

COMUNICAZIONE ANNUALE PRESTAZIONI IMPIANTO

Committente:



DELTA-PREG S.P.A. UNINOMINALE

P.IVA 01449950672

Località bonifica del Tronto - 64016 Sant'Egidio alla Vibrata (TE)

PEC comunicazioni@pec.delta-preg.it / Tel0861 815106

Redazione a cura:





INEVO S.r.l - S.T.P.

Via Francesco Crispi 174 - 64100 Teramo (TE) - Italy

P.IVA - C.F. - VAT 02051960678 / email: info@inevo.it / Pec inevosrl@peceasy.it / www.inevo.it

TITLE

COMUNICAZIONE ANNUALE PRESTAZIONE IMPIANTO - AIA

REVISION	DATE	AUTHOR (INEVO)	APPROVAL (COMMITMENT)
01	24/05/2021	Luca Torreggianti 	Shigetomo Kozai 

Sommario

1	Premessa e allegati.....	3
2	Completamento interventi.....	4
2.1	Serbatoio interrato per MEK e ACETONE (rif. Art.5 AIA – Materie Prime)	4
2.2	Serbatoio di sicurezza per olio Post-combustore.....	4
2.3	Completamento tettoie.....	6
2.4	Certificato di prevenzione incendi.....	6
2.5	Post-combustore (E9).....	7
3	Emissioni in atmosfera (art. 6 AIA) e Piano di gestione solventi (art. 7 AIA)	7
4	Rifiuti (art. 9 AIA)	8
5	Rumore (art.10 AIA).....	9
6	Approvvigionamento idrico (art.11 AIA)	10
7	Stato del sito (art.12 AIA)	11
8	D.lgs 105/15 (art.13 AIA)	11
9	Report autocontrolli (art. 17)	12
9.1	Informazioni minime del Report	12
9.2	Informazioni aggiuntive.....	12
9.2.1	Le comunicazioni inviate all’Autorità Competente	12
9.2.2	La descrizione di quanto effettuato in adempimento alle prescrizioni dell’AIA	14
9.2.3	La descrizione di eventuali inconvenienti, superamenti di valori limite, incidenti, malfunzionamenti dei sistemi di abbattimento e le azioni intraprese.	14
9.2.4	Comunicazioni su eventuali esposti, denunce, ispezioni ricevute nel corso dell’anno	15
9.2.5	Il confronto fra gli indicatori di prestazione ambientale dell’anno di riferimento e quelli degli anni precedenti, con il commento dei dati	15
9.2.6	Interventi di miglioramento attuati e modifiche non sostanziali	24
9.2.7	Gli eventuali interventi di miglioramento programmati per l’esercizio successivo	24
10	Applicazione delle BAT conclusion (Art. 16 AIA)	25
10.1	BAT 20.13 - Waste minimisation and treatment of wastes containing solvent	25
10.2	BAT 20.2.2.1 - Handling and use of solvents in production areas – Anagrafica emissioni diffuse	26
10.3	Applicazione dei BREFF	29

1 Premessa e allegati

La presente relazione tecnica descrive e mostra l'attuazione delle prescrizioni, condizioni ed obblighi contenuti nel provvedimento DPC025/342 del 24/09/2019, e fornisce il riscontro annuale richiesto in merito alle prescrizioni contenute in AIA per il 2020.

La relazione tecnica è suddivisa negli stessi argomenti indicati nel citato provvedimento, sarà indicato il punto prescrizione, la prescrizione stessa e la sua risoluzione e, ove necessario il riferimento a degli allegati esterni, nonché lo stato di avanzamento delle attività previste nell'autorizzazione sopra citata.

Il 2020 è risultato un anno particolarmente critico per l'azienda in relazione chiaramente alla condizione pandemica e ad una produzione a singhiozzo ripartita effettivamente solo nella seconda metà dell'anno e che ha portato a lavorazioni ridotte sui turni o totalmente interrotte nel primo semestre.

In particolare, in merito alle attività industriali e alle prescrizioni AIA si segnala quanto di seguito:

- Entrata in funzione del post-combustore (E9) a luglio 2020
- Completamento di ulteriori interventi per l'AIA (si vedano paragrafi successivi)
- Realizzata la Valutazione fonometrica a valle del completamento delle lavorazioni
- Richieste modifiche rispetto all'attuale AIA in data 22/04/2021 relativamente a:
 - Modifica E10 (punto di aspirazione pulizie su linea Hot-melt)
 - Declassamento dell'attuale centrale termica (E2) a mero impianto di Backup

A supporto di quanto specificato si riportano i seguenti **allegati tecnici**:

1. Valutazione impatto acustico
2. Piano di gestione solventi
 - Analisi rifiuti
 - Analisi emissioni in atmosfera
3. Analisi Piezometri
4. Analisi emissioni Punto E9

5. Analisi rifiuti
6. Certificato di prevenzioni incendio aggiornato (comprensivo di nuova linea solventi, post-combustore e deposito)

2 Completamento interventi

2.1 Serbatoio interrato per MEK e ACETONE (rif. Art.5 AIA – Materie Prime)

Completato serbatoio interrato in conformità agli interventi di adeguamento comunicati anche nella precedente relazione di maggio 2020.

Allo stato attuale l'impianto risulta completato, come è possibile verificare dalle seguenti immagini.



