



CITTA' di MORETTA

PROVINCIA di CUNEO - REGIONE PIEMONTE

SPORTELLO UNICO PER LE ATTIVITÀ PRODUTTIVE (identificativo MISE-SUAP: 4017)

Piazza Umberto I° n. 1 - 12033 MORETTA - Tel.: 0172/911035-911095 - Fax:0172/94907
E-mail: sue@comune.moretta.cn.it - Sito WEB: www.comune.moretta.cn.it -C.F.: 85001650044 - P.IVA 00541720041
E-mail certificata: ufficiotecnico.moretta@businesspec.it

Marca da bollo
€ 16,00
Identificativo:
01211001345587

PROVVEDIMENTO CONCLUSIVO DEL PROCEDIMENTO UNICO Pratica SUAP n. 1099/2022

Premesso,

a) che

- HAFLIGER FILMS S.P.A., con sede in VIA BRUNO BUOZZI n. 14 ROZZANO, Partita IVA 06637170967

in data 29/08/2022 prot. n. 6519/2022 ha presentato allo Sportello Unico per le Attività Produttive di Moretta domanda ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. intesa ad ottenere gli assensi necessari per RIESAME DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER IMPIANTI NUOVI/MODIFICA SOSTANZIALE/RIESAME (ATTIVITÀ INDUSTRIALI IPPC) nel Comune **MORETTA, VIA PADRE PIETRO CALANDRI n. 4** e sull'area individuata a Catasto terreni comune di MORETTA foglio 18, numero 1061, 683;

b) che la domanda dianzi ha dato luogo all'avvio del procedimento unico semplificato di cui all'art. 4 del Regolamento approvato con D.P.R. 20/10/1998 n. 447 e s.m.i., avvio intervenuto con nota prot. n. 6521 del 29/08/2022;

c) che la domanda medesima riguarda un intervento comportante l'espletamento dei seguenti procedimenti ed il rilascio dei seguenti correlativi atti:

- a) Richiesta per riesame con valenza di rinnovo Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del D.Lgs. 03/04/2006 n. 152 e s.m.i. alla Provincia di Cuneo-Settore Tutela Ambiente;

d) che la Struttura Unica ha richiesto alle Amministrazioni competenti di compiere le attività amministrative corrispondenti ai procedimenti anzidetti e di pervenire alle conseguenti determinazioni, così compiendo le istruttorie necessarie per la formazione del provvedimento conclusivo del procedimento unico;

e) in data 20/10/2022 e 07/02/2023 si è tenuta presso la Provincia di Cuneo la Conferenza dei Servizi ex art. 14 L. 241/90 e s.m.i. in merito all'istanza in oggetto;

f) che la Provincia di Cuneo ha fatto pervenire in data 14/05/2024 prot. n. 3657 la relazione istruttoria per il rilascio dell'A.I.A.;

g) che sussistono le condizioni per l'emanazione del provvedimento conclusivo del procedimento unico di cui alle lettere e) e seguenti, nei termini indicati nel dispositivo che segue;

VISTI gli artt. 23 e 27 del D. Lgs. 31/03/1998 n. 112;

VISTO il D.P.R. 20/10/1998 n. 447, modificato dal D.P.R. 07/12/2000 n. 440;

VISTO il Regolamento per il funzionamento dello Sportello Unico per le Attività Produttive;

fatti salvi e impregiudicati sempre i diritti dei terzi;

il Responsabile della Struttura Unica per le attività produttive di Moretta assume il seguente

PROVVEDIMENTO

- 1) Sulla scorta dei consensi di cui in premessa, si rilascia **RIESAME DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE PER IMPIANTI NUOVI/MODIFICA SOSTANZIALE/RIESAME (ATTIVITÀ INDUSTRIALI IPPC)** nel Comune **MORETTA, VIA PADRE PIETRO CALANDRI n. 4** e sull'area individuata a Catasto terreni comune di MORETTA foglio 18, numero 1061, 683;
- 2) Il provvedimento è rilasciato in capo a **HAFLIGER FILMS S.P.A., con sede in VIA BRUNO BUOZZI n. 14 ROZZANO, Partita IVA 06637170967**
- 3) L'autorizzazione è assentita nel rispetto delle **prescrizioni** impartite dalla Provincia di Cuneo nella relazione istruttoria per il rilascio dell'A.I.A. (prot. n. 40401 del 14/05/2024) pervenuta in data 14/05/2024 prot. n. 3657 che consta di n. 44 facciate ed è qui riportato per far parte integrante e sostanziale del presente provvedimento conclusivo;
- 4) La validità del presente provvedimento è di **10 anni** decorrenti dalla data di rilascio, **ossia sino a tutto il 17/06/2034.**
- 5) Il presente provvedimento è rilasciato al soggetto richiedente mediante notifica; dello stesso è trasmessa copia alle amministrazioni interessate;
- 6) Si certifica che il presente provvedimento è stato pubblicato in data odierna all'Albo Pretorio di Moretta nelle forme previste dalla legge e che vi rimarrà per quindici giorni consecutivi.

AVVERTE

Contro il presente provvedimento, ai sensi dell'art. 3 comma 3 della Legge 241/90, gli interessati possono proporre, entro il termine di 60 giorni decorrenti dalla data di notifica del presente atto, ricorso giurisdizionale al T.A.R. Piemonte, o entro 120 giorni ricorso straordinario al Presidente della Repubblica.

Moretta, **18/06/2024**

**IL RESPONSABILE
DELLO SPORTELLO UNICO
PER LE ATTIVITÀ PRODUTTIVE**

Arch. Ricardo CARIGNANO

IL PRESENTE DOCUMENTO È SOTTOSCRITTO CON FIRMA DIGITALE AI SENSI DELL'ART.21 DEL D.LGS 82/2005 LA RIPRODUZIONE DELLO STESSO SU SUPPORTO ANALOGICO COSTITUISCE UNA COPIA INTEGRA E FEDELE DELL'ORIGINALE TELEMATICO.

Allegati: copia della documentazione controfirmata.

COMUNE di MORETTA
Diritti di Segreteria
Legge 19.03.1993 n. 68 smi
Esatti € 70,00
ccp/bonifico/PagoPA

Il presente Provvedimento Conclusivo del Procedimento Unico è trasmesso tramite P.E.C. al soggetto delegato e la consegna e l'accettazione costituiscono notifica dell'atto

La riproduzione su supporto cartaceo del presente atto e suoi allegati costituisce una copia del documento firmato digitalmente e conservato presso il S.U.A.P. del Comune di Moretta ai sensi della normativa vigente

2011/08.02/225
Rif. Pratica n. 225

Parere SUAP per riesame con valenza di rinnovo Autorizzazione integrata ambientale Ditta **HAFLIGER FILM SpA** con sede legale in ROZZANO (MI) e impianto in MORETTA (CN) - L.R. 44/00 - D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.:

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

SUAP MORETTA – pratica 1099/2022

IL DIRIGENTE

Premesso che

- con Provvedimento Conclusivo Unico prot. 7578 del 31/12/2014 è stata rilasciata dal SUAP di Moretta l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla Ditta HAFLIGER FILMS SpA con sede legale in ROZZANO (MI), per lo stabilimento sito in MORETTA, VIA PADRE PIETRO CALANDRI, 4 – P. IVA 06637170967 - presso il quale è svolta l'Attività IPPC: 6.7: trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all'ora o a 200 Mg all'anno;
- la ditta HAFLIGER FILMS SpA ha comunicato successivamente alcune modifiche non sostanziali per le quali sono stati adottati i seguenti atti:
 - prot. n. 26003 del 11/05/2020 – presa atto provinciale;
 - provvedimento aggiornamento SUAP prot. n. 5710 del 4/08/2020;
- in data 30/12/2021 è stata avviata dalla Provincia di Cuneo nei confronti della HAFLIGER FILMS SpA la procedura di riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale, in seguito all'emanazione della Decisione di esecuzione della Commissione del 22 giugno 2020 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 9/12/2020), relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per gli impianti di trattamento superfici con solventi organici;
- in data 30/08/2022 è pervenuta dal SUAP competente per territorio, l'istanza di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA, predisposta dalla Ditta HAFLIGER FILMS SpA, con sede legale in ROZZANO (MI), Via B. Buozzi, 14, ed operativa in MORETTA, VIA

PADRE PIETRO CALANDRI, 4 - P.IVA 06637170967 - Pratica n. 1099/2022 del SUAP MORETTA;

- con nota prot. n. 56300 del 19/09/2022, a seguito di verifica di completezza formale dell'istanza, la Provincia ha inoltrato, per il tramite del SUAP, una richiesta di documentazione;
- con nota del 22/09/2022, il SUAP di MORETTA ha trasmesso quanto predisposto dalla ditta HAFLIGER FILMS SpA, in riscontro alla nota di cui al punto precedente;
- con nota prot. n. 58479 del 3/10/2022, è stata convocata, per il giorno 20/10/2022 la Conferenza di Servizi di cui all'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 e s.m.i, alla quale sono stati invitati a partecipare, oltre che a presentare in proposito osservazioni istruttorie per iscritto, il Comune di MORETTA, il Servizio Igiene e Sanità Pubblica dell'A.S.L. CN1 di Saluzzo, il Responsabile dell'Agenzia Regionale per la Protezione Ambientale del Piemonte (Arpa) - Dipartimento di Cuneo, il Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco, la Società ALPI ACQUE SpA gestore del S.I.I., nonché la Ditta HAFLIGER FILMS SpA quale soggetto richiedente;
- alla predetta Conferenza provinciale hanno partecipato:
 - il Dirigente che presiede la seduta, e due funzionari tecnici per il Settore Tutela Territorio della Provincia di Cuneo;
 - il RSPP e un consulente per la Ditta HAFLIGER FILMS SpA;
- i partecipanti alla Conferenza, alla luce delle osservazioni sollevate, hanno ravvisato la necessità di acquisire chiarimenti ed integrazioni e concordato sul fatto di non esprimere pareri al riguardo, se non previa valutazione di quanto la ditta provvederà a trasmettere;
- al termine dei lavori della conferenza è stato predisposto un verbale, conservato agli atti dell'Ente;
- in relazione alla suddetta seduta della Conferenza di servizi sono pervenuti i seguenti pareri:
 - Comune di Moretta prot. 7520 del 03/10/2022 – favorevole;
 - Dipartimento provinciale ARPA di Cuneo prot. 95235 del 20/10/2022 – richiesta integrazioni;
 - Dipartimento di prevenzione ASL CN1 prot. 131305 del 19/10/2022 – richiesta integrazioni
- con nota prot. n. 64327 del 28/10/2022 la Provincia ha formulato una nota di richiesta integrazioni sulla base dell'istruttoria, a cui sono state allegate le note del Comune di Moretta prot. n. 7520 del 3/10/2022, del Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo prot. n. 95235 del 20/10/2022 e del Dipartimento di Prevenzione ASL CN1 prot. n. 131305 del 19/10/2022;
- con nota pervenuta alla Provincia in data 23/12/2022, la Ditta HAFLIGER FILMS SpA ha trasmesso, per il tramite del SUAP, la documentazione chiesta con la nota del 28/10/2022;
- con nota prot. n. 1890 del 21/01/2023, è stata convocata per il giorno 7/02/2023 la Conferenza di Servizi di cui all'art. 29-quater del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. alla quale sono stati invitati a partecipare, oltre che a presentare in proposito osservazioni istruttorie per iscritto, il Comune di MORETTA, il Servizio Igiene e Sanità Pubblica dell'A.S.L. CN1 di Saluzzo, il Responsabile dell'Agenzia Regionale per la Protezione Ambientale del Piemonte (Arpa) - Dipartimento di Cuneo, il Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco, la

Società ALPI ACQUE SpA gestore del S.I.I., nonché la Ditta HAFLIGER FILMS SpA quale soggetto richiedente;

- alla predetta Conferenza provinciale hanno partecipato:
 - il Dirigente che presiede la seduta, e un funzionario tecnico per il Settore Tutela Territorio della Provincia di Cuneo;
 - il RSPP e un consulente per la Ditta HAFLIGER FILMS SpA;
- la Conferenza, dopo approfondita discussione in merito a specifici aspetti tecnici, si è conclusa con la raccolta dei pareri favorevoli al rilascio dell'autorizzazione richiesta, previa acquisizione di alcuni chiarimenti ed integrazioni;
- ai sensi dell'art. 14-ter, comma 7 della L.241/1990 e s.m.i., si è considerato acquisito l'assenso senza condizioni delle amministrazioni il cui rappresentante non ha partecipato alla riunione ovvero pur partecipandovi, non ha espresso ai sensi del comma 3 la propria posizione, ovvero abbia espresso un dissenso non motivato o riferito a questioni che non costituiscono oggetto di Conferenza;
- al termine dei lavori della conferenza è stato predisposto un verbale, conservato agli atti dell'Ente;
- in relazione alla suddetta seduta della Conferenza di servizi sono pervenuti i seguenti pareri:
 - Dipartimento provinciale ARPA di Cuneo prot. 12061 del 06/02/2023 – favorevole;
- con nota prot. n. 9314 del 15/02/2023 la Provincia ha formulato una nota di richiesta precisazioni a cui è stata allegata la nota del Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo, prot. n. 12061 del 6/02/2023;
- con nota pervenuta alla Provincia in data 31/03/2023, la Ditta HAFLIGER FILMS SpA ha trasmesso la documentazione di cui al punto precedente, utile per chiarire le incompletezze e le criticità emerse;
- la Provincia ha provveduto a trasmettere, con nota prot. n. 25934 del 27/04/2023, la suddetta documentazione agli Enti convocati in Conferenza ed è pervenuto unicamente il parere favorevole con prescrizioni del Dipartimento di Prevenzione ASL CN1 prot. 91726 del 17/07/2023;
- le risultanze della conferenza, ed in particolare le prescrizioni formulate dagli Enti intervenuti, sono state recepite negli allegati 1 e 2 del presente provvedimento;
- con nota pervenuta alla Provincia in data 27/06/2023, la ditta HAFLIGER FILMS SpA ha comunicato un'errata corrige relativa al Piano di Gestione dei Solventi nella configurazione corrispondente alla massima potenzialità dell'installazione IPPC;

rilevato, altresì, che, con nota pervenuta in data 02/10/2023, l'Azienda ha comunicato un aggiornamento del layout delle macchine tagliaribobinatrici, al quale ha fatto seguito la presa d'atto della Provincia prot. 65758 del 16/10/2023;

ritenuto

- che sussistano i presupposti stabiliti dalla norma per il rilascio del provvedimento di riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale in quanto lo stabilimento è in grado di mostrare prestazioni allineate ai valori di riferimento contenuti nella Decisione di esecuzione della Commissione del 22/06/2020 (pubblicata sulla Gazzetta Ufficiale dell'Unione Europea del 9/12/2020), relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per gli impianti di trattamento superfici con solventi organici;

