCIALE: INN-FLEX SRL; NOME: ; DATA DI NASCITA: ; SESSO M o F: ; COMUNE (o stato estero) DI NASCITA / SEDE SOCIALE: SAN GIOVANNI AL NATISONE; PROV.: UD; CODICE FISCALE: 01066130319

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 DOCUMENTO

6. UFFICIO O ENTE: TI8; 7. COD. TERRITORIALE (*): ; 8. CONTENZIOSO: ; 9. CAUSALE: PA; 10. ESTREMI DELL'ATTO O DEL DOCUMENTO: Anno: ; Numero: ;

Table with 4 columns: 11. CODICE TRIBUTO (456T), 12. DESCRIZIONE (*): IMPOSTA DI BOLLO, 13. IMPORTO: 80,00, 14. COD. DESTINATARIO

PER UN IMPORTO COMPLESSIVO DI EURO

EURO (lettere)

OTTANTA/00

Table with 2 main columns: DATA (05/09/2016) and CODICE CONCESSIONE/BANCA/POSTE (AZIENDA: 2008, CAB/SPORTELLO: 64211)

Stamp area containing UniCredit S.p.A. logo, date 5 SET 2016, and S. GIOVANNI AL NATISONE FLEX S.A.L. logo with 'Converting Flexible Packaging' text.