2.2 Serbatoio di sicurezza per olio Post-combustore

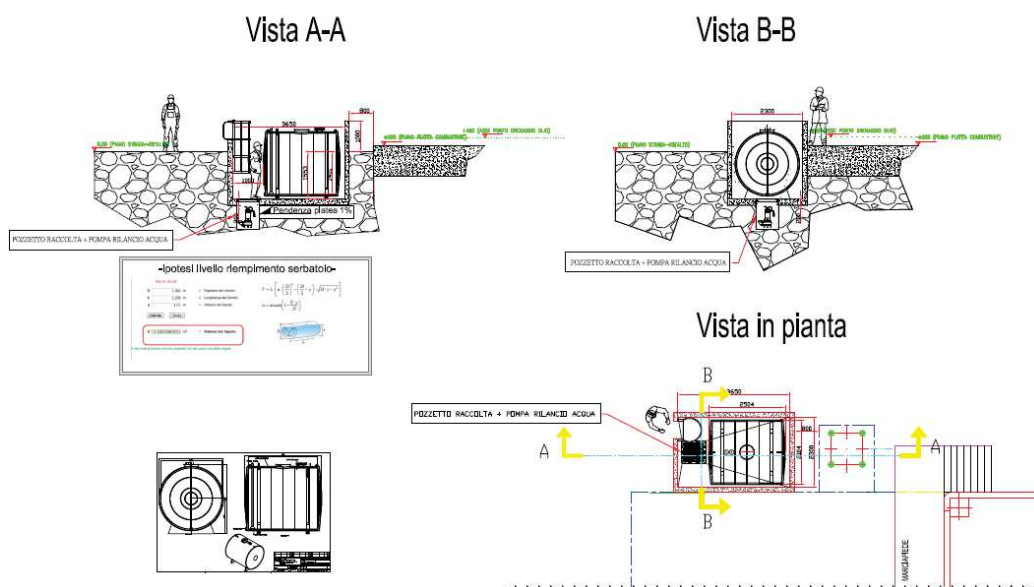
Realizzato il serbatoio di sicurezza per l'olio diatermico presente nel circuito del Post-combustore in una vasca semi interrata (così come segnalato nella relazione del 29/05/2020).

Il serbatoio ha sola funzione emergenziale connessa alla possibile rottura di una parte del circuito o del post-combustore e verrà dunque impiegato per svuotare l'intero circuito nella parte più bassa in occasione di tali potenziali emergenze.

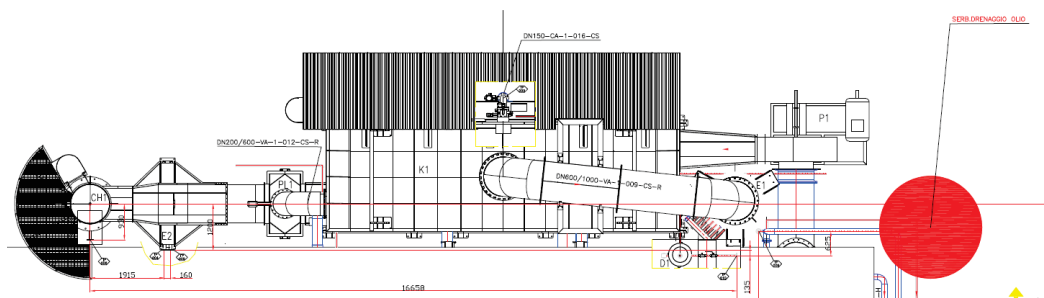
Lo stesso serbatoio rimarrà sempre vuoto sia in occasione del normale funzionamento che in occasione delle manutenzioni. Eventuali necessità di smaltimento verranno infatti gestite tramite lo svuotamento del circuito direttamente in cisterne esterne.

Il bacino risulta inoltre coperto da apposita tettoia in materiale leggero e riparato lateralmente da muretto rialzato in cemento armato.

Di seguito si riporta uno schema di dettaglio di quanto si intende realizzare riportato comunque per maggiore leggibilità anche in allegato.



DETTAGLI COSTRUTTIVI SERBATOIO DI EMERGENZA



LOCALIZZAZIONE DEL SERBATOIO RISPETTO A IMPIANTO DI POST-COMBUSTIONE

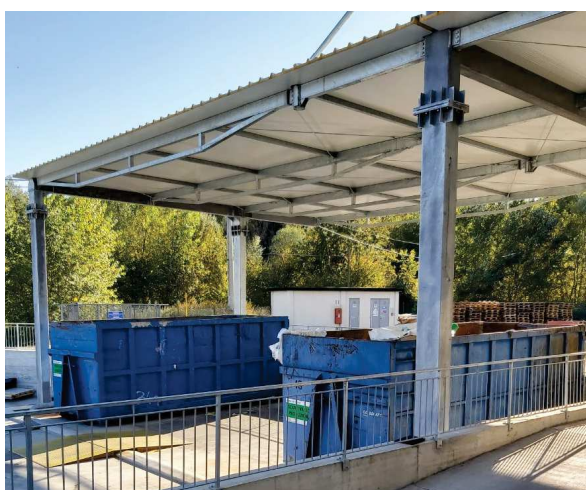


SERBATOIO REALIZZATO

(prima dell'installazione della tettoia relativa di copertura leggera)

2.3 Completamento tettoie

Nel corso del 2020 sono state completate le tettoie previste per il deposito rifiuti e per lo scarico solventi.



Tettoia rifiuti



Tettoia Solventi

2.4 Certificato di prevenzione incendi

Ottenuto il nuovo certificato di prevenzione incendio a valle del completamento degli interventi realizzati e con specifico riferimento a Post-combustore, Serbatoi interrati solventi e installazione nuova linea produttiva

2.5 Post-combustore (E9)

Installato nel luglio 2020 il post-combustore in sostituzione di quello associato al punto di emissione E1

3 Emissioni in atmosfera (art. 6 AIA) e Piano di gestione solventi (art. 7 AIA)

Nel frattempo si specifica che:

- E1: è risultato funzionante solo fino a luglio 2020 ed ora mantenuto come solo impianto di Backup. In caso di necessario avvio ne verrà data preventiva comunicazione agli enti competenti. L'impianto ha inoltre funzionato in modo discontinuo nei primi sei mesi dell'anno a seguito delle modifiche delle prescrizioni COVID e delle continue modifiche di ordini e richieste di lavoro;
- E2: non più in funzione (richieste modifiche rispetto all'attuale AIA in data 22/04/2021);
- E9: attualmente in funzione e attivato tramite marcia controllata di luglio 2020; si riportano di seguito i valori delle misurazioni effettuate ante e post (analisi in allegato). Ulteriori considerazioni sui VLE del parametro COT sono riportate all'interno del Piano di Gestione Solventi (allegato) così come le valutazioni sull'ipotesi di riduzione a concentrazioni di 20 mg/Nm³,