- che, sulla base delle indicazioni emerse nel corso dell'istruttoria tecnica, sia necessario, in particolare:
 - aggiornare il consumo massimo teorico di solvente da 260 t/y a 270 t/y;
 - confermare il valore di emissione totale annua di solvente pari a 26 t/y;
 - aggiornare il quadro emissivo e le prescrizioni relative al comparto emissioni in atmosfera sulla base delle Conclusioni sulle BAT di settore;
- che siano accoglibili le conclusioni formulate a suo tempo dall'azienda riguardo alla non necessità di fornire la relazione di riferimento, sulla base della verifica di fattibilità condotta ai sensi del DM 272/2014, ora DM 95/2019;

visti

- la legge regionale 26 aprile 2000, n. 44 "Disposizioni normative per l'attuazione del decreto legislativo 31 marzo 1998, n. 112: Conferimento di funzioni e compiti amministrativi dello Stato alle Regioni ed agli Enti locali, in attuazione del Capo I della legge 15 marzo 1997, n. 59";
- la D.G.R. n. 29-1864 del 28 dicembre 2000 recante l'individuazione della data di decorrenza delle funzioni trasferite in attuazione della L.R. 44/2000;
- il D.P.G.R. 20/02/2006, n. 1/R: Regolamento regionale recante "Disciplina delle acque meteoriche di dilavamento e delle acque di lavaggio di aree esterne (Legge Regionale 29 dicembre 2000, n. 61)", successivamente modificato dal Regolamento regionale 2 agosto 2006, n. 7/R;
- la Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali;
- il D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e s.m.i.;
- il Decreto Ministeriale 24 aprile 2008 "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59, recante attuazione integrale della direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento" (Decreto Tariffe) previsto dall'art. 18, comma 2, del D.Lgs. 59/05 per definire appunto i costi, a carico del Gestore, per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale, di modifica sostanziale e non sostanziale e per i successivi controlli ed, in particolare, l'art. 9 il quale dispone che, in considerazione delle specifiche realtà rilevate nel proprio territorio, le Regioni possano adeguare e integrare le tariffe di cui allo stesso decreto, da applicare per la conduzione delle istruttorie di loro competenza e dei relativi controlli;
- la D.G.R. n. 85-10404 del 22 dicembre 2008, pubblicata sul B.U.R.P. n. 53 del 31 dicembre 2008, con cui la Regione Piemonte ha operato un adeguamento delle tariffe per l'istruttoria delle domande di autorizzazione integrata ambientale, di modifica sostanziale e non sostanziale e per i controlli di parte pubblica, con riduzione delle stesse in funzione dei costi reali del personale direttamente coinvolto, nonché l'applicazione di parametri legati alla dimensione aziendale;
- il D.M. 6-3-2017 n. 58 "Regolamento recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti al Titolo III-bis della Parte Seconda, nonché i compensi spettanti ai membri della commissione istruttoria di cui all'articolo 8-bis";
- DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2020/2009 DELLA COMMISSIONE del 22 giugno 2020 che stabilisce, a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, le conclusioni sulle migliori tecniche

disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici;

- il D.M. 15/04/2019, n. 95 "Regolamento recante le modalità per la redazione della relazione di riferimento di cui all'articolo 5, comma 1, lettera v-bis) del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.";
- le seguenti note e circolari contenenti indicazioni per l'uniforme applicazione del D.Lgs. 46/2014:
 - la nota prot. n. 10094/DB10.02 del 1/08/2014 della Regione Piemonte – Direzione Ambiente, ad oggetto: "Indirizzi urgenti per l'attuazione del D.Lgs. 46/2014 concernente l'autorizzazione integrata ambientale";
 - prot. n. 13.200.50/DISP/AIA della Direzione Ambiente, Governo e Tutela del Territorio della Regione Piemonte *"Orientamenti per l'attuazione del D.Lgs. 46/2014 concernente l'autorizzazione integrata ambientale (AIA)"*;
 - Circolare Ministeriale n. 22295 GAB del 27/10/2014 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare *"Linee di indirizzo sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, recata dal Titolo III-bis alla parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, alla luce delle modifiche introdotte dal decreto legislativo 4 marzo 2014, n. 46"*;
 - Circolare Ministeriale n. 12422 GAB del 17/06/2015 dello stesso Dicastero *"Ulteriori criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 4 marzo 2014, n. 46"*.
 - la Circolare Ministeriale n. 27569 del 14 novembre 2016, avente ad oggetto: *"Criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs. 4 marzo 2014, n. 46"*;
- il D.P.R. settembre 2010, n. 160 di semplificazione e riordino della disciplina sullo Sportello Unico delle Attività Produttive, già istituito con il D.P.R. 20 ottobre 1998, n. 447;
- la L.R. 29/10/2015, n. 23 "Riordino delle funzioni amministrative conferite alle Province in attuazione della L. 7/04/2014, n. 56 (Disposizioni sulle città metropolitane, sulle Province, sulle unioni e fusioni di Comuni)";
- la vigente normativa in materia di inquinamento atmosferico, idrico, acustico, gestione rifiuti, protezione del suolo e delle acque sotterranee;

DATO ATTO CHE

- a norma dell'art. 29-quater, comma 11, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) sostituisce ad ogni effetto le autorizzazioni ambientali riportate nell'elenco dell'Allegato IX alla Parte seconda del D.Lgs. 152/2006, secondo le modalità e gli effetti previsti dalle relative norme ambientali;
- il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione 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 di un'installazione;

- b) quando sono trascorsi 10 anni dal rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale o dall'ultimo riesame effettuato sull'intera installazione;

A tal fine il gestore dovrà seguire le indicazioni fornite dall'autorità competente in relazione alla documentazione da produrre nei termini stabiliti;

- in caso di modifica dell'impianto, del ciclo produttivo e/o delle attività anti-inquinamento, il Gestore deve darne comunicazione alla Provincia, per il tramite del SUAP competente per territorio, almeno 60 giorni prima, salvo l'obbligo di ottemperare a quanto verrà richiesto in merito dalla Provincia ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e s.m.i.;
- nel caso di modifiche degli impianti di cui all'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e s.m.i. tali da influire sulle emissioni acustiche del complesso IPPC, la Ditta deve allegare, alla documentazione prevista dallo stesso articolo, la valutazione previsionale di impatto acustico, redatta da tecnico competente in acustica ambientale, ai sensi della D.G.R. 2 febbraio 2004, n. 9-11616;
- in caso intervengano variazioni nelle titolarità della gestione, si deve far riferimento a quanto previsto al comma 4 dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- per l'apertura di punti di emissione nuovi o modificati sostanzialmente dopo l'emanazione del presente provvedimento, il gestore deve comunicare alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. ed al Sindaco la data di avviamento degli impianti corrispondenti, con almeno 15 giorni di anticipo, ai sensi del comma 1, art 29 decies del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
- il Gestore deve trasmettere all'autorità competente, all'A.R.P.A. Dipartimento di Cuneo ed al Sindaco del Comune di MORETTA, i dati relativi ai controlli delle emissioni, secondo modalità e frequenze stabilite nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'Allegato tecnico n. 2 del presente atto, ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- ai sensi dell'art. 29-decies del D.Lgs. 152/06, così come modificato dal D.Lgs. 46/2014, le attività di vigilanza e controllo del rispetto dei limiti di emissione e delle altre prescrizioni autorizzative sono svolte dal Dipartimento Provinciale A.R.P.A. di Cuneo;
- il Gestore dell'impianto è tenuto a versare l'importo stabilito per le spese relative ai controlli di parte pubblica, ex D.M. 24/04/2008, secondo le indicazioni ed i tempi che verranno comunicati da ARPA Piemonte;
- l'inosservanza delle prescrizioni autorizzative comporta l'applicazione delle sanzioni di cui agli artt. 29-decies e 29-quattordecies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- che copia del provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale e dei risultati dei controlli delle emissioni, richiesti dalle condizioni del presente atto, saranno messi a disposizione del pubblico per la consultazione, presso l'Ufficio Deposito Atti – I.P.P.C. istituito presso il Settore Tutela Territorio della Provincia di Cuneo – Corso Nizza, 21;
- la Provincia si riserva:
 - il riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, quando ricorrano le condizioni di cui al comma 4 dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
 - ove lo ritenga necessario, di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale o le relative condizioni ai sensi dell'art. 29-nonies, comma 1, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

atteso che tutta la documentazione è depositata agli atti;

atteso altresì che ai fini del presente atto i dati personali saranno trattati nel rispetto dei principi di cui al regolamento (UE) n. 2016/679 e alla normativa nazionale vigente in mater

dato atto che è stato valutato con esito negativo ogni potenziale conflitto di interessi e conseguente obbligo di astensione ai sensi degli artt. 7 del D.P.R. 16.04.2013, n. 62, 6 bis della L. n. 241/1990

vista la legge n. 190/2012 e s.m.i. recante "Disposizioni per la prevenzione e repressione della corruzione e dell'illegalità nella pubblica amministrazione" e relativo PTPC;

atteso il rispetto degli adempimenti previsti dalla normativa in materia di trasparenza di cui all'art. 23 del D.Lgs. 33/2013;

visto l'art. 107 del D.Lgs. 18/08/2000, n. 267 e s.m.i. "Testo Unico degli Enti Locali";

ESPRIME PARERE FAVOREVOLE

- **in ordine al riesame con valenza di rinnovo**, ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., dell'**Autorizzazione Integrata Ambientale**, rilasciata in capo alla Ditta HAFLIGER FILMS SpA con sede legale in ROZZANO (MI), Via B. Buoizzi, 14 - P.IVA 06637170967 - per lo stabilimento sito in MORETTA, VIA PADRE PIETRO CALANDRI, 4, per l'Attività IPPC:

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

a condizione che vengano rispettati:

- i limiti e le prescrizioni, indicati nell'Allegato tecnico 1;
- la frequenza e le modalità di effettuazione degli autocontrolli e di comunicazione dei dati indicate nell'Allegato 2, Piano di monitoraggio e controllo.

Gli allegati tecnici 1 e 2 sono parti integranti e sostanziali del presente atto.

- **in ordine all'approvazione** dell'aggiornamento del Piano di Prevenzione e Gestione delle Acque meteoriche ai sensi del Regolamento regionale 1/R del 2006 e s.m.i., trasmesso con l'istanza di riesame del 30/08/2022 e successiva documentazione integrativa, come citato in premessa;

EVIDENZIA CHE

il presente atto, in quanto formato nell'ambito del procedimento unico di cui al D.P.R. 07/09/2010, n. 160, è finalizzato al rilascio del provvedimento conclusivo del procedimento anzidetto, emanato dalla struttura unica competente.

IL DIRIGENTE
Dott. Luciano FANTINO

Funzionari estensori
Marino Guido
Scigliano Manuela
Sarale Elena



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Riesame con valenza di rinnovo

HAFLIGER FILMS SpA - MORETTA

ALLEGATO TECNICO 1

INQUADRAMENTO TERRITORIALE ED AMBIENTALE	2
ASSETTO IMPIANTISTICO ATTUALE	2
Descrizione dell'impianto, del ciclo produttivo e delle principali modifiche intervenute.....	2
Impianti e attività ausiliarie	3
ANALISI DELL'IMPIANTO E VERIFICA CONFORMITÀ CRITERI IPPC	9
Confronto con le MTD	9
Valutazione livelli di consumo ed emissivi, problematiche ambientali dal rinnovo dell'AIA.....	17
QUADRI EMISSIVI, LIMITI E PRESCRIZIONI	18
Ciclo produttivo	18
Uso dell'energia	19
Emissioni in atmosfera	20
Scarichi acque reflue.....	25
Emissione sonora.....	27

Inquadramento territoriale ed ambientale

L'azienda si trova nel Comune di Moretta, Via Padre Pietro Calandri n. 4.

Lo strumento urbanistico assegna l'area di interesse nella zona "Ic.5 Zone con impianti esistenti confermati".

Per quanto riguarda la Pericolosità geomorfologica e dell'idoneità all'utilizzazione urbanistica, l'area in esame risulta parzialmente collocata in classe IIa (circa il 50% della porzione produttiva del sito e buona parte dell'area di recente acquisizione ex Neograf -area di Via Verdi e Via S. Martino) e parzialmente in classe IIb (circa il 50% della superficie della zona, porzione meridionale); alcune ridotte porzioni ricadono in area IIc (parte occidentale del deposito temporaneo rifiuti e parte orientale dell'area ex Neograf) e IIIa-E2 (parte orientale del deposito temporaneo rifiuti).

Una ridotta porzione dell'area di proprietà, corrispondente alla parte sud-orientale dell'area di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dall'attività industriale svolta nell'installazione IPPC, risulta ricadente tra le "Aree inondabili da acque con tiranti ingenti; aree a moderata probabilità di inondazione per fenomeni con Tr 200 anni - Eba".

Il Comune di Moretta dispone del Piano di Classificazione acustica del territorio approvato con la Deliberazione di Consiglio Comunale n. 33 del 27/07/2020.

L'area in cui sorgono le aree di pertinenza dello stabilimento sono state inserite in classe V "Aree prevalentemente industriali". La medesima classificazione è stata attribuita alla zona circostante sui lati N ed E del sito, mentre le aree collocate a S e ad W sono inserite in classe IV (fascia cuscinetto) e, successivamente, in classe III.

Per quanto riguarda la qualità dell'aria, il Comune di Moretta è inserito nella zona di pianura, secondo le disposizioni della D.G.R. n. 24-903 del 30 dicembre 2019, interessata dalle disposizioni straordinarie di cui alla DGR 9-2916 del 26 febbraio 2021.

Il Comune di Moretta ha trasmesso il suo parere urbanistico da cui non emergono aspetti critici.

Assetto impiantistico attuale

Descrizione dell'impianto, del ciclo produttivo e delle principali modifiche intervenute

La ditta HAFLIGER FILMS S.p.A. è una società specializzata nella produzione di films tecnici multistrato destinati al confezionamento di prodotti alimentari e medicali ed al settore industriale (imballaggio protettivo e isolamento).

La produzione avviene su due siti produttivi:

- **Rozzano (MI)** dove sono presenti impianti che, con tecnologie d'avanguardia, operano tramite processi di estrusione (partendo da diverse resine plastiche, principalmente a base di nylon e poliolefine, in granuli) per l'ottenimento di film in pellicola;
- **Moretta** ove sono presenti macchine da stampa, laminazione (o accoppiamento), taglio e ribobinatura di film plastici.

A seconda dell'impianto e della richiesta di mercato, l'attività produttiva può svolgersi nelle 24 h/d, per circa 280 d/y. L'attività consta delle seguenti fasi:

⇒ IMMAGAZZINAGGIO

⇒ STAMPA

⇒ LAMINAZIONE (ACCOPPIAMENTO)

⇒ TAGLIO/RIBOBINATURA e IMBALLAGGIO

⇒ ALTRE FASI: utilities e controlli qualitativi presso laboratorio

Le materie prime utilizzate sono film plastici acquistati da vari produttori, alluminio, adesivi, catalizzatori, vernici e solventi.

Sono presenti una linea di stampa flessografica ed una linea di stampa rotocalcografica. Le fasi di stampa / accoppiamento avvengono con l'utilizzo delle seguenti macchine:

- n. 1 stampante a rotocalco (ROTO 9);
- n. 1 stampante flessografica (K&B 8 colori);
- n. 1 accoppiatrice a solvente (E);
- n. 1 accoppiatrice 100% - 60% solvente (R);
- n. 2 accoppiatrici solventless (N);
- n. 2 vasche di lavaggio particolari;
- n. 1 vasca di lavaggio anilox;
- n. 1 vasca di lavaggio clichés.

Dopo la fase di accoppiamento si procede al taglio per larghezza e lunghezza con n. 7 tagliaribobinatrici. E' presente, inoltre, una taglierina automatica per il taglio delle anime in cartone delle bobine lavorate presso il reparto di taglio-ribobinatura.

E' presente in sito un impianto per il recupero di oltre il 90% dell'acetato di etile impiegato nel ciclo produttivo. L'impianto in questione è progettato per una portata media di solvente di 150 kg/h (200 kg/h portata media di picco) e concentrazioni di solvente comprese tra 2,4 g/Nm³ (minima) e 7 g/Nm³ (massima – picco), con un valore medio di 4 g/Nm³. Nello specifico, l'impianto in progetto è composto da:

- sezione di adsorbimento, caratterizzata da due skid con quattro assorbitori ciascuno (in totale 8), ognuno riempito con 3,5 t di carbone attivo, con un tempo di contatto, considerata la portata media, superiore a 4 secondi. A monte dei filtri a carboni attivi, sono previste operazioni di filtrazione e raffreddamento dei flussi gassosi da trattare;
- fasi di rigenerazione dei carboni attivi (inertizzazione con azoto, riscaldamento, fase del vuoto e raffreddamento finale);
- distillazione, con utilizzo di due colonne, del solvente recuperato per separare le miscele indesiderate ed ottenere l'acetato di etile con un elevato grado di purezza;
- disidratazione del solvente con l'impiego di setacci molecolari.

Il fabbisogno massimo di solvente nel ciclo produttivo, pari a 810 t/y, è soddisfatto in parte dal quantitativo recuperato a seguito del trattamento dei flussi gassosi (per un apporto massimo di 530 t/y) ed in parte acquistandolo da ditte terze (per un quantitativo massimo pari a 270 t/y).

La **capacità produttiva teorica dell'installazione IPPC** è pari a 44.000 t/anno di prodotto finito stampato/accoppiato, con una capacità di **consumo massimo teorico di solventi organici pari a 270 t/anno**.

Impianti e attività ausiliarie

Energia

Le apparecchiature utilizzate ai fini produttivi necessitano di **energia termica**. Presso l'installazione, sono presenti un post combustore termico rigenerativo con bruciatore ausiliario a

metano di potenza pari a 1 MW e diversi bruciatori, a scambio diretto, anch'essi alimentati a metano, al servizio delle macchine da stampa e delle accoppiatrici. La configurazione prevede:

- P = 945 kW (complessiva) per stampa a rotocalco ROTO 9;
- P = 356 kW (complessiva) per stampa flessografica K&B 8 colori;
- P = 1.000 kW (complessiva) per accoppiatrice R (100%-60% solvente);
- P = 120 kW (complessiva) per accoppiatrice a solvente E.

Le macchine accoppiatrici N utilizzano la tecnica di spalmatura senza solvente, cd. "solventless", non richiedendo essiccazione del nastro spalmato.

Presso il sito sono presenti n. 2 impianti di combustione a scambio indiretto, alimentati a metano, ad uso misto (termico civile + produttivo), di potenza termica nominale pari a 593 kW e 474 kW. E' presente, inoltre, un impianto di combustione a scambio indiretto (caldaia ad olio diatermico), di potenza termica nominale pari a 700 kW, alimentato a metano, al servizio dell'impianto di recupero solvente.

L'**energia elettrica**, totalmente acquistata dall'esterno, è utilizzata per il funzionamento delle varie macchine, del post combustore e dell'impianto di recupero solvente. Le stampanti, le accoppiatrici, le macchine da taglio e le ribobinatrici, nonché il motore del ventilatore del post combustore, risultano essere dotati di inverter, al fine di ottimizzare i consumi energetici.

Emissioni in atmosfera

Gli inquinanti principali generati dall'attività sono i **COV**, attribuibili ai solventi contenuti nei prodotti utilizzati in quelle commesse non ottenibili con macchine solventless.

Nella seguente tabella sono riportate le emissioni totali di solventi comunicate con i Piani di Gestione Solvente negli ultimi anni.

Anno	Emissione totale annuale di solvente [t/y]
2022	18,7
2021	13,7
2020	19,3
2019	13,71

Gli impianti di abbattimento e recupero solvente operano in contemporanea con la seguente modalità:

- all'impianto di recupero solvente (p.e. n. 14): emissioni gassose provenienti dalla stampante rotocalco ROTO 9, dall'accoppiatrice a solvente E, dall'accoppiatrice R (100%-60% solvente) e da una vasca di lavaggio particolari;
- al post combustore (p.e. n. 1): emissioni gassose provenienti dalla stampante flessografica K&B 8 colori, dalle due accoppiatrici solventless (N) e da una vasca di lavaggio particolari.

Le vasche di lavaggio anilox e clichés sono dotate di sistema chiuso.

La taglieria anime interne (in cartone) delle bobine lavorate presso il reparto di taglio-ribobinatura è provvista di aspirazione presso la sezione di taglio e convogliamento del flusso d'aria ad un filtro assoluto con reimmissione dell'aria depurata in ambiente di lavoro.

L'impianto di recupero solvente è dotato di analizzatore in continuo, tipo FID, con registrazione dei dati, per il monitoraggio della concentrazione di COV nel flusso d'aria da trattare ed in quello depurato, rispettivamente a monte ed a valle della sezione di adsorbimento con carboni attivi. L'analizzatore è funzionale alla corretta gestione dei carboni attivi, con il controllo dell'attivazione della fase di rigenerazione.

Tutti gli sfiati dell'impianto di recupero solvente vengono raccolti e ricondotti alla sezione di adsorbimento del carbone; anche in caso di apertura delle valvole di sicurezza, i solventi liquidi sono condotti al sistema di blow-down e le fasi vapore attraverso un condensatore prima del riciclo in adsorbimento, evitando emissioni (nonché un eventuale surriscaldamento del carbone).

Con l'istanza di riesame in parola, l'Azienda ha chiesto l'innalzamento del consumo massimo teorico di solvente da 260 t/y a 270 t/y. Si prende atto di tale incremento nel presente provvedimento.

Consumi idrici e scarichi acque reflue

L'attingimento idrico avviene esclusivamente da acquedotto.

La risorsa idrica viene utilizzata per:

- usi di tipo igienico-sanitario presso i servizi igienico assistenziali e gli spogliatoi;
- uso tecnologico nel reparto stampa/accoppiamento per eventuale reintegro idrico dei circuiti chiusi e per raffreddamento di emergenza.

Presso il punto di allacciamento all'acquedotto è presente un misuratore di portata per la registrazione del volume di prelievo, che si assume pertanto come quantitativo complessivo in ingresso allo stabilimento.

L'utilizzo tecnologico dell'acqua interessa la sola attività di raffreddamento, con modalità "a circuito chiuso ("recirculated")": nel circuito scorre acqua demineralizzata senza contaminanti; una volta utilizzata per il raffreddamento nelle unità di processo, essa viene rinfrescata attraverso scambiatori del tipo air coolers, con scambio termico acqua-aria (non è previsto alcun reintegro idrico del sistema, se non in caso di eventuali perdite; quelle per evaporazione sono stimate inferiori all'1% dell'intero volume ricircolante).

Per una stampante a rotocalco, è prevista la possibilità di attivazione temporanea di scarico idrico di acque di raffreddamento in corpo superficiale, nel caso in cui l'impianto di raffreddamento dedicato presenti malfunzionamenti e sia necessario operare con modalità "a circuito aperto".

In tal caso, dopo essere passata negli scambiatori di calore e aver assolto il proprio compito, l'acqua sarà convogliata in corpo idrico superficiale attraverso tubazione di scarico (scarico S1).

Si tratta, pertanto, di uno scarico DISCONTINUO con carattere di emergenza.

La portata di scarico è stata stimata, in linea teorica, in non più di 540 m³/anno.

È presente uno scarico di acque reflue domestiche (scarico S2), proveniente da mense, spogliatoi, servizi igienici e docce, con recapito in pubblica fognatura.

Il proponente fa riferimento alla recente acquisizione di fabbricati del sito ex Neograf e pertanto comunica 4 nuovi punti di scarico delle acque meteoriche, nonché fornisce una versione aggiornata del Piano di prevenzione e gestione delle acque meteoriche.

Acque meteoriche

L'azienda ha fornito un aggiornamento del Piano di prevenzione e gestione delle acque meteoriche, ai sensi del Regolamento regionale 1/R del 2006 e s.m.i.

Vi sono state recenti modifiche che hanno interessato aree scoperte di proprietà aziendale (nuova area deposito temporaneo rifiuti + nuova area ingresso/palazzina uffici; aree ex Neograf -non in uso-).

In particolare, tutte le attività produttive si svolgono in aree coperte (capannoni e/o tettoie), con la sola esclusione di operazioni di:

1. stoccaggio di rifiuti presso deposito temporaneo, collocato in area esterna scoperta pavimentata con manto bituminoso (ubicazione indicata con comunicazione del 15/06/2020 e successiva integrazione del 13/07/2020).

La modalità di gestione dei rifiuti prevede il loro stoccaggio all'interno di cassoni metallici scarrabili forniti da società incaricate del ritiro/recupero/smaltimento o a terra, all'interno di aree individuate da segnaletica verticale.

Nel caso specifico dei rifiuti CER 15.01.10* – Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze (latte, barattoli metallici), il sistema di stoccaggio prevede il deposito dei rifiuti all'interno di cassoni metallici provvisti di doppia protezione dall'azione degli agenti meteorici: portelloni metallici (facenti parte della struttura stessa del cassone a tenuta messo a disposizione dal fornitore del servizio di raccolta/trasporto/smaltimento) e copertura con telo plastico rimovibile

Con riferimento alla modalità di stoccaggio del rifiuto cod. CER 15.01.02 – Imballaggi in plastica in area dedicata del deposito temporaneo, si segnala che per tali rifiuti, depositati a terra su bancali, al fine di evitare la dispersione di parti/frammenti, la ditta dichiara di provvedere alla rilegatura con reggette plastiche e/o metalliche ed all'avvolgimento con film plastico;

L'area interessata dal deposito temporaneo occupa una superficie di circa 2.050 m², che si inserisce all'interno di un'area complessiva di raccolta delle acque meteoriche di identica superficie, identificata come "Area deposito rifiuti".

In tale area è presente una rete di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali che convoglia le acque verso il punto di scarico in corpo idrico superficiale denominato SAM7.

I chiusini carrabili più prossimi al deposito temporaneo sono dotati di reti metalliche, a maglia media/fine per la trattenuta di eventuali frammenti (prevalentemente di film plastico), che convogliano il flusso delle acque piovane verso il sistema di raccolta.

Alla luce dei suddetti interventi, il gestore non considera la zona di stoccaggio rifiuti quale superficie scolante ai sensi del Reg. reg. 1/R/2006 e s.m.i.

2. carico di MP in cisterne interrate, poste in area esterna scoperta pavimentata. (ubicazione "Area piazzale Nord").

In area esterna dedicata, collocata presso l'ingresso carraio del sito, si trovano n. 3 cisterne interrate per lo stoccaggio di prodotti chimici (acetato di etile, alcool etilico), impiegati nei cicli di produzione:

- n.1 serbatoio a doppia camera di capacità 10 m³, contenente acetato di etile;
- n.1 serbatoio di capacità 7 m³ a doppia camera, contenente acetato di etile;
- n.1 serbatoio di capacità 7 m³ a doppia camera, contenente miscela alcool etilico.

Nell'area di stazionamento delle autocisterne per lo scarico dei solventi nei serbatoi interrati, è presente una vasca di contenimento di capacità circa 4 m³, per la raccolta di eventuali sversamenti, dotata di discese laterali per facilitare l'accesso dei mezzi. E' stata predisposta anche una specifica procedura per la corretta esecuzione delle operazioni in questa baia di carico.

L'area interessata dalle operazioni di rifornimento occupa una superficie di circa 75 m², che si inserisce all'interno di una area complessiva di raccolta delle acque meteoriche di 5.114 m², identificata come "Area piazzale Nord"; in tale area risulta presente una rete di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali, che sfrutta la pendenza degli stessi (verso pozzetti di scolo) e che convoglia le acque raccolte a specifico punto di scarico (SAM 6) in corpo idrico superficiale (bealera San Martino).

Alla luce delle valutazioni sviluppate, il gestore non considera l'area in parola quale superficie scolante ai sensi del Reg. reg. 1/R/2006 e s.m.i.; in merito al contenimento di eventuali rilasci dovuti ad eventi accidentali, si rimanda al paragrafo sicurezza industriale.

3. Aree scoperte zona ex Neograf

Tali aree, di recente acquisizione, non sono attualmente in uso a fini produttivi. Risultano tuttavia, in parte, interessate dal transito di veicoli da/per l'area di deposito temporaneo dei rifiuti ed i chiusini di raccolta delle acque meteoriche ivi presenti sono stati dotati, come già per altre aree dello stabilimento, di reti metalliche a maglia media/fine per la trattenuta di eventuali frammenti

(prevalentemente di film plastico) convogliati dal deflusso delle acque piovane verso il sistema di raccolta.

Considerata anche l'assenza di attività produttive in tale area, si ritiene che presso tali aree scoperte non vi sia un concreto e reale rischio di contaminazione delle acque di prima pioggia e quindi che esse non siano definibili quali superfici scolanti.

Nel Piano di prevenzione e gestione sono riportati i disciplinari per le operazioni di pulizia ordinarie nell'area deposito rifiuti, nonché di quelle ordinarie e straordinarie nella zona di carico materie prime in cisterne interrate

Gestione rifiuti

La gestione dei rifiuti prodotti è effettuata in regime di deposito temporaneo. Le determinazioni analitiche di caratterizzazione dei rifiuti sono eseguite: in ossequio ai disposti dall'art. 8 del D.M. 05.02.1998 e s.m.i. e/o dell'art. 7 del D.M. 12.06.2002, n. 161, a seconda della destinazione e classificazione del rifiuto (pericoloso o non pericoloso), per i rifiuti che sono conferiti a impianti iscritti ai sensi dell'art. 214-216 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., ovvero sulla base delle disposizioni impartite dalle norme tecniche relative alle specifiche operazioni di recupero-smaltimento (es. D.M. 27.09.2010; D.Lgs 152/06 e s.m.i. ecc. se i rifiuti sono conferiti a impianti autorizzati ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs 152/06 e s.m.i), comunque sempre nel rispetto delle disposizioni impartite dalle autorizzazioni e/o iscrizioni rilasciate in capo agli impianti di destinazione.

Relativamente all'impianto di recupero solvente, l'acetato di etile che si origina dal processo di distillazione e che viene reintrodotta nel ciclo produttivo, può essere considerato un sottoprodotto ai sensi dell'art. 184-bis del D.Lgs 152/06 e s.m.i., fatta salva l'eventuale applicazione delle normative REACH, CLP ed UTIF, per le quali si rimanda alle competenti autorità. Per la restante frazione (azeotropo) che si origina dal processo di recupero solventi, la Ditta ha fornito una nota datata 13/09/2021 con la quale comunica che tale frazione risulta possedere i requisiti per la qualifica di sottoprodotto ai sensi dell'art. 184 bis del D.Lgs 152/06 e s.m.i..

Sicurezza industriale e protezione acque sotterranee

Per quanto riguarda la prevenzione incendi, l'azienda si dichiara in possesso di progetto approvato dal Comando Provinciale Vigili del Fuoco di Cuneo ai sensi del D.P.R. n. 151/2011.

Per quanto riguarda la posizione dell'impresa nei confronti della normativa sulle atmosfere esplosive ATEX, il proponente comunica che, da una valutazione condotta nel Documento di valutazione dei rischi per la salute e la sicurezza dei lavoratori, ai sensi del D.Lgs. n° 81 del 09/04/2008, titolo XI, non si è evidenziata la presenza di zone/aree con potenziale formazione di atmosfere esplosive.