**Valutazione emissioni POST-
ABBATTIMENTO**

2020	portata (Nm ³ /h)	TEMPERATURA	Concentrazioni				Flussi di massa			
			polveri (mg/Nm ³)	COT (mg/Nm ³)	NOX (mg/Nm ³)	CO (mg/Nm ³)	polveri (mg/Nm ³)	COT (mg/Nm ³)	NOX (mg/Nm ³)	CO (mg/Nm ³)
Luglio (2169276-001)	16142	119,6	0,17	2,97	1,3	2	2,7	47,9	21,0	32,3
Luglio (2169432-001)	16528	119,6	0,11	2,47	2	8,3	1,8	39,9	32,3	134,0
Ottobre (2169432-001)	17077	95	1,78	4,2	12	71,3	28,7	67,8	193,7	1150,9
medie	16582	111,4	1	3	5	27	11	52	82	439

Valutazione emissioni PRE-ABBATTIMENTO

2020	portata (Nm ³ /h)	TEMPERATURA	Concentrazioni	Flussi di massa
			COT (mg/Nm ³)	COT (mg/Nm ³)
Luglio (2169277-001)	18600	65	2680	43260,6
Luglio (2169433-001)	18134	65	2668	43061,5
Ottobre (2173449-001)	19059	62	9918	160096,4
medie	18598	64	5089	82139

- E10: richiesta di modifica (richieste modifiche rispetto all'attuale AIA in data 22/04/2021).

4 Rifiuti (art. 9 AIA)

Si segnala che allo stato attuale è stata completata l'installazione delle tettoie a copertura dei container rifiuti. Le aree sono inoltre state cordolate e realizzati pozzetti di raccolta degli sversamenti come da progetto.



Deposito container rifiuti

In tal senso tutti i rifiuti risultano posti in contenitori idonei e in aree impermeabilizzate e asservite alla rete di raccolta delle acque piovane. I rifiuti pericolosi, i rifiuti liquidi anche non pericolosi ed i rifiuti che possano dar luogo a colaticci sono stoccati in aree coperte, protette dalle intemperie, impermeabilizzate e cordolate nonché dotate di pozzetto cieco di raccolta degli sversamenti.

I rifiuti non pericolosi stoccati all'aperto al di fuori delle tettoie risultano coperti e in contenitori a tenuta.

I pozzetti adibiti al contenimento di eventuali sversamenti sono periodicamente (almeno semestralmente) sottoposti a verifica finalizzata a garantirne tenuta ed integrità. Gli esiti di tali prove sono opportunamente registrati su modulistica del sistema di gestione.

I depositi rifiuti sono contrassegnati con apposita etichetta CER.

5 Rumore (art.10 AIA)

Si allega alla presente relazione valutazione fonometrica impiantistica post-operam realizzata nel novembre 2020.

In conclusione si segnala che i limiti acustici fissati dalle normative di riferimento citate nella relazione tecnica sono rispettati.

Infatti, nel dettaglio:

- il limite assoluto di immissione (sul ricettore) è pari a 70 dBA diurno e notturno: rispettato (non sono stati fatti i calcoli dei livelli, ma certamente i livelli previsti sul ricettore a cui si somma il livello residuo sarà certamente inferiore al limite assoluto di immissione);
- il limite assoluto di emissione (in prossimità della sorgente L.447/95 -art.2.c.1 lettera e-, e comunque in spazi occupati da persone o comunità DPCM 14/11/97 -art.2 c.3-, nel caso specifico in prossimità del ricettore) è pari a 65 dBA diurno e notturno: rispettato (ved. tabella dei livelli previsti sui ricettori a partire dal rumore misurato in prossimità della recinzione);

- nella zona esclusivamente industriale non si applica il differenziale di immissione: rispettato.

Nome	Descrizione	$L_2 = L_1 - 20 \text{ Log}(R_2/R_1)$ (dBA) dove: $L_1 =$ livello misurato nel punto 1 (recinzione) $L_2 =$ livello atteso sul ricettore
Ricettore 1	Civile abitazione	$L_2 = 63 - 20 \text{ Log}(150/15) = 43$ (dBA)
Ricettore 2	Attività produttiva	$L_2 = 63 - 20 \text{ Log}(160/15) = 41,5$ (dBA)
Ricettore 3	Attività produttiva	$L_2 = 67,5 - 20 \text{ Log}(40/10) = 55,5$ (dBA)
Ricettore 4	Attività produttiva	$L_2 = 59,0 - 20 \text{ Log}(80/10) = 41,0$ (dBA)



6 Approvvigionamento idrico (art.11 AIA)

L'approvvigionamento di acqua potabile risulta effettuato tramite Ruzzo e le verifiche dei consumi effettuati tramite riscontro in bolletta.

I pozzi presenti sono stati dotati di contatore benché comunque l'impiego resta estremamente limitato.

7 Stato del sito (art.12 AIA)

- Si allega il controllo delle acque prelevate tramite piezometri;
- Realizzata e già inviata la procedura interna per garantire la messa in sicurezza delle sostanze e dei rifiuti pericolosi in caso di esondazione;
- Tutti i serbatoi e contenitori presenti in ditta sono stati dotati di bacini di contenimento come da prescrizioni.
- Completati secondo prescrizioni i serbatoi di accumulo di MEK e Acetone. Le aree di scarico sono state poste su area impermeabile e cordolata con un pozzetto cieco per la raccolta di eventuali sversamenti. L'area inoltre è stata coperta con tettoia.

8 D.lgs 105/15 (art.13 AIA)

Implementazione di sistema informatico per controllo delle giacenze istantanee di prodotti pericolosi e raffronto con limiti SEVESO. Realizzato anche sistema di allerta automatico in modo da avere segnalazioni dal software prima del raggiungimento della soglia critica inferiore.

La relativa procedura di gestione è stata inviata alle autorità preposte con precedente comunicazione.

Di seguito si riportano i dati complessivi e relativi ai valori di ciascuna mensilità.

Di seguito i valori limiti per classi

sostanze	sezione di pericolosità	categoria	requisiti di soglia inferiore (kg)	requisiti di soglia superiore (kg)
Resine/additivi caratterizzati da frase di rischio H300	H – pericoli per la salute	H2	50000	200000
Resine e solventi	P – pericoli per la sicurezza	P5b	50000	200000
Resine	E – pericoli per l'ambiente	E1	100000	200000
Resine	E – pericoli per l'ambiente	E2	200000	500000

Di seguito i dati dell'anno per singola categoria (da cui si evince il non superamento dei valori soglia)

sezione di pericolosità	categoria	GEN	FEB	MAR	APR	MAG	GIU	LUG	AGO	SET	OTT	NOV	DIC
H – pericoli per la salute	H2	4	6	5	5	4	5	10	12	9	9	8	10
P – pericoli per la sicurezza	P5b	32299	28992	33870	28270	27229	19956	34693	34127	26157	28910	24186	20135
E – pericoli per l'ambiente	E1	9380	11177	13645	11617	11950	11690	12125	11903	13796	17305	17276	19372
E – pericoli per l'ambiente	E2	26113	31196	33477	33486	29923	25875	28498	27880	29028	25767	29317	40789

9 Report autocontrolli (art. 17)

9.1 Informazioni minime del Report

Le informazioni sono riportate nei paragrafi precedenti e negli allegati.

Rispetto all'elenco riportato in AIA si segnalano le seguenti due esclusioni.

- Pt 12: non effettuati gli autocontrolli sugli scarichi in quanto non applicabile trattandosi di soli scarichi idrici civili;

9.2 Informazioni aggiuntive

9.2.1 Le comunicazioni inviate all'Autorità Competente

Si specifica che le comunicazioni ad oggi effettuate riguardano i seguenti elementi

Data	In/out	Oggetto della comunicazione	Destinatari
06/03/2020	Out	Messa in esercizio dell'impianto	pcertificata@pec.comune.santegidioallavibrata.te.it provincia.teramo@legalmail.it dist.teramo@pec.artaabruzzo.it sede.centrale@pec.artaabruzzo.it arapabruzzo@pec.it dpc026@pec.regione.abruzzo.it
09/01/2020	In	Parere favorevole per modifiche antincendio	com.prev.teramo@cert.vigilfuoco.it
14/04/2020	Out	Comunicazione di interruzione relativa alla messa in esercizio	pcertificata@pec.comune.santegidioallavibrata.te.it provincia.teramo@legalmail.it dist.teramo@pec.artaabruzzo.it sede.centrale@pec.artaabruzzo.it arapabruzzo@pec.it dpc025@pec.regione.abruzzo.it
29/04/2020	Out	Comunicazione inizio lavori per 4/05/2020 per realizzazione pensiline (prima data utile per realizzazione dei lavori edili)	SUAP
27/05/2020	Out	Relazione annuale	pcertificata@pec.comune.santegidioallavibrata.te.it provincia.teramo@legalmail.it dist.teramo@pec.artaabruzzo.it sede.centrale@pec.artaabruzzo.it arapabruzzo@pec.it dpc025@pec.regione.abruzzo.it
26/06/2020	Out	Comunicazione marcia controllata luglio	pcertificata@pec.comune.santegidioallavibrata.te.it ; provincia.teramo@legalmail.it ; dist.teramo@pec.artaabruzzo.it ; sede.centrale@pec.artaabruzzo.it ; arapabruzzo@pec.it ; dpc025@pec.regione.abruzzo.it

Data	In/out	Oggetto della comunicazione	Destinatari
31/07/2020	Out	Comunicazione analisi marcia controllata	pcertificata@pec.comune.santegidioallavibrata.te.it ; provincia.teramo@legalmail.it ; dist.teramo@pec.artaabruzzo.it ; sede.centrale@pec.artaabruzzo.it ; arapabruzzo@pec.it ; dpc025@pec.regione.abruzzo.it
24/09/2020	Out	Comunicazione EPRTR	dpc025@pec.regione.abruzzo.it dichiarazioneprtr@ispra.legalmail.it
07/01/2021	Out	SCIA per Nuova linea solvente, nuovo post combustore, modifica serbatoio solventi (con posizionamento come serbatoi interrati)	com.prev.teramo@cert.vigilfuoco.it
17/03/2021	in	Certificato prevenzione incendi Aggiornato	com.prev.teramo@cert.vigilfuoco.it
22/04/2021	out	Richiesta modifica AIA	pcertificata@pec.comune.santegidioallavibrata.te.it ; provincia.teramo@legalmail.it ; dist.teramo@pec.artaabruzzo.it ; sede.centrale@pec.artaabruzzo.it ; arapabruzzo@pec.it ; dpc025@pec.regione.abruzzo.it
28/04/2021	Out	Comunicazione E-PRTR	dpc025@pec.regione.abruzzo.it dichiarazioneprtr@ispra.legalmail.it
28/04/2021	Out	Pagamento tariffa annuale controlli	dpc025@pec.regione.abruzzo.it

9.2.2 La descrizione di quanto effettuato in adempimento alle prescrizioni dell'AIA

Si veda quanto specificato ai paragrafi relativi

9.2.3 La descrizione di eventuali inconvenienti, superamenti di valori limite, incidenti, malfunzionamenti dei sistemi di abbattimento e le azioni intraprese.