La Ditta ha comunicato di essere esclusa dal campo di applicazione del D.Lgs. 105/2015 (Seveso III) in relazione alla tipologia ed ai quantitativi contemporaneamente presenti in stabilimento di prodotti/materie prime.

Le cisterne interrate presenti in stabilimento sono le seguenti:

serbatoio n. 1	Alcool etilico	7 m ³	Rivestimento a doppia camera
serbatoio n. 2	Acetato di etile	7 m ³	Rivestimento a doppia camera
serbatoio n. 3	Acetato di etile	10 m ³	Rivestimento a doppia camera

La Ditta ha provveduto ad adeguare l'area di stazionamento delle autocisterne per lo scarico dei solventi nei serbatoi interrati, come da prescrizione contenuta in AIA. Nello specifico, è stata

realizzata la vasca di contenimento di capacità circa 4 m³, per la raccolta di eventuali sversamenti, dotata di discese laterali per facilitare l'accesso dei mezzi.

L'Azienda monitora la tenuta dei serbatoi interrati mediante la lettura di display ottico installato presso box prefabbricato adiacente all'area delle cisterne interrate che fornisce il dato relativo alla capacità istantanea delle cisterne in uso. Tale sistema di monitoraggio viene applicato ai serbatoi n. 1 (capacità 7 m³), n. 2 (capacità 7 m³) e n. 3 (capacità 10 m³). La cisterna n. 1 (capacità 7 m³) è stata reintegrata nel processo produttivo e il sistema di rilevamento delle perdite è il medesimo per tutti i serbatoi.

In data 14/12/2016, la Ditta ha realizzato n. 4 piezometri all'interno dell'area di proprietà al fine di monitorare le acque sotterranee, anche in relazione alla presenza di tubazioni interrate in cui transita l'acetato di etile. Nello specifico, si tratta di:

- n. 1 piezometro di monte (presso vasca antincendio) di profondità pari a 10 m dal p.c.;
- n. 1 piezometro di monte (intermedio, tra magazzino vernici e stabilimento) di profondità pari a 19 m dal p.c.;
- n. 1 piezometro di valle (presso ingresso carraio) di profondità pari a 10 m dal p.c.;
- n. 1 piezometro di valle (presso cisterne interrate) di profondità pari a 10 m dal p.c..

L'Azienda si è dotata, inoltre, di procedura interna per effettuare il controllo periodico sulle tubazioni sottotraccia presenti tra le cisterne interrate e il reparto di produzione al fine di verificare l'assenza di perdite dalle tubazioni stesse. Con frequenza trimestrale, gli operatori di manutenzione provvedono ad effettuare il controllo posizionando due manometri alle estremità delle tubazioni. Tale controllo non può essere effettuato durante il ciclo produttivo al fine di evitare il danneggiamento dei manometri.

Adempimenti in merito all'applicazione dell'ex D.M. 272/2014 ora DM 95/2019 (relazione di riferimento)

Sulla base delle valutazioni condotte riguardanti le modalità di stoccaggio e di movimentazione delle sostanze individuate, l'azienda sottolinea che non vi è possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee e, pertanto, non ritiene necessaria la relazione di riferimento.

Analisi dell'impianto e verifica conformità criteri IPPC

Confronto con le MTD

In data 9/12/2020, è stata pubblicata la DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2020/2009 DELLA COMMISSIONE del 22 giugno 2020 che stabilisce, a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici

Si riporta di seguito l'esito del confronto con le suddette BATc, proposto dal gestore ed esaminato nel corso dell'istruttoria.

	Descrizione BAT	Situazione aziendale
BAT 1	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'elaborare e attuare un sistema di gestione ambientale (EMS)	APPLICATA IN PARTE. L'Azienda non ha adottato un Sistema di Gestione Ambientale. Tuttavia segnala che: - voce vi): l'azienda ha individuato specifici ruoli e figure interne dotate di adeguate competenze a cui sono assegnati compiti di gestione tecnico-amministrative degli aspetti ambientali di interesse. - voce vii): è prevista specifica attività di formazione per gli addetti neo assunti o soggetti a cambi di mansione, sia per quanto riguarda gli aspetti legati alla sicurezza sul lavoro, sia per quanto riguarda gli aspetti del sistema qualità e ambientali dello stabilimento (gestione rifiuti, gestione solventi, applicazione procedure). - voce x): l'azienda ha predisposto specifiche procedure (già agli atti) contenenti azioni e comportamenti tali da ridurre il rischio di eventi accidentali per specifiche attività (es. operazioni di carico dei solventi nelle cisterne interrate). - voce xv): è attivo un programma di monitoraggio/misurazione di alcuni parametri in materia di emissioni in atmosfera (T termocombustore, COV monte/valle presso camino n. E14). - voce iii): cfr. BAT 5a), BAT 3, BAT 10
BAT 2	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, in particolare per quanto riguarda le emissioni di COV e il consumo energetico, la BAT consiste nel: — individuare i settori/le sezioni/le fasi dei processi che contribuiscono maggiormente alle emissioni di COV e al consumo energetico e vantano il potenziale di miglioramento maggiore (cfr. anche BAT 1); — individuare e attuare azioni per ridurre al minimo le emissioni di COV e il consumo energetico; — verificare periodicamente (almeno una volta all'anno) la situazione e il seguito dato alle situazioni individuate.	APPLICATA IN PARTE. L'azienda monitora costantemente gli input di prodotti a base solvente con contabilizzazione su base mensile degli acquisti e dei riutilizzi interni di sottoprodotti. L'azienda ha l'obbligo di presentazione annuale, entro il 31 marzo, del "Piano di Gestione dei Solventi" redatto in conformità all'Allegato III Parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. In tema di consumi energetici l'azienda ha implementato una rete di monitoraggio dei consumi elettrici/termici presso le principali utenze (come da comunicazione già agli atti); tale intervento sarà soggetto ad ulteriore sviluppo nel medio termine. Con cadenza periodica l'azienda esamina i report forniti dal sistema di monitoraggio (elaborati da società esterna specializzata in gestione di aspetti di efficientamento energetico).
BAT 3	Al fine di evitare o ridurre l'impatto ambientale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito. a) Utilizzo di materie prime a basso impatto ambientale b) Ottimizzazione dell'uso di solventi nel processo	APPLICATA. a) L'Azienda comunica di aver effettuato la valutazione di assoggettabilità alle disposizioni dell'art. 271, c. 7-bis del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. e di non esserne assoggettata. b) Le linee produttive di stampa e accoppiamento sono dotate di sistemi di dosaggio dei colori e delle colle volti all'ottimizzazione dei consumi di prodotti (in particolare di quelli a base solvente). La realizzazione di prodotti finiti a base solvent-less (svolta presso n. 2 accoppiatrici N. e in parte presso l'accoppiatrice R. (25-40% della produzione)), concorre alla riduzione di MP a base solvente in ingresso nel ciclo produttivo.
BAT 4	Al fine di ridurre il consumo di solventi, le emissioni di COV e l'impatto ambientale generale delle materie prime utilizzate, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. a) Uso di pitture/ rivestimenti/vernici/ inchiostri/adesivi a base solvente con alto contenuto di solidi	APPLICATA. Nello specifico, l'Azienda applica: tecnica a: I prodotti utilizzati in azienda contengono un contenuto medio di circa il 36% di materia solida (% p/p) tecnica d. Per quanto riguarda la tecnica c, l'azienda ha già provveduto nel recente passato a valutare l'applicabilità della tecnica di polimerizzazione tramite UV nella fase di stampa flessografica. L'attuale applicabilità di tale tecnica

	b) Uso di pitture/ rivestimenti/inchiostri/ vernici/adesivi a base acquosa. c) Uso di inchiostri/ rivestimenti/pitture/ vernici e adesivi essiccati per irraggiamento. d) Utilizzo di adesivi bicomponenti senza solvente e) Utilizzo di adesivi termofusibili f) Utilizzo della verniciatura a polveri g) Utilizzo di un film laminato per rivestimenti su supporti arrotolati (web) o <i>coil coating</i> h) Uso di sostanze che non sono COV o sono COV a minore volatilità	è stata verificata per la sola stampa su carta e cartone, mentre si ritiene ancora a carattere sperimentale per la stampa su materiale plastico. Da contatti avvenuti con i fornitori degli impianti di produzione presenti in azienda, non risulterebbe possibile apportare modifiche alle attuali macchine per applicare la nuova tecnologia (per la polimerizzazione UV i macchinari sono specificamente progettati/costruiti in tal senso e non possono essere adattati a posteriori impianti che non prevedevano a priori tale tecnologia).
BAT 5	Al fine di evitare o ridurre le emissioni fuggitive di COV durante lo stoccaggio e la manipolazione di materiali contenenti solventi e/o materiali pericolosi, la BAT consiste nell'applicare i principi di buona gestione utilizzando tutte le tecniche riportate di seguito. a) Preparazione e attuazione di un piano per la prevenzione e il controllo di perdite e fuoriuscite accidentali b) Sigillatura o ricopertura dei contenitori e dell'area di stoccaggio confinata c) Riduzione al minimo dello stoccaggio di materiali pericolosi nelle aree di produzione d) Tecniche per prevenire perdite e fuoriuscite accidentali durante il pompaggio e) Tecniche per prevenire i traboccamenti durante il pompaggio f) Cattura di vapori di COV durante la consegna di materiali contenente solventi. g) Misure di contenimento in caso di fuoriuscite e/o assorbimento rapido durante la manipolazione di materiali contenenti solventi	APPLICATA. Tecnica a: L'azienda opera con specifiche procedure, già agli atti, per le operazioni di carico dei solventi nelle cisterne interrate, che prevedono azioni e comportamenti tali da ridurre il rischio di eventi accidentali. Lo stoccaggio dei prodotti chimici pericolosi nel magazzino vernici (locale F) e nel reparto produzione (locale B) avviene in sicurezza (i contenitori sono allocati in idonee strutture provviste di bacini di contenimento). La movimentazione dei prodotti chimici pericolosi avviene in condizioni di sicurezza, al fine di evitare incidenti (es. sospensione operazioni di trasporto rifiuti liquidi in caso di precipitazioni atmosferiche intense, individuazione con segnaletica orizzontale delle aree di sosta dei mezzi dei fornitori e delle aree di deposito dei prodotti). Il piano di emergenza interno aziendale prevede misure per la gestione di eventi accidentali. Il PMC vigente prevede controlli periodici di verifica della tenuta dei serbatoi interrati, con registrazione e trasmissione annuale dei dati. Sono state prodotte le seguenti procedure, o parti di esse, in Allegato A alla Relazione Tecnica integrativa: - IOS01 – Manipolazione prodotti chimici (estratto) - PSLm018 – Adempimenti AIA (valida anche con riferimento alla BAT 5a) - 3.1 Gestione della vasca di contenimento presso la baia di carico delle cisterne interrate e relativa Istruzione Operativa specifica - PSLm019 – Verifica tubi sottotraccia Inoltre, specificamente riferita alla BAT 5a, sono state fornite: - Piano di emergenza ed evacuazione - PSLm022 – Gestione materie prime pericolose e sversamenti accidentali Tecnica b: Tali materiali/prodotti sono stoccati all'interno di fusti e/o cisterne plastiche metalliche chiusi/e. Le aree di stoccaggio sono confinate e dotate di bacini di raccolta in caso di perdite. Tecnica c: L'azienda opera abitualmente con tale modalità: presso le linee produttive si trovano i materiali utili alla gestione delle commesse in corso di lavorazione, mentre i prodotti a magazzino sono collocati in locale separato dedicato (locale F). Tecnica d: Le fasi di pompaggio dei prodotti liquidi per le linee di stampa/acoppiamento sono gestite con tali tecnologie. Tecnica e: Le fasi di pompaggio "manuale", previste per piccoli quantitativi di prodotti a bordo linee, sono svolte da personale addestrato e sotto la supervisione dei responsabili di reparto. Le fasi di pompaggio "automatizzate" sono presidiate da sistemi di sicurezza. Tecnica f: Presso le postazioni di carico delle cisterne interrate (n. 1 serbatoio da 10 mc, n. 2 serbatoi da 7 mc) sono presenti sistemi di recupero vapori (apparecchiamenti visibili nel materiale fotografico allegato all'istanza). Tecnica g: Tecniche attualmente in uso: - bacini di raccolta (es. aree produzione, magazzino), - materiali assorbenti (es. box presso cisterne interrate, carrelli elevatori).
BAT 6	Al fine di ridurre il consumo di materie prime e le emissioni di COV, la BAT consiste nell'utilizzare una tecnica o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. a) Consegna centralizzata di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detersivi) b) Sistemi di miscelazione avanzati	APPLICATA. Nello specifico, l'Azienda applica: tecnica a: Non applicabile per vernici, inchiostri, adesivi per necessità di cambi frequenti di prodotti per differenti commesse di lavoro. Applicata per consegna di solventi da cisterne interrate e da impianto di recupero solvente. tecnica c (vedasi indicazioni della tecnica a)

	c) Consegna di materiali contenenti COV (ad esempio inchiostri, rivestimenti, adesivi, detergenti) nel punto di applicazione mediante un sistema chiuso. d) Automazione del cambiamento di colore e) Raggruppamento per colore f) Spurgo senza solvente di lavaggio	
BAT 7	Al fine di ridurre il consumo di materie prime e l'impatto ambientale generale dei processi di applicazione dei rivestimenti, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. - Tecniche di applicazione non a spruzzo - Tecniche di atomizzazione a spruzzo - Automazione dell'applicazione a spruzzo	APPLICATA. L'Azienda applica le seguenti tecniche di applicazione non a spruzzo: - BAT 7-a: verniciatura a rullo (stampa rotocalco) - BAT 7-b: Lama racla (<i>doctor blade</i>) su rullo (stampa flexo)
BAT 8	Al fine di ridurre il consumo energetico e l'impatto ambientale generale dei processi di essiccazione/indurimento, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. a) Essiccazione/indurimento per convezione di gas inerte b) Essiccazione/indurimento a induzione c) Essiccazione a microonde e ad alta frequenza d) Indurimento a radiazione e) Essiccazione combinata per convezione/radiazione IR f) Essiccazione/indurimento per convezione associata al recupero di calore	NON APPLICATA. Presso le linee di stampa/accoppiamento dotate di sezione di essiccazione (stampante flexo KBA, stampante rotocalco Roto 9, accoppiatrici Ecoflex, Rotomec) sono presenti bruciatori in vena d'aria senza recupero del calore. Secondo la BAT 8, le tecniche e ed f sono generalmente applicabili. Dalle integrazioni fornite, viene confermata la non applicazione della BAT 8 in quanto parte dei flussi caldi derivanti dalla fase di essiccazione delle linee di stampa viene inviata al post combustore (p.e. 1), mentre la parte rimanente viene inviata all'impianto di recupero solventi (p.e. 14), senza alcun recupero termico ai fini produttivi. <u>Si chiede all'Azienda di valutare un possibile recupero termico dal flusso inviato all'impianto di recupero solventi, qualora non sia già previsto per pre-riscaldare il flusso d'aria di lavaggio del rotoconcentratore.</u> Si evidenzia comunque che il consumo specifico aziendale rientra nel range dei livelli di prestazione ambientale associati alle BAT 19, seppur sia maggiormente prossimo al valore massimo dal range.
BAT 9	Al fine di ridurre le emissioni di COV derivanti dai processi di pulizia, la BAT consiste nel ridurre al minimo l'uso di detergenti a base solvente e nell'utilizzare una combinazione delle tecniche riportate di seguito. a) Protezione delle aree e delle apparecchiature di spruzzatura b) Eliminazione dei solidi prima della pulizia completa c) Pulizia manuale con salviette preimregnate d) Utilizzo di detergenti a bassa volatilità e) Pulizia con detergenti a base acquosa f) Impianti di lavaggio chiusi g) Spurgo con recupero di solventi h) Pulizia mediante spruzzatura di acqua ad alta pressione i) Pulizia a ultrasuoni j) Pulizia a ghiaccio secco (CO₂) k) Pulizia mediante granigliatura con plastica	APPLICATA. Nello specifico, l'Azienda applica: tecnica c: Tecnica parzialmente applicata. Per il lavaggio delle unità di stampa e accoppiamento vengono utilizzati stracci che sono successivamente gestiti come rifiuti. tecnica d: Tecnica parzialmente applicata. Per il lavaggio dei clichés è stato abbandonato l'impiego di acetato di etile, sostituito da prodotti a minore pericolosità. tecnica f: Sono presenti impianti di lavaggio chiusi: - macchina lavaggio clichés (si opera con specifico prodotto "safety solvent"); - vasca lava pezzi (Flexo Wash PK 200 WR), totalmente chiusa, pneumatica ed automatica, per il lavaggio delle vaschette di inchiostrazione/ impregnazione, delle bacinelle, delle camere racla, dei cilindri e di altre parti removibili che vengono smontate dalle linee di stampa/accoppiamento (con invio delle arie all'impianto di recupero solvente); - n. 2 vasche per il lavaggio di racle, carrelli, cilindri (con invio delle arie al postcombustore); - macchina lava-anilox a ciclo chiuso, dedicata al lavaggio dei rulli di stampa della stampante flexo; - circuito chiuso lavaggio stampante flexo. tecnica g: Circuito chiuso lavaggio stampante flexo.
BAT 10	La BAT consiste nel monitorare le emissioni totali e fugitive di COV mediante la compilazione, almeno una volta l'anno, di un bilancio di massa dei solventi degli input e degli output di solventi dell'impianto, di cui all'allegato VII, parte 7, punto 2, della direttiva 2010/75/UE, e di ridurre al minimo l'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi utilizzando tutte le	APPLICATA. Tecnica a: L'Azienda trasmette annualmente il Piano Gestione Solventi. Tecnica b: Le quantità di solvente acquistato non utilizzato sono contabilizzate in report dedicato e non computate ai fini del bilancio input/output (cfr. dati PMC trasmessi annualmente). Tecnica c: I malfunzionamenti connessi al sistema di trattamento di gas in uscita dal processo (postcombustore termico rigenerativo), con attivazione di by-pass (camino E1-R) sono gestiti secondo la procedura interna PSL011 (già nota agli enti) e le prescrizioni autorizzative vigenti. Eventuali modifiche impiantistiche sono gestite in regime di modifiche

	tecniche riportate di seguito. a) Identificazione e quantificazione complete degli input e degli output di solventi, ivi compresa l'incertezza associata b) Attuazione di un sistema di tracciamento del solvente c) Monitoraggio delle modifiche che possono incidere sull'incertezza dei dati relativi al bilancio di massa dei solventi	autorizzative sostanziali / non sostanziali. <i>Oltre a quanto indicato dall'Azienda, si evidenzia che il camino E14 (rotoconcentratore) è dotato di sistema di autocontrollo gestionale in continuo per la misura e la registrazione dei COV a monte ed a valle della sezione di adsorbimento su carboni attivi; le relative registrazioni devono essere conservate in stabilimento per almeno 5 anni a disposizione degli Organi preposti al controllo.</i>
BAT 11	La BAT consiste nel monitorare le emissioni negli scarichi gassosi almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente.	NON APPLICATA in quanto la BAT 11 prevede controlli annuali dei TVOC e degli NOx e CO (quest'ultimi in caso di trattamento termico dei gas in uscita dal processo). <u>E' necessario incrementare il monitoraggio periodico (con frequenza annuale) delle emissioni dai camini E1 e E14.</u> La BAT 11 prevede che "Per il trattamento termico dei gas in uscita dal processo, la temperatura nella camera di combustione è misurata in continuo. A questo controllo è associato un sistema di allarme qualora le temperature escano dall'intervallo di temperatura ottimizzato." Al riguardo, l'azienda comunica che è previsto un segnale di avvertimento visivo e acustico sul software gestionale, monitorato su tre turni dalle squadre di manutenzione aziendali. Per quanto riguarda il parametro polveri, non trova applicazione alle attività e tecniche svolte dall'Azienda. L'Azienda conferma l'assenza dell'inquinante DMF (N,N-dimetilformammide) nei flussi gassosi in uscita dalle attività di rivestimento.
BAT 12	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e conformemente alle norme EN.	Tecnica parzialmente applicata. Il punto di scarico S1 (collegato al sistema di raffreddamento della stampante a rotocalco Roto 9) è del tipo "di emergenza" (attivazione in caso di malfunzionamento di sistema di raffreddamento a ciclo chiuso; max teorico 10 gg/anno). In caso di attivazione discontinua dello scarico di acque reflue industriali, in caso di emergenza, la ditta ha l'obbligo di darne contestuale comunicazione alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo; deve essere tenuta apposita registrazione (è ammesso l'utilizzo di procedure informatiche) delle attivazioni dello scarico di emergenza e dei relativi tempi di durata, comprensiva della stima del volume scaricato sulla base dei dati di funzionamento degli impianti raffreddati. In tale evenienza l'azienda deve inoltre procedere alla conduzione di analisi del refluo. <i>Dalla verifica dei PMC degli ultimi 4 anni si rileva che lo scarico non è mai stato attivato</i>
BAT 13	Al fine di ridurre la frequenza delle OTNOC e ridurre le emissioni nel corso delle OTNOC, la BAT consiste nell'utilizzare entrambe le tecniche riportate di seguito. a) Individuazione delle apparecchiature essenziali b) Ispezione, manutenzione e controllo	APPLICATA. Tecnica a: Le «apparecchiature essenziali» sono considerate: - postocombustore termico rigenerativo ITAS, - impianto di recupero solvente Donau CT. Tecnica b: Sono periodicamente condotti interventi di manutenzione ordinaria a carico degli impianti essenziali (es. postocombustore) nel periodo di fermo produttivo; eventuali interventi straordinari sono previsti in caso di necessità. E' stata prodotta la procedura PSL011 di cui si prende atto per le informazioni sugli OTNOC del postcombustore in essa contenute.
BAT 14	Al fine di ridurre le emissioni di COV provenienti dalle aree di produzione e di stoccaggio, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) e un'adeguata combinazione delle altre tecniche riportate di seguito. a) Scelta, progettazione e ottimizzazione del sistema b) Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di applicazione dei materiali contenenti COV. c) Estrazione dell'aria il più vicino possibile al punto di preparazione di pitture/rivestimenti/adesivi/inchiostri	APPLICATA. Nello specifico, l'Azienda applica: Tecnica a: Il sistema afferente al combustore termico rigenerativo ITAS risulta progettato sulla base di calcoli di processo che considerano in particolare: — quantità di aria estratta; — tipo e concentrazione di solventi nell'aria estratta; — tipo di sistema di trattamento (dedicato); — salute e sicurezza; — efficienza energetica. Il sistema applica la tecnica di abbattimento COV con recupero del calore (BAT 15). Il sistema afferente all'impianto di recupero solvente Donau CT è progettato sulla base di calcoli di processo che considerano in particolare: — quantità di aria estratta;

	d) Estrazione dell'aria dai processi di essiccazione/indurimento e) Riduzione al minimo delle emissioni fuggitive e delle perdite di calore dai forni/essiccatori, sigillando l'ingresso e l'uscita dei forni di indurimento/essiccatori o applicando una pressione inferiore a quella atmosferica in fase di essiccazione f) Estrazione dell'aria dalla zona di raffreddamento g) Estrazione dell'aria dal deposito di materie prime, solventi e rifiuti contenenti solventi h) Estrazione dell'aria dalle aree destinate alla pulizia	— tipo e concentrazione di solventi nell'aria estratta; — tipo di sistema di trattamento (dedicato); — salute e sicurezza; — efficienza energetica. Il sistema applica la tecnica che prevede il recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo (BAT 15). Tecnica b: Presenza di aspirazioni presso i gruppi stampa /accoppiamento /essiccazione delle linee produttive e convogliamento delle arie aspirate a sistemi di trattamento (postcombustore / imp. recupero solvente). Tecnica d Tecnica h: Estrazione aria dalle postazioni di lavaggio/pulizia: - vasca lavaggio particolari (macchina n. 4 in planimetria): impianto recupero solvente Donau CT (p.e. E14), - vasca lavaggio particolari (macchina n. 4b): post-combustore (p.e. E1 / E1-R), - vasca lavaggio anilox (macchina n. 4c): sistema chiuso, senza convogliamento emissioni, - vasca lavaggio clichés (macchina n. 4d): sistema chiuso, senza convogliamento emissioni. Le fasi di pulizia manuale sono anch'esse aspirate e convogliate (al postcombustore o all'impianto di recupero solvente, in relazione alla macchina presso la quale avviene l'intervento).
BAT 15	Al fine di ridurre le emissioni di COV negli scarichi gassosi e incrementare l'efficienza delle risorse, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. I. Cattura e recupero dei solventi nei gas in uscita dal processo II. Trattamento termico dei solventi nei gas in uscita dal processo con recupero di energia III. Trattamento dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo senza recupero dei solventi o termovalorizzazione	APPLICATA. Nello specifico, l'Azienda applica: Tecnica 15 b (Adsorbimento con carbone attivo o zeoliti): impianto di recupero solvente Donau CT. Tecnica 15 f (Ossidazione termica rigenerativa a letti multipli o con un distributore di aria rotante privo di valvole): post combustore termico rigenerativo ITAS
BAT 16	Al fine di ridurre il consumo energetico del sistema di abbattimento dei COV, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. a) Controllo della concentrazione di COV inviata al sistema di trattamento dei gas in uscita utilizzando ventilatori a frequenza variabile. b) Concentrazione interna dei solventi nei gas in uscita dal processo. c) Concentrazione esterna, per adsorbimento, dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo d) Camera del plenum per ridurre il volume degli scarichi gassosi	APPLICATA. Nello specifico, l'Azienda applica: Tecnica c: presso impianto di recupero solvente Donau CT (adsorbimento su letti fissi a carbone attivo).
BAT 17	Al fine di ridurre le emissioni di NOX negli scarichi gassosi, limitando nel contempo le emissioni di CO derivanti dal trattamento termico dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo, la BAT consiste nell'utilizzare la tecnica a) o entrambe le tecniche riportate di seguito. a) Ottimizzazione delle condizioni di trattamento termico (progettazione e funzionamento) b) Utilizzo di bruciatori a basse emissioni di NOX Tabella 1 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di NOX negli scarichi gassosi e livello indicativo	APPLICATA. L'Azienda applica la tecnica a con il post combustore termico (p.e. E1). Non sono presenti altri trattamenti termici dei solventi contenuti nei gas in uscita dal processo. Gli attuali limiti emissivi relativi al camino E1 (NOx (come NO₂) = 50 mg/Nm³ e CO = 100 mg/Nm³) rientrano nei range di BAT-AEL e di livelli indicativi di emissione riportati in tabella 1. In relazione all'applicabilità di limiti emissivi più restrittivi per il parametro NOx al camino E1, sulla base di quanto previsto dal piano regionale di gestione della qualità dell'aria, la ditta ritiene possibile l'adozione di un limite di 30 mg/Nm³. <u>Si prevede, pertanto, la riduzione da 50 a 30 mg/Nm³ del limite emissivo degli NOx relativo al camino E1.</u>

	di emissione per le emissioni di CO negli scarichi gassosi derivanti dal trattamento termico dei gas in uscita dal processo. BAT-AEL (media giornaliera o media del periodo di campionamento) per NOx: 20- 130 mg/Nm³ Livello indicativo di emissioni (media giornaliera o media del periodo di campionamento) per CO: 20-150 mg/Nm³	
BAT 18	Al fine di ridurre le emissioni di polveri nei gas di scarico dei processi di preparazione della superficie del substrato, di taglio, di applicazione del rivestimento e di finitura per i settori e i processi elencati nella tabella 2, la BAT consiste nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche riportate di seguito. - Cabina di verniciatura a spruzzo con separazione a umido (a cortina d'acqua) - Scrubbing a umido - Separazione a secco dell'overspray con materiale pre- rivestito - Separazione a secco dell'overspray mediante filtrazione - Precipitatore elettrostatico Tabella 2 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni di polvere negli scarichi gassosi I BAT-AEL per le polveri della tabella 2 si riferiscono ai seguenti settori: - <i>Rivestimento di veicoli</i> - <i>Rivestimento di altre superfici metalliche e plastiche (rivestimento a spruzzo)</i> - <i>Rivestimento di aeromobili</i> - <i>Rivestimento e stampa di imballaggi metallici</i> - <i>Rivestimento di superfici in legno</i>	NON APPLICABILE. La BAT e i BAT-AEL per le polveri della tabella 2 si riferiscono a settori e processi non applicati dall'Azienda.
BAT 19	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare le tecniche a) e b) e un'adeguata combinazione delle tecniche da c) a h) riportate di seguito. - Piano di efficienza energetica - Registro del bilancio energetico - Isolamento termico dei serbatoi e delle vasche contenenti liquidi raffreddati o riscaldati, e dei sistemi di combustione e di vapore - Recupero di calore mediante cogenerazione — CHP (produzione combinata di energia termica e energia elettrica) o trigenerazione — CCHP (produzione combinata di energia frigorifera, energia termica e energia elettrica) - Recupero di calore dai flussi di gas caldi - Regolazione della portata dell'aria e dei gas in uscita dal processo. - Ricircolo dei gas in uscita dalla cabina di verniciatura a spruzzo - Circolazione ottimizzata di aria calda in una cabina di indurimento di ampio volume, utilizzando un	APPLICATA. Nello specifico, l'Azienda applica: Tecniche a e b: tecniche parzialmente applicate. Il consumo specifico di energia dell'attività è calcolato annualmente (cfr. dati monitoraggio PMC). L'azienda ha implementato una rete di monitoraggio dei consumi elettrici/termici presso le principali utenze; tale intervento sarà soggetto ad ulteriore sviluppo nel medio termine. Con cadenza periodica l'azienda dispone di report forniti dal sistema di monitoraggio. Tecnica c: Tecnica applicata presso centrale termica (cisterne accumulo acqua surriscaldata). Tecnica e: Tecnica applicata per il preriscaldamento del flusso gassoso in ingresso al post combustore con il recupero di parte dell'energia termica presente nei fumi in uscita dal post combustore stesso. Tecnica f: Impianti di combustione (centrale termica) dotati di bruciatore modulante. Il proponente ha effettuato il confronto con i livelli di prestazione ambientale associati alle BAT per il consumo specifico di energia (tabella 3) della BAT 19, tenendo conto dei soli prodotti stampati. Il valore così ottenuto, riferito all'anno 2021, è di circa 230 Wh/m² di prodotto stampato e rientra nel range 50 – 350 Wh/m² di tab. 3.