Non si sono registrate condizioni di anomalo funzionamento degli impianti o criticità. Tuttavia l'attuale emergenza COVID e la temporanea interruzione / riduzione delle capacità lavorative interne e dei fornitori ha impedito alcune delle attività previste nel corso del primo semestre dell'anno. Tra queste in particolare si segnalano i seguenti ritardi:

- realizzazione del serbatoio interrato per solventi: attualmente completato
- realizzazione delle tettoie: attualmente completate
- installazione del post-combustore: attualmente completato

9.2.4 Comunicazioni su eventuali esposti, denunce, ispezioni ricevute nel corso dell'anno

Si segnala l'assenza di esposti o denunce nel corso dell'anno.

Si è registrato come unico sopralluogo l'attività di verifica realizzata a cura dei funzionari del comando dei Vigili del Fuoco di Teramo a fronte del quale è stato rilasciato l'attuale Certificato di prevenzione incendi emesso in forma aggiornata in data 17/03/2021. Lo stesso viene allegato alla presente relazione.

9.2.5 Il confronto fra gli indicatori di prestazione ambientale dell'anno di riferimento e quelli degli anni precedenti, con il commento dei dati

Si riportano di seguito i principali indicatori rapportati alle unità di riferimento di produzione. A seguire, per i dati evidenziati in grassetto si riportano anche i relativi grafici.

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO 2020

ADEMPIMENTI PMC			PARAME TRO	2020	METODO DI MISURA	FREQUENZA MONITORAGGIO	EFFETTU ATO		ESITO		EVENTUALI COMUNICA ZIONI		No te	
MATRICE	NOTE	SIGLA					SI	NO	POSIT IVO	NEGAT IVO	SI	NO		
EMISSIONI IN ATMOSF ERA (E9 nel 2020)	Concentrazione (medie)	COT	mg/Nm ³	3,2	ISO 12619:2013	ANNUALE	x		x		X			
		NoX	mg/Nm ³	5,1	ISO 14792:2006	ANNUALE	x		x		X			
		polveri	mg/Nm ³	0,7										
		CO	mg/Nm ³	27,2	ISO 15058:2006	ANNUALE	x		x		X			
	Portata		Nm3/h	16582,3	ISO 16911- 1:2013	ANNUALE	x		x		x			
	Flusso di massa	COT	g/h	51,9		ANNUALE	x		x		x			
		NoX	g/h	82,3		ANNUALE	x		x		x			
		polveri	g/h	11,1										
		CO	g/h	439,1		ANNUALE	x		x		x			
	SCARICHI IDRICI		na	na	na	na	na	na	na		na	na		
RIFIUTI prodotti (divisi per CER)		070208	kg	1960	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		080318	kg	27	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		130205	kg	600	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		140603*	kg	17760	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		150101	kg	81180	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		150102	kg	14160	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		150103	kg	4380	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		150106	kg	1940	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		150203	kg	505	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		150110*	kg	57550	FIR	ANNUALE	X		na		X			
	161002	kg	1440	FIR	ANNUALE	X		na		X				

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO 2020

ADEMPIMENTI PMC			PARAME TRO	2020	METODO DI MISURA	FREQUENZA MONITORAGGIO	EFFETTU ATO		ESITO		EVENTUALI COMUNICA ZIONI		No te
MATRICE	NOTE	SIGLA					SI	NO	POSIT IVO	NEGAT IVO	SI	NO	
		160305	kg	1500	FIR	ANNUALE	X		na		X		
		160306	kg	419200	FIR	ANNUALE	X		na		X		
		170604	kg	44	FIR	ANNUALE	X		na		X		
		200101	kg	22000	FIR	ANNUALE	X		na		X		
		TOTOLE RIFIUTI	kg	624246	FIR	ANNUALE	X		na		X		
ENERGIA		CONSUMO ELETTRICO	Kwh	2382180	verifica ft	ANNUALE	X		na			X	
		PROD. FOTOVOLTAICO	Kwh	95230	verifica ft	ANNUALE	X		na			X	
		METANO	m ³	178000	Da bollette (salvo conguaglio)	ANNUALE	X		na			X	
PRODUZI ONE REALIZZA TA		Impregazione a solvente	m ²	1.111.572	carico a sist.	GIORNALIERA	X		na			X	
		Impregazione HM	m ²	707.150	carico a sist.	GIORNALIERA	X		na			X	
MATERIE PRIME		fibra	kg	73.115	scarico mp	GIORNALIERA	X		na			X	
		tessuti	m ²	1.411.351	scarico mp	GIORNALIERA	X		na			X	
		Parte A dei vari tipi di resina a solvente	kg	361.747	scarico mp	ANNUALE	X		na			X	
		Parte B dei vari tipi di resina a solvente	kg	45.516	scarico mp	ANNUALE	X		na			X	

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO 2020

ADEMPIMENTI PMC			PARAME TRO	2020	METODO DI MISURA	FREQUENZA MONITORAGGIO	EFFETTU ATO		ESITO		EVENTUALI COMUNICA ZIONI		No te
MATRICE	NOTE	SIGLA					SI	NO	POSIT IVO	NEGAT IVO	SI	NO	
		Parte A dei vari tipi di resina hot melt	kg	176.205	scarico mp	ANNUALE	X		na			X	
		Parte B dei vari tipi di resina hot melt	kg	34.040	scarico mp	ANNUALE	X		na			X	
SOLVENT I		MEK	kg	90459	scarico mp	ANNUALE	X		x			X	
		ACETONE	kg	39374	scarico mp	ANNUALE	X		x			X	
ACQUA	Acqua di pozzo	da contatore	m ³	47	verifica contatori	ANNUALE	X		na			X	
	Acquedotto	Contatore Fornitura 258145 e 258143	m ³	2.516	Da bollette	ANNUALE	X		na			X	
RUMORE		Ricettore 1 - Civile abitazione	dba	43,0	Fonometria 11/2020	TRIENNALE SALVO MODIFICHE	X		x			X	
		Ricettore 2 - (industriale) - Stabile non attivo	dba	41,5	Fonometria 11/2020	TRIENNALE SALVO MODIFICHE	X		x			X	
		Ricettore 3 - (industriale) D'Auria	dba	55,5	Fonometria 11/2020	TRIENNALE SALVO MODIFICHE	X		x			X	
		Ricettore 4 - (industriale) Technomec	dba	41,0	Fonometria 11/2020	TRIENNALE SALVO MODIFICHE	X		x			X	

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO 2020

ADEMPIMENTI PMC			PARAME TRO	2020	METODO DI MISURA	FREQUENZA MONITORAGGIO	EFFETTU ATO		ESITO		EVENTUALI COMUNICA ZIONI		No te
MATRICE	NOTE	SIGLA					SI	NO	POSIT IVO	NEGAT IVO	SI	NO	
ACQUE SOTTERR ANEE		n° Analisi sulle acque sotterranee realizzate (3 piezometri)		3	Raffronto Limiti D.Leg.vo 152 del 03/04/06 parte IV all. 5 Tab. 2 "Acque sotterranee"	ANNUALE	X		x			X	

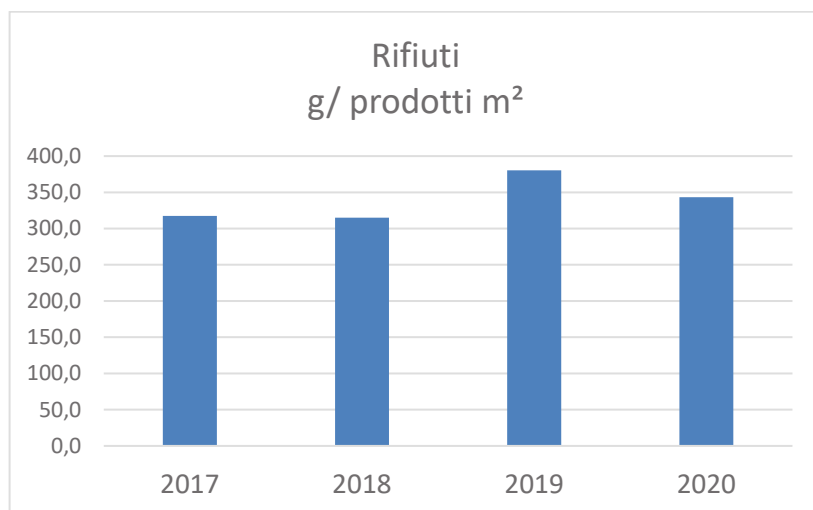
UNITA' DI PRODUZIONE PER RAFFRONTO

PRODOTTO		U.M	2017	2018	2019	2020	commenti
Prodotti a solvente		m ²	1.219.223	1.636.326	1.689.594	1.111.572	
Prodotti hot-melt		m ²	297.442	400.566	667.497	707.150	
Prodotti totale		m ²	1.516.665	2.036.892	2.357.091	1.818.722	

INDICATORI

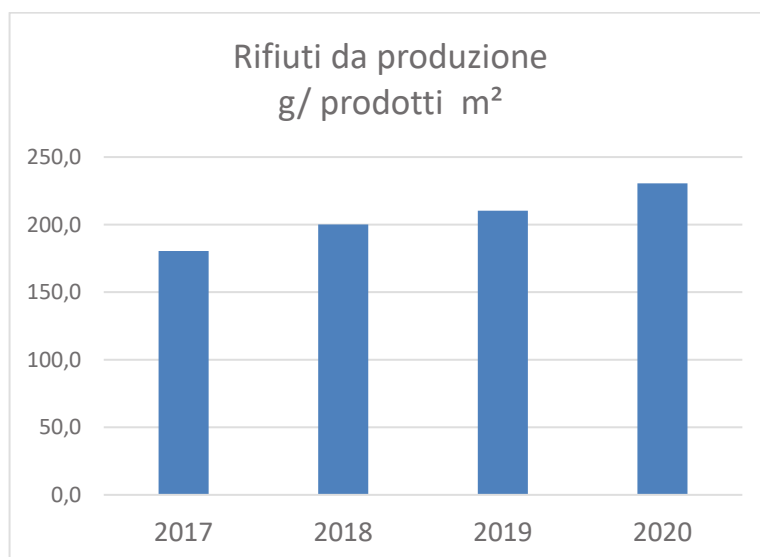
PARAMETRO	DETTAGLIO	U.M	2017	2018	2019	2020	commenti
ENERGIA	CONSUMO ELETTRICO	kWh su / produz. m ²	0,8	1,0	1,1	1,3	
	METANO	1000 metano Nm3 /m ²	na	na	68,540	97,871	
RIFIUTI (indicatori per rifiuti principali)	150101	g/ prodotti m ²	62,5	56,3	55,3	44,6	
	150102	g/ prodotti m ²	10,7	9,5	7,9	7,8	
	150110	g/ prodotti m ²	13,4	15,9	24,5	31,6	
	160306	g/ prodotti m ²	180,5	200,1	210,3	230,5	Indicatore riparametrato alla produzione totale e non solo alla linea a solvente. Gli scarti gestiti con questo codice derivano infatti sia da linea HM che solvente
	140603	g/pr solvente m ²	22,0	12,5	7,3	16,0	
	TOT RIFIUTI	g/ prodotti m ²	317,3	315,0	380,4	343,2	
SOLVENTI	MEK	g/Pr. Solventi m ²	73,0	78,2	69,4	81,4	

	ACETONE	g/Pr. Solventi m ²	51,7	36,9	37,4	35,4	
	TOS SOLVENTI	g/Pr. Solventi m²	124,7	115,1	106,8	116,8	