	turbolatore d'aria.	
	Tabella 3 Livelli di prestazione ambientale associati alle BAT (BAT-AEPL) per il consumo specifico di energia Flessografia e stampa in rotocalco di materiale non destinato alla pubblicazione -> Livelli di prestazione ambientale associati alla BAT (BAT-AEPL) (MEDIA annua) = 50 – 350 Wh/m² di superficie stampata	
BAT 20.a	Piano gestione delle risorse idriche e audit idrici	Tecnica parzialmente applicata. Pur in assenza di sistema di gestione ambientale (e connessi audit, verifiche, procedure), i consumi di acqua sono regolarmente monitorati attraverso la contabilizzazione dei consumi fatturati. In occasione della trasmissione periodica annuale dei dati relativi ai monitoraggi previsti dal PMC si analizzano i dati storici. E' stato prodotto il Piano gestione delle risorse idriche con approfondimenti delle misure volte a: 1) definire flussi e bilanci dell'acqua nell'impianto; 2) ottimizzare obiettivi in materia di efficienza dell'uso della risorsa idrica; 3) attuare tecniche di ottimizzazione dell'acqua con effettuazione di audit idrico interno 1 v/anno
BAT 20.b	Risciaqui a cascata inversa	Non applicabile
BAT 20.c	Riutilizzo e/o riciclaggio dell'acqua	Tecnica applicata. Presenza di impianti di raffreddamento a ciclo chiuso a servizio di macchina da stampa Roto 9.
BAT 21 e seguenti 21...	Trattamenti delle acque reflue	Non applicabile Non sono presenti trattamenti solo scarico emergenza acque di raffreddamento
BAT 22	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare le tecniche a) e b) e una o entrambe le tecniche c) e d) riportate di seguito. a) Piano di gestione dei rifiuti b) Monitoraggio dei quantitativi di rifiuti c) Recupero/riciclaggio dei solventi d) Tecniche specifiche per i flussi di rifiuti	APPLICATA. Nello specifico, l'Azienda applica: Tecnica a: Tecnica parzialmente applicata. Pur in assenza di sistema di gestione ambientale (e connessi audit, verifiche, procedure), la produzione di rifiuti è regolarmente monitorata attraverso sistemi di contabilizzazione informatici. Mensilmente viene effettuato un monitoraggio dei rifiuti (es. codici CER 15.01.02 e 08.03.14*) rapportato con la quantità di prodotto finito realizzato. In occasione della trasmissione periodica annuale dei dati relativi ai monitoraggi previsti dal PMC si analizzano i dati storici. E' stato prodotto il Piano di gestione dei rifiuti con approfondimento delle misure volte a: 1) ridurre al minimo la produzione dei rifiuti; 2) ottimizzare il riutilizzo, la rigenerazione e/o il riciclaggio dei rifiuti e/o il recupero di energia dai rifiuti; 3) garantire il corretto smaltimento dei rifiuti Tecnica b: Annualmente si effettua analisi di caratterizzazione dei rifiuti con determinazione della concentrazione di solventi all'interno dei singoli codici CER smaltiti. Tecnica c: Dalla gestione dell'impianto di recupero solvente si originano sottoprodotti riutilizzati nel processo produttivo aziendale e/o ceduti a terzi; tali prodotti sono gestiti in conformità a quanto previsto dal DM Ambiente 264/2016 (cfr. comunicazioni agli atti). Tecnica d: Buona parte dei contenitori di MP avviati in produzione vengono reimpiegati nelle medesime aree per la raccolta di solventi esausti derivanti dalle lavorazioni, successivamente avviati a recupero (nella misura di circa il 55-60% dei solventi di scarto).
BAT 23	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori	NON APPLICATA. L'impianto non risulta essere (storicamente e attualmente) fonte di disturbi provocati da odori molesti; la loro generazione non risulta probabile e/o comprovata nelle attuali condizioni di layout. E' stato prodotto il Piano gestione odori con individuazione delle seguenti

		sorgenti odorigene: • reparti produttivi in genere al loro interno sono collocati tutti gli impianti destinati alla conduzione del ciclo produttivo; le emissioni di VOC sono pressoché trascurabili, ma non completamente assenti. La fase è inquadrabile come una sorgente odorigena volumetrica passiva; • punti di emissione in atmosfera n. E1, E1-bis, E14; i p.e. n. E1 (in alternativa E1-bis) afferiscono alla fase produttiva di stampa flexo e accoppiamento; il p.e. n. E14 origina dall'impianto di recupero solvente Donau CT. Trattasi di sorgenti odorigene puntuali con emissioni costanti; • area esterna presso cisterne interrato, presso la quale avvengono le operazioni di rifornimento di prodotti chimici per l'alimentazione del ciclo produttivo (in particolare acetato di etile), stoccati in n. 3 serbatoi interrati (volume 7-7-10 m3); presente attività di movimentazione e trasporto di solventi in area specifica (vasca di stazionamento mezzi e di contenimento sversamenti accidentali), potenzialmente responsabile di emissioni di VOC (solo in casi emergenziali). Essa è configurabile quale sorgente odorigena areale passiva. Si prende atto delle azioni preventive impiantistiche e gestionali individuate in condizioni operative normali e OTNOC.
1.2. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento dei velcoli 1.4. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di navi e yacht 1.5. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento degli aeromobili 1.6. Conclusioni sulle BAT per il coil coating 1.7. Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di nastri adesivi 1.8. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di tessuti, fogli metallici e carta 1.9. Conclusioni sulle BAT per la fabbricazione di filo per avvolgimento 1.10. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento e la stampa di imballaggi metallici 1.11. Conclusioni sulle BAT per la stampa <i>heatset web offset</i> (attività di stampa con sistema a bobina con un supporto dell'immagine) ATTIVITÀ NON SVOLTE DALL'AZIENDA		
1.3 Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di altre superfici metalliche e in plastica	Tabella 9 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dal rivestimento di altre superfici metalliche e di plastica Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi -> BAT-AEL (MEDIA annua) < 0,05 – 0,3 kg COV per kg di input di massa solida (rivestimento di superfici in plastica) In alternativa al BAT-AEL di cui alla tabella 9, si possono utilizzare i BAT-AEL delle tabelle 10 e 11.	CONCLUSIONI SULLE BAT NON PERTINENTI ALL'ATTIVITÀ AZIENDALE L'Azienda ritiene, infatti, la categoria 1.12 maggiormente attinente alla vocazione produttiva dello stabilimento di Moretta. Volendo comunque effettuare un confronto con i livelli di emissione previsti dalla categoria 1.3 alla Tabella 9, le emissioni totali di COV, calcolate pari a 0,04 kg COV per kg di input di massa solida (rif. a dati 2021), risultano al di sotto del range della tab. 9.
1.12. Conclusioni sulle BAT per la flessografia e la stampa in rotocalco non destinate all'editoria	Tabella 28 Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV derivanti dalla flessografia e dalla stampa a rotocalco non destinate all'editoria Emissioni totali di COV calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi -> BAT-AEL (MEDIA annua) < 0,1 – 0,3 kg COV per kg di input di massa solida In alternativa al BAT-AEL di cui alla tabella 28, si possono utilizzare i BAT-AEL delle tabelle 29 e 30.	APPLICATA, con riferimento alla Tabella 28. In riferimento alla tabella 28, l'Azienda indica un valore di 0,04 kg COV per kg di input di massa solida (anno di riferimento 2021), calcolato tenendo conto: - emissione totale 13,7 t COV - input di materia solida 328 t Con riferimento agli anni 2022 e 2023, il suddetto rapporto è risultato pari a rispettivamente 0,06 e 0,08 kg COV per kg di input di massa solida, evidenziando un trend in crescita, seppur ancora inferiore al range BAT-AEL della Tabella 28. <u>Tenuto conto dei suddetti valori, si ritiene pertanto opportuno indicare un limite autorizzativo pari a 0,12 kg COV per kg di input di massa solida, con richiesta di approfondimento in merito agli incrementi registrati negli ultimi anni.</u>
1.13. Conclusioni sulle BAT per la stampa in rotocalco per l'editoria 1.14. Conclusioni sulle BAT per il rivestimento di superfici in legno 2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER LA CONSERVAZIONE DEL LEGNO E DEI PRODOTTI IN LEGNO CON SOSTANZE CHIMICHE		

Valutazione livelli di consumo ed emissivi, problematiche ambientali dal rinnovo dell'AIA

Si riepilogano di seguito i consumi energetici aziendali relativi all'anno 2021.

Anno	Prodotti finiti (stampa rotocalco + flexo) [m ²]	Consumo di energia termica [kWh/y]	Consumo di energia elettrica [kWh/y]	Consumi complessivi (energia termica + elettrica) [kWh/y]	Consumo specifico di energia [Wh/m ² di prodotto stampato]
2021	41.116.107	6.167.927	3.284.577	9.452.504	Circa 230

Si riporta di seguito il riepilogo delle emissioni e dei consumi di solvente relativi agli ultimi anni, estrapolati dai Piani di Gestione Solventi.

Valori espressi in solvente [t/y]	2021 (*)	2020	2019
F – emissione diffusa	0,66	0,66	0,56
E – emissione totale	13,7	19,3	13,71
C – consumo di solvente	334,5	642,6	509,6
I – input di solvente	702,2	642,6	509,6

(*) anno di transizione con l'entrata in funzione dell'impianto di recupero solventi (p.e. E14)

Per quanto riguarda la risorsa idrica dall'esame dei PMC degli ultimi 4 anni risulta quanto segue

Anno	Produzione (t)	Attingimento (m ³)	Consumo specifico m ³ /t
2018	7155	1857	0.261
2019	5806	604	0.104
2020	6302	552	0.088
2021	7481	1357	0.181

Per quanto riguarda le emissioni sonore è stato condotto un rilievo il 11/07/2022.

I Leq rilevati presso i ricettori sono:

- < 50 dB nel periodo diurno;
- pari a 40 dB presso R1 e pari a 46,4 dB (misura influenzata da grilli e componenti antropiche) presso R2 nel periodo notturno.

Si evincono inoltre Leq pressappoco costanti per entrambi i periodi di riferimento, e superiori a 50 dB (nel range 52±55 dB), lungo i confini aziendali ovest, sud ed est.

Per la verifica del differenziale, laddove applicabile (R2), si è calcolato il rumore residuo come differenza tra il Leq ambientale misurato e L90 considerato come rappresentativo delle sole emissioni aziendali.

Dalle valutazioni condotte dal tecnico di parte non emergono criticità.

Il Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo nei propri contributi tecnici richiama i controlli in campo effettuati, commenta l'applicazione delle BATc (le osservazioni più rilevanti sono state riportate nella tabella di confronto riportata nell'apposito capitolo di questo allegato) ed esprime un parere favorevole per il riesame con valenza di rinnovo dell'autorizzazione integrata ambientale.

Quadri emissivi, limiti e prescrizioni

Ciclo produttivo

Prescrizioni

1. devono essere prese le opportune misure di prevenzione dell'inquinamento, applicando in particolare le migliori tecniche disponibili;
2. non si devono verificare fenomeni di inquinamento significativi;
3. deve essere evitata la produzione di rifiuti, a norma del decreto legislativo 152/06 e s.m.i.; in caso contrario i rifiuti sono recuperati o, ove ciò sia tecnicamente ed economicamente impossibile, sono eliminati evitandone e riducendone l'impatto sull'ambiente, a norma del medesimo decreto legislativo;
4. l'energia deve essere utilizzata in modo efficace;
5. devono essere prese le misure necessarie per prevenire gli incidenti e limitarne le conseguenze;
6. il ciclo produttivo e le modalità gestionali devono essere conformi a quanto descritto nelle relazioni tecniche allegate alle istanze presentate, laddove non contrastino con le prescrizioni del presente provvedimento;
7. tutti i macchinari, le linee di produzione e i sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in tutte le matrici ambientali devono essere sottoposti a periodici interventi di manutenzione;
8. i rifiuti solidi o liquidi e le acque reflue derivanti da tali interventi devono essere gestiti e smaltiti nel rispetto della normativa vigente in materia;
9. deve essere garantita la custodia continuativa del complesso, che può essere attuata anche con sistemi informatici, di telecontrollo e che, in ogni caso, consentono il controllo in remoto;
10. la ditta istante ha l'obbligo di provvedere alle verifiche prescritte ed agli eventuali ulteriori interventi tecnici ed operativi che le Autorità preposte al controllo ritengano necessari durante le fasi di gestione autorizzate;
11. al fine di consentire l'attività di controllo da parte degli Enti preposti, il gestore dell'impianto deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria;
12. il gestore deve garantire che le operazioni autorizzate siano svolte in conformità con le vigenti normative di tutela ambientale, di salute e sicurezza sul lavoro e di igiene pubblica;
13. la cessazione delle attività autorizzate con il presente provvedimento deve essere preventivamente comunicata alla Provincia, al Dipartimento provinciale ARPA di Cuneo ed al Comune di competenza;
14. deve essere evitato qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e si deve far riferimento a quanto indicato all'art. 29 sexies, comma 9 quinquies lett e) del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
15. a far tempo dalla chiusura dell'impianto e fino al completamento di quanto previsto al punto precedente, il soggetto autorizzato è responsabile per ogni evento dannoso che si dovesse eventualmente produrre, ai sensi della vigente legislazione civile e penale.

Uso dell'energia

Prescrizioni

1. **entro 2 anni dalla notifica del provvedimento conclusivo**, l'Azienda deve valutare e relazionare alla Provincia ed al Dipartimento provinciale ARPA di Cuneo in merito ad un possibile recupero termico dal flusso inviato all'impianto di recupero solventi, qualora non sia già previsto per pre-riscaldare il flusso d'aria di lavaggio del rotoconcentratore. L'Azienda deve, inoltre, aggiornare gli Enti di cui sopra circa l'avvenuto o meno collegamento dell'impianto di recupero solvente con il circuito di monitoraggio continuativo dei consumi energetici aziendali;
2. nell'eventualità di dismissione di apparecchiature obsolete, i macchinari da installare devono essere a minor consumo energetico, con sistemi di controllo automatico anziché manuali.

Emissioni in atmosfera

Quadro emissivo e limiti di emissione

Ove non diversamente specificato, i limiti si intendono come media oraria e si riferiscono al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali, previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo; il tenore volumetrico di ossigeno di riferimento è, inoltre, quello derivante dal processo.

P.E. N.	PROVENIENZA	PORTATA [Nm³/h]	INQUINANTE	CONCENTRAZIONE LIMITE [mg/Nm3]	FLUSSO DI MASSA [kg/h]	ALTEZZA P.E. [m]	DIAMETRO CAMINO o m x m]	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
E1	FLESSOGRAFIA, ROTOCALCO, ACCOPPIAMENTO FILM PLASTICO, VASCA LAVAGGIO PARTICOLARI	50.000	POLVERI TOTALI	5	0,25	19,5	1,5	POST COMBUSTORE TERMICO RIGENERATIVO	ANNUALE
			CO	100	5				
			NOx (come NO₂)	30	1,5				
			COV (1)	50	2,5				
			ISOCIANATI	5	0,25				
E1-R	BY-PASS COMBUSTORE TERMICO RIGENERATIVO	VEDERE PRESCRIZIONI SPECIFICHE							
E2	MACCHINE PER TAGLIO E RIBOBINATURA FILM	11.000	POLVERI TOTALI	10	0,11	3,7	0,5	FILTRO A MANICHE	TRIENNALE
E3	GENERATORE DI CALORE AD USO MISTO (a metano, P utile = 575 kW)	750	CO	100 (2)	-	10	0,45	-	ANNUALE
			NOx (come NO₂)	150 (2)	-				
E4	GENERATORE DI CALORE AD USO MISTO (a metano, P utile = 460 kW)	650	CO	100 (2)	-	10	0,45	-	ANNUALE
			NOx (come NO₂)	150 (2)	-				
E6, E7 (3)	LABORATORIO ANALISI - CONTROLLO QUALITA'	NON SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE AI SENSI DELL'ART. 272, C. 1 E DELLA PARTE I, ALL. IV ALLA PARTE V DEL D.LGS. 152/06 E S.M.I.							
E8, E9, E10 (3)	SERBATOI INTERRATI DI ACETATO DI ETILE/ALCOOL ETILICO	SFIATI	EMISSIONI TRASCURABILI						
E11	TRATTAMENTO CORONA ACCOPPIATRICE SOLVENTLESS NORDMECCANICA	2.000	OZONO	1	0,002	10	0,20	ABBATTITORE CATALITICO MULTISTADIO	TRIENNALE
E12	TAGLIO LASER PRESSO TAGLIARIBOBINATRICE EUROMAC	2.700	POLVERI TOTALI	10	0,027	10	0,25	FILTRO A SECCO MULTISTRATO	TRIENNALE
			COV (1)	20	0,054				

20

P.E. N.	PROVENIENZA	PORTATA [Nm³/h]	INQUINANTE	CONCENTRAZIONE LIMITE [mg/Nm3]	FLUSSO DI MASSA [kg/h]	ALTEZZA P.E. [m]	DIAMETRO CAMINO o m x m]	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO	FREQUENZA AUTOCONTROLLI
E13	TRATTAMENTO CORONA ACCOPPIATRICE SOLVENTLESS NORDMECCANICA	2.000	OZONO	1	0,002	10	0,20	ABBATTITORE CATALITICO MULTISTADIO	TRIENNALE
E14	IMPIANTO DI RECUPERO SOLVENTE	50.000	COV (1)	50	2,5	14	1,20	ADSORBIMENTO SU CARBONI ATTIVI, RIGENERAZIONE E DISTILLAZIONE SOLVENTE	ANNUALE
E15	GENERATORE DI CALORE AL SERVIZIO DELL'IMPIANTO DI RECUPERO SOLVENTE (P = 700 kW, a metano)	1.000	CO	100 (2)	-	4	0,40	-	ANNUALE
			NOx (come NO ₂)	150 (2)	-				
E16	SFIATO SERBATOIO STOCCAGGIO AZOTO LIQUIDO	EMISSIONI TRASCURABILI							
E17	IMPIANTO DI COMBUSTIONE AD USO TERMICO CIVILE (P = 77,5 kW, a metano)	SOGGETTO AL TITOLO II DELLA PARTE V DEL D.L.GS. 152/2006 E S.M.I.							
EMISSIONI DIFFUSE	DA RICARICA CARRELLI E LOCALE COMPRESSORE	EMISSIONI TRASCURABILI							

(1) per C.O.V. si intendono i Composti Organici Volatili, espressi come Carbonio Organico Totale

(2) gas secco, tenore di ossigeno di riferimento pari al 3%, media oraria

(3) parametri e limiti riferiti a ciascun camino

Termine di messa a regime degli impianti nuovi o modificati successivamente al rilascio del presente provvedimento: 30 giorni dalla data di avviamento degli impianti

Modalità e periodicità degli autocontrolli: rilevamenti delle emissioni secondo le frequenze indicate nel quadro emissivo, nelle normali condizioni di esercizio, verificando tutti i parametri contenuti nel quadro emissivo

21

Prescrizioni

1. Gli impianti devono essere realizzati e gestiti secondo le specifiche progettuali e le previsioni contenute nelle documentazioni allegate alle istanze presentate e in modo tale da garantire il rispetto dei limiti di emissione, nonché delle prescrizioni contenuti nell'autorizzazione;
2. i sistemi di contenimento degli inquinanti devono essere mantenuti in continua efficienza;
3. la temperatura del letto nella zona di ossidazione del combustore termico rigenerativo deve essere controllata e registrata in continuo. Tale temperatura non deve essere inferiore ai 750°C e la camera di combustione deve essere dimensionata in modo tale da garantire un tempo di permanenza minimo di 0,6 secondi alla temperatura suddetta. Le registrazioni devono essere conservate in stabilimento per almeno cinque anni e devono essere a disposizione degli Organi preposti al controllo;
4. deve essere osservata la procedura di registrazione inerente le operazioni di manutenzione e attivazione del by pass del post-combustore, contenuta nel documento PSL011 – Regole generali di gestione pulizie e manutenzioni, inviato con nota del 15/01/2014. Eventuali modifiche devono essere preventivamente comunicate e concordate con il Dipartimento provinciale ARPA di Cuneo;
5. la carica di carbone attivo dell'impianto di recupero solvente deve essere correttamente dimensionata, in termini di velocità di attraversamento e di tempo di contatto, il quale non deve essere inferiore a 1 s;
6. sul punto di emissione n. 14 deve essere mantenuto in efficienza il sistema di autocontrollo gestionale in continuo per la misura e la registrazione dei COV a monte ed a valle della sezione di adsorbimento su carboni attivi; le relative registrazioni devono essere conservate in stabilimento per almeno 5 anni a disposizione degli Organi preposti al controllo;
7. i valori limite di emissione fissati nel quadro emissioni rappresentano la massima concentrazione ed il massimo quantitativo in peso di sostanze che possono essere emesse in atmosfera dalle lavorazioni o dagli impianti considerati;
8. l'esercizio e la manutenzione degli impianti devono essere tali da garantire, nei periodi di normale funzionamento, il rispetto dei limiti di emissione fissati nel quadro emissivo;
9. sono esclusi dall'obbligo del rispetto dei valori limite i periodi di funzionamento durante le fasi critiche di avvio e di arresto dell'impianto e i periodi in cui si verificano anomalie o guasti tale da non permettere il rispetto dei limiti di emissione fissati. Il gestore deve, comunque, adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante i periodi di avvio e arresto;
10. qualunque anomalia di funzionamento o guasto degli impianti tale da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, deve essere comunicata entro 8 ore alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale A.R.P.A. di Cuneo. Il Gestore deve procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile;
11. i condotti per l'emissione in atmosfera degli effluenti devono essere provvisti di idonee prese (dotate di opportuna chiusura) per la misura ed il campionamento degli stessi, realizzate e posizionate in modo da consentire il campionamento secondo le norme tecniche vigenti, con trasmissione unitamente alle risultanze degli autocontrolli, della valutazione del posizionamento della sezione di prelievo e delle modalità di prelievo ai sensi delle norme vigenti; in particolare si richiamano le condizioni di campionamento di cui al par. 6.2.3.2 della norma UNI EN 15259:2008 in merito al dimensionamento della piattaforma. L'accesso ai punti di campionamento deve essere consentito con le necessarie condizioni di sicurezza. Le sigle identificative dei punti d'emissione, così come riportate nel quadro emissivo, devono essere visibilmente apposte sui rispettivi camini;

12. al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione essere tale da superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri; i punti di emissione situati a distanza compresa tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i 10 metri. Eventuale deroga alla presente prescrizione potrà, su richiesta dell'impresa, essere concessa dal Comune;
13. gli impianti devono essere gestiti evitando che si generino emissioni diffuse dalle lavorazioni autorizzate e secondo quanto previsto dal D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Parte V, All. 5, nei casi ivi specificati. In particolare devono essere adottate le necessarie cautele e accorgimenti atti a minimizzare le eventuali emissioni derivanti dalle operazioni di pulizia, devono essere opportunamente conservanti in serbatoi o contenitori chiusi i prodotti chimici utilizzati in area di stampa-laminazione; il ventilatore a servizio del post combustore deve essere dotato di motore a frequenza variabile opportunamente collegato al fine di ottimizzare il flusso d'aria aspirato dal sistema di abbattimento in funzione delle macchine in lavorazione;

Autocontrolli iniziali

14. per i punti di emissione nuovi o modificati successivamente al rilascio del presente provvedimento, il gestore deve effettuare due rilevamenti delle emissioni, nelle normali condizioni di esercizio e in due giorni non consecutivi dei primi dieci di marcia controllata dell'impianto a regime, per la determinazione di tutti i parametri contenuti nel quadro emissivo; per quello che riguarda le metodiche di campionamento ed analisi, si rimanda alle prescrizioni della sezione "monitoraggi periodici". I risultati di questi autocontrolli devono quindi essere trasmessi alla Provincia, all'A.R.P.A. – Dipartimento di Cuneo e al Sindaco entro 60 giorni dalla data di effettuazione dell'ultimo campionamento;
15. l'impresa deve effettuare gli autocontrolli di cui sopra dando comunicazione, con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia e al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A., delle date in cui intende effettuare i prelievi;

Monitoraggi periodici

16. per l'effettuazione degli autocontrolli periodici successivi a quelli iniziali, i campionamenti delle emissioni devono essere effettuati nelle normali condizioni di funzionamento dell'impianto e devono essere determinati tutti i parametri riportati nel quadro emissivo, secondo la periodicità ivi indicata, a partire dagli ultimi controllo effettuati in conformità al precedente atto autorizzativo;
17. l'impresa deve comunicare alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A., con almeno 15 giorni di anticipo, le date in cui intende effettuare gli autocontrolli periodici delle emissioni;
18. l'impresa deve trasmettere i risultati degli autocontrolli effettuati, entro 60 giorni dalla data di effettuazione dei campionamenti, alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. ed al Sindaco, allegando i relativi certificati analitici, firmati da tecnico abilitato;
19. per l'effettuazione degli autocontrolli e per la presentazione dei relativi risultati devono essere seguite le norme UNICHIM in merito alle "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" (Manuale n. 158/1988). Per quanto concerne i metodi di campionamento ed analisi per flussi gassosi convogliati, devono essere seguite le norme tecniche CEN o, ove queste non siano disponibili, le pertinenti norme tecniche nazionali, oppure ove anche queste ultime non siano disponibili, le pertinenti norme tecniche ISO, oppure altre norme internazionali, oppure le norme di cui al DM 25 agosto 2000. La valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione fissati nel quadro

emissivo deve avvenire secondo i criteri stabiliti nell'Allegato VI, parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. Per maggiori informazioni sulle metodiche di campionamento ed analisi delle emissioni in atmosfera si può fare riferimento alla pagina <https://www.arpa.piemonte.it/approfondimenti/temi-ambientali/aria/controlli-sulle-emissioni-in-atmosfera>

20. deve essere utilizzato il modello per la redazione dei report di autocontrollo delle emissioni in atmosfera, scaricabile alla pagina <https://www.arpa.piemonte.it/approfondimenti/temi-ambientali/aria/controlli-sulle-emissioni-in-atmosfera>
21. con riferimento ai COV, per l'effettuazione degli autocontrolli e per la presentazione dei relativi risultati, si applicano i metodi di misura indicati nell'All. III alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

Gestione Solventi

22. trattandosi di attività disciplinata dall'art. 275 della parte quinta del D.Lgs 152/06 s.m.i è prescritto il rispetto dei quantitativi massimi sotto indicati per quanto concerne la gestione dei solventi

Attività (1)	Consumo massimo teorico di solvente (t/anno) (2)	Emissione totale annua autorizzata (t/anno)
3.1 Altri tipi di rotocalcografia, flessografia, offset dal rotolo, unità di laminazione o laccatura	270 (3)	26 (3)
	147 (4)	14 (4)

(1) attività di cui alla Tabella 1, Parte III, Allegato III alla Parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

(2) definizione di cui all'art. 268 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

(3) valori espressi come tonnellate/anno di solvente

(4) valori espressi come tonnellate/anno di Carbonio Organico Totale

23. la ditta deve elaborare, aggiornare e trasmettere alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. di Cuneo, entro il **31 marzo** di ciascun anno, un Piano di Gestione dei Solventi relativo all'esercizio dell'anno precedente (1 gennaio - 31 dicembre), redatto in conformità all'Allegato III Parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
24. in conformità alla Tabella 28 delle *"Conclusioni sulle BAT per la flessografia e la stampa in rotocalco non destinate all'editoria"*, l'Azienda è tenuta al rispetto del seguente livello di emissione BAT (BAT-AEL) per le emissioni totali di COV, calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi:

BAT-AEL (media annua) = 0,12 kg COV per kg di input di massa solida;

25. **entro 90 giorni** dalla notifica del provvedimento conclusivo, l'Azienda deve relazionare alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. di Cuneo circa le cause dell'incremento delle emissioni totali di COV (rapporto kg COV per kg di input di massa solida), calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi, negli ultimi anni di esercizio dell'attività aziendale;
26. **entro il 31 marzo** di ciascun anno, la ditta deve fornire alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. di Cuneo il valore delle emissioni totali di COV, calcolate sulla base del bilancio di massa dei solventi, espresso in kg COV per kg di input di massa solida.

Scarichi acque reflue

Quadro emissivo

N° Scarico finale	Scarico parziale ¹	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza	Modalità di scarico	Recettore ²	Volume medio annuo scaricato			Impianti/-fasi di trattamento
					anno di riferimento	Portata media		
						m³/g	m³/a	
S1	R	Stampa rotocalco	Discontinuo (*)	AS Bealera San Martino	(*)	(*)	(*)	-
S2	Sp1D	Servizi igienici	discontinuo	F	2019	2,2	604	Scarichi sempre ammessi ai sensi dell'art. 107, comma 2 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.
	Sp2D							
	Sp3-D (**)							
SAM 1- 11	M	Tetti - piazzali	saltuario	AS Bealera San Martino	-	-	-	Cfr. Piano prevenzione e gestione ai sensi del Regolamento Regionale 1/R e s.m.i.

(*) trattasi di scarico discontinuo avente carattere di emergenza (attivazione in caso di malfunzionamento di sistema di raffreddamento a ciclo chiuso; max teorico 10 gg/anno, max stimato 540 m³/anno)

(**) scarico domestico da palazzina reception/uffici di nuova occupazione

Limiti emissione e punti di campionamento

N° Scarico finale	Punti campionamento	Limiti di emissione
S1	Pozzetto posto sul lato ovest dello stabilimento, tra il reparto stampa ed accoppiamento e la Bealera San Martino	Tabella 3 dell'Allegato 5, parte terza D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

¹ T: tecnologico; R: raffreddamento; D: domestico; M: meteoriche e/o fase produttiva (colonna successiva): es Sp1-M; Sp2-T.

² Recapito dello scarico (F: fognatura, AS: acque superficiali, SU: suolo o SSU: strati superficiali del sottosuolo).