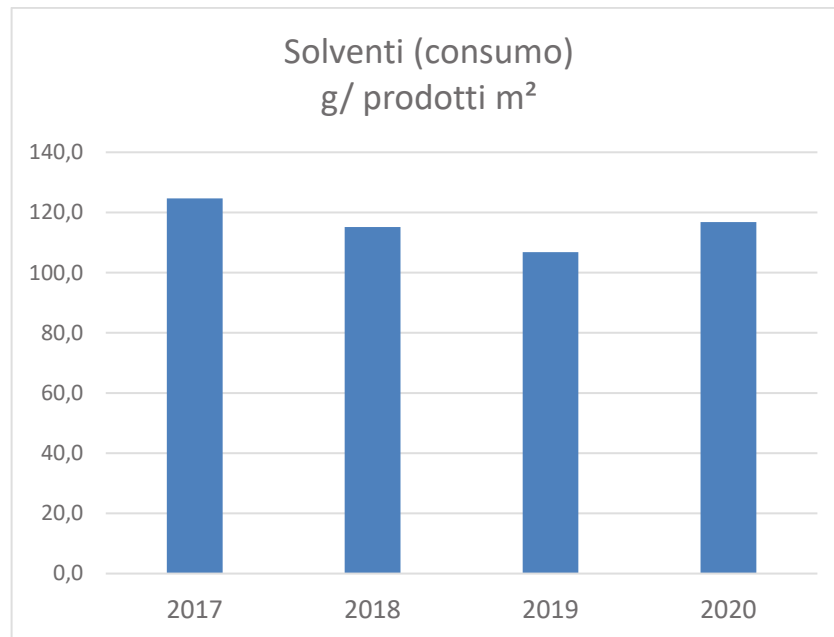
NOTE:

La riduzione dei rifiuti totali ha risentito positivamente della riduzione di scarti di imballaggio che è stata possibile nel corso del 2020



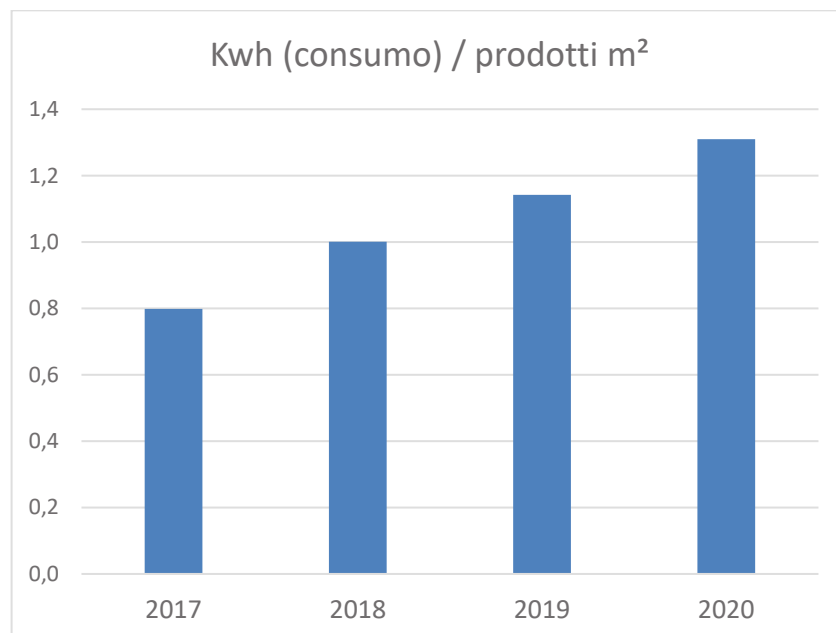
NOTE:

Leggero aumento a causa degli effetti negativi di scala e connessi alla carenza di sinergie nella realizzazione dei lotti di produzione. Le maggiori fermate e ripartenze hanno infatti inciso in modo particolarmente negativo su tale aspetto.



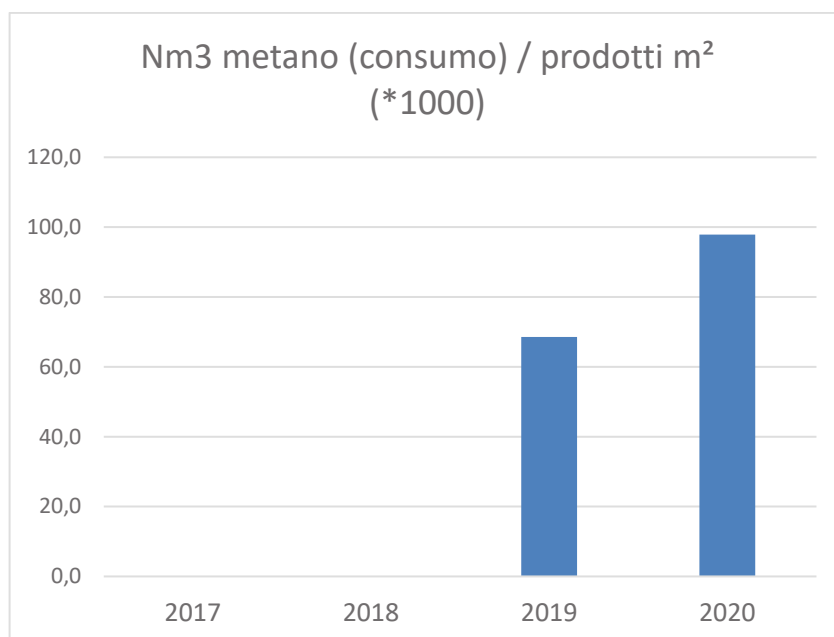
NOTE:

Leggero aumento a causa degli effetti negativi di scala e connessi alla carenza di sinergie nella realizzazione dei lotti di produzione. Le maggiori fermate e ripartenze hanno infatti inciso in modo particolarmente negativo su tale aspetto.