Prescrizioni

1. devono essere rispettate le modalità tecnico-operative e gli intendimenti gestionali descritti nella documentazione tecnica prodotta;
2. devono essere adottati idonei sistemi atti a garantire il rispetto dei criteri generali per un corretto e razionale uso dell'acqua, in modo da favorirne il massimo risparmio nell'utilizzazione;
3. devono essere presenti e mantenuti sempre efficienti idonei strumenti per la misura dell'acqua prelevata;
4. devono essere adottate tutte le misure necessarie ad evitare un aumento anche temporaneo dell'inquinamento;
5. gli scarichi devono essere resi accessibili per il campionamento da parte dell'autorità competente per il controllo nei punti assunti a riferimento per il campionamento, che, salvo quanto previsto dall'articolo 108, comma 4 D. Lgs. 152/2006 e s.m.i., va effettuato immediatamente a monte della immissione nel corpo ricettore; le caratteristiche costruttive del manufatto (pozzetto di ispezione e campionamento) devono garantire la possibilità d'impiego di sistemi automatici di campionamento ed, altresì, essere concordate con l'organo tecnico di controllo;
6. è fatto divieto di conseguire i valori limite di emissione mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo;
7. l'impresa deve provvedere a far eseguire, con frequenza indicata nel Piano di Monitoraggio e Controllo, analisi di conformità delle acque reflue scaricate, redatte da tecnico iscritto ad Albo in Ordine competente alla specifica materia. I parametri minimi da ricercare sono quelli richiamati nell'Allegato 2;
8. i fanghi ed eventuali altri residui derivanti dal funzionamento e/o dalla manutenzione dei sistemi di depurazione devono essere gestiti ai sensi della normativa vigente in materia di rifiuti;
9. è fatto obbligo di provvedere alle analisi ed alle verifiche prescritte dagli Organi di controllo durante il periodo di gestione degli scarichi;
10. per lo scarico di acque reflue industriali, nel caso di attivazione discontinua in situazioni di emergenza, la ditta deve darne contestuale comunicazione alla Provincia ed al Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo;
11. deve essere tenuta apposita registrazione (è ammesso l'utilizzo di procedure informatiche) delle attivazioni dello scarico di emergenza e dei relativi tempi di durata, comprensiva della stima del volume scaricato sulla base dei dati di funzionamento degli impianti raffreddati.

Prescrizioni specifiche per Piano di Prevenzione e Gestione Acque di Prima pioggia e lavaggio aree esterne

12. è fatto obbligo di realizzare le previsioni progettuali ed applicare le procedure gestionali descritte nella documentazione prodotta;
13. è vietata l'immissione diretta di acque meteoriche nelle acque sotterranee;
14. i sistemi di raccolta e convogliamento delle acque meteoriche devono essere mantenuti efficienti e liberi da intasamenti, nonché sottoposti a regolare manutenzione e pulizia;
15. le movimentazioni di rifiuti e materiali in genere non devono causare contaminazioni di acque superficiali o sotterranee, neanche in caso di sversamenti accidentali.

Per quanto riguarda la raccolta, il trattamento e l'immissione nell'ambiente delle acque meteoriche di seconda pioggia, si deve fare riferimento alle eventuali disposizioni del Regolamento Edilizio Comunale e delle N.T.A. del PRGC vigente.

Emissione sonora

Quadro emissivo e limiti di emissione

Per i limiti di emissione ed immissione si deve far riferimento al D.P.C.M. 14 novembre 1997, nonché al Piano di Classificazione Acustica (PCA) comunale.

Per quanto riguarda le emissioni sonore, la ditta rientra nella definizione di impianto a ciclo produttivo continuo di cui all'art. 2 del D.M. 11/12/1996.

Prescrizioni

1. tutte le modifiche della linea di produzione e degli impianti di servizio, conseguenti ad ammodernamenti o manutenzioni ordinaria e straordinaria devono essere attuate, verificando che le componenti installate non peggiorino la situazione delle emissioni sonore;
2. l'Impresa deve provvedere a monitorare i livelli sonori emessi, diversificati per i tempi di riferimento diurno e notturno. I rilievi devono essere effettuati presso una serie di punti ritenuti idonei e comprendenti quelli già considerati, nonché presso eventuali ulteriori postazioni ove si presentino criticità acustiche, secondo le frequenze indicate nel Piano di monitoraggio e controllo (Allegato2). Gli esiti delle suddette misure e le relative interpretazioni devono essere trasmessi alla Provincia di Cuneo e al Dipartimento provinciale ARPA di Cuneo;
3. qualora i livelli sonori rilevati durante le summenzionate campagne di misura risultassero superiori ai limiti stabiliti dal PCA, il gestore dovrà elaborare e trasmettere agli Enti preposti un piano di interventi che consenta di riportare i livelli sonori al di sotto dei limiti previsti.



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Riesame con valenza di rinnovo

HAFLIGER FILM SPA - MORETTA

ALLEGATO TECNICO 2 – PIANO MONITORAGGIO E CONTROLLO

PREMESSA	2
COMPARTO: MATERIE PRIME E PRODOTTI FINITI	4
COMPARTO: ENERGIA	5
COMPARTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA	6
COMPARTO: RISORSE IDRICHE E SCARICHI	7
COMPARTO: EMISSIONI SONORE.....	8
COMPARTO: RIFIUTI.....	8
COMPARTO: SICUREZZA INDUSTRIALE, PROTEZIONE SUOLO E ACQUE SOTTERRANEE	9
CONTROLLI A CARICO DI ARPA PIEMONTE.....	10

PREMESSA

Il piano di monitoraggio e controllo (PMC) dell'impianto comprende due parti principali:

- i controlli a carico del Gestore;
- i controlli a carico dell'Autorità pubblica di controllo.

Il PMC deve assicurare, nelle diverse fasi di vita di un impianto, un efficace monitoraggio delle emissioni nell'ambiente. Il PMC di un'attività IPPC può essere costituito dalla combinazione di misure dirette o indirette, effettuate in modo continuo o discontinuo (periodiche o sistematiche), nonché di calcoli sulla base di parametri operativi e/o di fattori di emissione.

Lo scopo del presente allegato è quello di definire quali siano gli aspetti ambientali che devono essere monitorati e controllati dal Gestore dell'impianto e dal Dipartimento Provinciale ARPA.

1. Devono, pertanto, essere predisposte dal Gestore le necessarie procedure di attuazione del PMC e devono essere adottati gli standard di misura e di calcolo in esso previsti. Nel caso venga prescritta una frequenza di monitoraggio giornaliera, s'intende limitata ai giorni lavorativi.
Per i **parametri per cui sono definiti i BAT AEL** i metodi devono essere necessariamente quelli indicati nelle BATC di categoria (metodi EN).
Solo nel caso sia indicato "metodo EN non disponibile" si possono usare altre metodiche, tenendo presente la seguente logica di priorità fissata sia dal *BREF "Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations"* che dal D.Lgs 152/06 all'art. 271 comma 17 del Titolo I della parte Quinta:
 1. Norme tecniche CEN
 2. Norme tecniche nazionali (UNI, UNICHIM)
 3. Norme tecniche ISO
 4. Altre norme internazionali o nazionali (es: EPA, NIOSH, ISS, ecc.B)Per i **parametri non BAT AEL**, l'utilizzo di metodiche elaborate da organismi scientifici in sostituzione di quelle prioritariamente prescritte da disposizioni normative – purché assicurati dati equivalenti sotto il profilo della qualità scientifica – deve essere preventivamente concordato con il Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo.
2. Le metodiche per la ricerca dei parametri BAT AEL e non BAT AEL, riferite alle tabelle del seguente PMC, dovranno essere relazionate in apposito documento da trasmettere al Dipartimento Provinciale ARPA di Cuneo, **entro 60 gg dalla notifica del presente provvedimento**, adottando quale riferimento l'Allegato 1 della Linea Guida SNPA 48/2023 (https://www.snpambiente.it/wp-content/uploads/2023/11/LINEE-GUIDA-SNPA-48_2023.pdf).
3. Tutti i dati relativi al presente piano di monitoraggio e controllo devono essere:
 - a. registrati, in ogni caso, dal Gestore con l'ausilio di strumenti informatici che consentano l'organizzazione dei dati in file .xls (o altro *database* compatibile). Le registrazioni devono essere conservate presso lo stabilimento, a disposizione delle autorità competenti al controllo, almeno per il periodo indicato nelle tabelle seguenti; ad esse devono essere correlabili i certificati analitici;
 - b. trasmessi alle autorità competenti, secondo quanto indicato nelle tabelle di dettaglio e prescritto nell'allegato tecnico 1.
4. Tutti i dati relativi al monitoraggio che, in base a quanto prescritto, devono essere trasmessi alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'A.R.P.A. ed al Comune sede dell'impianto, devono essere organizzati in forma chiara ed utilizzabile.
5. Entro il **30 aprile di ogni anno** deve essere inviata alla Provincia, al Dipartimento Provinciale dell'ARPA ed al Comune sede dell'impianto una relazione annuale riassuntiva riguardante i dati di monitoraggio rilevati nel corso dell'anno precedente. In particolare, tale relazione deve:
 - a) contenere la descrizione dei metodi di rilievo, analisi e calcolo utilizzati e, se del caso, essere corredata da eventuali grafici o altre forme di rappresentazione illustrata per una maggior comprensione del contenuto;
 - b) comprendere un file .xls (o altro *database* compatibile) di sintesi di tutti i dati rilevati e calcolati, che deve essere trasmesso anche su supporto informatico.
6. A corredo dell'istanza di riesame deve essere fornito un elaborato riassuntivo dei monitoraggi eseguiti a decorrere dal rilascio della presente autorizzazione, predisposto secondo quanto richiesto alle lettere a) e b) del punto precedente.

Nel caso il Gestore si avvalga di un soggetto esterno per l'effettuazione del piano di monitoraggio, la responsabilità della qualità del monitoraggio resta sempre al Gestore.

I controlli effettuati da A.R.P.A. Piemonte sono posti a carico del Gestore.

COMPARTO: MATERIE PRIME E PRODOTTI FINITI

MATERIA PRIMA/PRODOTTO FINITO	PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Alcol etilico	Quantità (MP)	Misura diretta discontinua	t	n.a.	n.a.	Mensile	Invio riepilogo annuale con relazione PMC
Acetato di etile							Referti conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento
Solventi, vernici e diluenti totali							
Film plastico / carta / alluminio / altri materiali	Quantità (PF)		m²				Per i solventi si faccia riferimento anche alle prescrizioni specifiche del comparto emissioni in atm.
Prodotti finiti stampati/accoppiati							
Prodotti finiti dalla sola attività di stampa flexo/rotocalco							

note

n.a. - non applicabile

MP – materia prima

PF – prodotto finito

COMPARTO: ENERGIA

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Consumo di metano	Misura diretta continua	m ³ /anno	n.a.	Contatore	Annuale	Invio riepilogo annuale con relazione PMC Dati conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento
Consumo di energia termica	Calcoli sulla base dei parametri operativi	kWh/anno	n.a.	-		
Consumo di energia elettrica	Misura diretta continua	kWh/anno	n.a.	Contatore		
Consumo specifico di energia (*)	Calcoli sulla base dei parametri operativi	Wh / m ² di superficie stampata	n.a.	-		

n.a.: non applicabile

(*) Valore da calcolare considerando solamente i prodotti finiti stampati ed i consumi energetici complessivi, sia elettrici che termici.

COMPARTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI EMISSIONE	FREQUENZA	NOTE
Polveri	Misura diretta discontinua	mg/Nm ³	Cfr Premessa punto 2	1	Annuale	Vedere apposite prescrizioni in allegato tecnico 1 – aggiornamento 1, comparto "Emissioni in atmosfera" Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento
				2, 12	Triennale	
NOx (come NO ₂)				1, 3, 4, 15	Annuale	
CO				1, 3, 4, 15	Annuale	
COV (come C)				1, 14	Annuale	
				12	Triennale	
Isocianati				1	Annuale	
O ₃				11, 13	Triennale	

6

COMPARTO: RISORSE IDRICHE E SCARICHI

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Utilizzo dell'acqua	Misura diretta continua	m ³	Lettura misuratori di portata	Rete idrica	annuale	Registrazione ed invio riepilogo annuale con la relazione del PMC
Consumo specifico di acqua	Calcoli sulla base di parametri operativi	m ³ /t prodotto finito	n.a.	-	annuale	Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento

n.a. – non applicabile

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE	
Volume di scarico	Misura diretta discontinua	m³	Vedi prescrizione n. 11 comparto Scarichi acque reflue	S1	Annuale solo in caso di attivazione dello scarico	Registrazione ed invio agli enti competenti.	
Acidità (pH)		pH	Cfr Premessa punto 2			Per il volume di scarico è sufficiente l'invio annuale con il PMC	
Materiali in sospensione Totali		mg/l					Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento
BOD ₅							
COD							
Azoto Nitrico							
Azoto totale							
Idrocarburi Totali							
Saggio di tossicità acuta (Daphnia Magna)							

7

COMPARTO: EMISSIONI SONORE

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Livello di emissione	Misure dirette discontinue	dB(A)	-	al confine aziendale e presso i ricettori, in corrispondenza di una serie di punti ritenuti idonei e comprendenti quelli già considerati, nonché presso eventuali ulteriori postazioni ove si presentino criticità acustiche	- nell'ultimo anno di validità dell'autorizzazione, prima della presentazione dell'istanza di rinnovo;	Da trasmettere alla Provincia unitamente all'istanza di rinnovo.
Livelli di immissione						Documentazione da conservare per 5 anni

COMPARTO: RIFIUTI

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	FREQUENZA	PARAMETRO	NOTE
Quantificazione rifiuti prodotti (divisi per CER)	Misura diretta discontinua	Kg/l/m3	1 volta / anno	Quantificazione rifiuti prodotti (divisi per CER)	-

8

COMPARTO: SICUREZZA INDUSTRIALE, PROTEZIONE SUOLO E ACQUE SOTTERRANEE

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	NOTE
Tenuta serbatoi	Misura diretta discontinua	-	n.a.	-	quindicinale	Verifica e registrazione dati con lettura display elettronico riportante capacità istantanea serbatoi Da inviare con la relazione annuale PMC Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento
- solventi alifatici clorurati, - solventi alifatici alogenati, - solventi organici aromatici, - metalli (As, Cd, Cr, Cu, Pb, Ni, Zn, Hg), - TOC - parametri finalizzati all'individuazione della facies idrochimica, ovvero i seguenti: Ca ²⁺ , Mg ²⁺ , Na ⁺ , K ⁺ , SO ₄ ²⁻ , Cl ⁻ , HCO ₃ ⁻ , CO ₃ ²⁻ , NO ₃ ⁻ , NH ₄ ⁺ , F ⁻ .	Misura diretta discontinua	-	Cfr Premessa punto 2)	4 piezometri aziendali	quinquennale (art. 29 sexies c. 6 bis del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i.)	In campo devono, inoltre, essere effettuate le seguenti misure da riportare sulla Scheda di campionamento o sul Rapporto di prova: - parametri chimico-fisici (temperature, potenziale redox, conducibilità elettrica, pH, ossigeno disciolto), - tempo e portata di spurgo, tipo di campionamento (dinamico/statico). I riferimenti normativi con cui confrontare i risultati analitici sono rappresentati dalla Tabella 2 dell'Allegato 5 alla Parte IV del Titolo V del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i.. Da inviare con la relazione annuale PMC Dati ed elaborazioni conservati per almeno 5 anni presso lo stabilimento

n.a.: non applicabile

..

9

CONTROLLI A CARICO DI ARPA PIEMONTE

Le frequenze dei controlli ai sensi dell'art. 3 c.1 del D.M. 24 aprile 2008, sono definite nel piano di ispezione ambientale regionale recepito con D.G.R. 9 maggio 2016 n°44-3272, come previsto dall'art. 29 decies comma 11- ter del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

COMPARTO	PARAMETRO	PUNTO DI MONITORAGGIO
TUTTI	Controlli ai sensi del comma 1, art. 3 D.M.24/04/2008	-
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Portata NOx come NO2 CO COV	E1
	Portata COV	E14
ACQUE SOTTERRANEE	- pH - conducibilità elettrica specifica - potenziale redox - COD - calcio, sodio, potassio, magnesio - cloruri, fluoruri, solfati, nitrati - metalli: As, Cd, Cr, Cu, Pb, Ni, Zn, Hg - azoto nitroso - ione ammonio - solventi alifatici clorurati - solventi alifatici alogenati - solventi organici aromatici - torbidità	PIEZOMETRI: 3 (un monte e due valle)