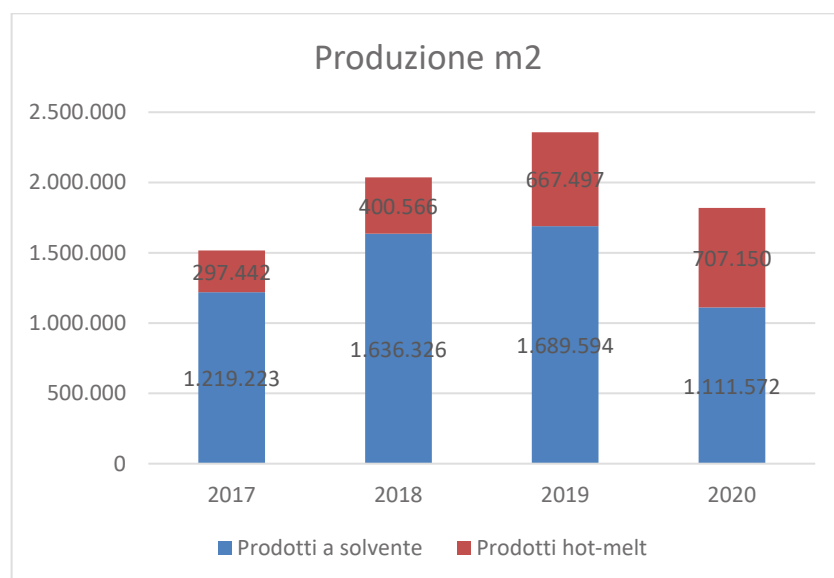
NOTE:

Leggero aumento a causa degli effetti negativi di scala e connessi alla carenza di sinergie nella realizzazione dei lotti di produzione. Le maggiori fermate e ripartenze hanno infatti inciso in modo particolarmente negativo su tale aspetto.



NOTE:

Leggero aumento a causa degli effetti negativi di scala e connessi alla carenza di sinergie nella realizzazione dei lotti di produzione. Le maggiori fermate e ripartenze hanno infatti inciso in modo particolarmente negativo su tale aspetto.



NOTE:

Forte riduzione della produzione a solvente a fronte di modifiche di richieste dal mercato. I prodotti a solvente sono principalmente rivolti al mondo automotive (settore che ha maggiormente risentito rispetto ad altri di riduzioni di mercato e produzione)

9.2.6 Interventi di miglioramento attuati e modifiche non sostanziali

I principali interventi di miglioramento realizzazione sono connessi principalmente al completamento degli interventi previsti da AIA e riferibili a:

- Completamento accumulo in serbatoi interrati con modifiche rispetto a progetto approvato in fase di AIA:
 - a. Inertizzazione del serbatoio ad Azoto inserendo un sistema di produzione ed un serbatoio di accumulo per garantire le eventuali fluttuazioni di richiesta;
 - b. Modifica dell'orientamento dei serbatoi e della copertura per ottimizzarne gli ingombri e rendere più agevole e dunque meno pericoloso le fasi di scarico di solvente.
- Inserimento di un serbatoio di sicurezza, per soli interventi di emergenza, per raccolta di olio diatermico presente nel circuito tra post-combustore e linea di produzione;
- Eliminazione dell'impiego di MEK ed Acetone per le pulizie su linea Hot Melt e sostituzione con minori quantità di prodotto a basso rischio (Lysapur) con conseguente riduzione del consumo di solventi, riduzione dei rischi per gli operatori e riduzione degli impatti ambientali;
- Mantenimento certificazione UNI EN ISO 14001: 2015 e certificazione del sistema di gestione aziendale secondo la norma relativa a Salute e sicurezza sui luoghi di lavoro UNI EN ISO 45001: 2018;
- Implementazione di sistema informatico per controllo delle giacenze istantanee di prodotti pericolosi e raffronto con limiti SEVESO; realizzato anche sistema di allerta automatico e riscontro mensile dei valori massimi stoccati;
- Migliorato impianto di rivelazione incendi con l'inserimento di un quadro di riferimento unico per le comunicazioni di emergenza in area normalmente presidiata;
- Ottimizzazione climatizzazione ambienti di lavoro di produzione attraverso recupero termico da post combustore. Il vantaggio termico effettivo è risultato tale da permettere il completo spegnimento anche dell'impianto termico dedicato al riscaldamento dell'olio diatermico (impiegato sulle linee a solvente).

9.2.7 Gli eventuali interventi di miglioramento programmati per l'esercizio successivo

Dall'ottimizzazione dell'impiego di impianti previsto soprattutto nella seconda metà del 2021 rispetto agli anni precedenti si prevede di ottenere:

- La riduzione dei consumi di metano (connessi al pieno e continuo funzionamento del Post-combustore);
- La riduzione delle gr di solventi rapportati a m² prodotti in ragione dell'abbattimento delle concentrazioni in uscita di COT;
- Una migliore conoscenza delle caratteristiche di funzionamento del Post-combustore connessa con un aumento delle analisi in ingresso;
- Riduzione della produzione di rifiuti per m² di prodotto finito (connessa con una auspicata migliore programmazione della produzione in conseguenza di livelli di ordine maggiormente stabili).

10 Applicazione delle BAT conclusion (Art. 16 AIA)

10.1 BAT 20.13 - Waste minimisation and treatment of wastes containing solvent

Parte dei solventi utilizzati per la pulizia dell'impianto di impregnazione, dopo una opportuna filtrazione, viene impiegato come solvente di diluizione per i successivi lotti utilizzando le stesse resine.

Rispetto a questa pratica ottimale esistono tuttavia limitazioni tecniche connesse con:

- Il grado di impurità derivanti da fibre tessili in particolari lavorazioni e tale da non permettere di ottenere un prodotto filtrato sufficientemente pulito da escludere contaminazione nelle produzioni successive
- Una sovrapproduzione di solvente (da attività di pulizie) rispetto a quanto riutilizzabile nella miscelazione di resine da impiegare in seguito.

Il 2020 ha visto un significativo aumento di produzioni di rifiuti contenuti solventi rispetto ai valori di tessuto impregnato in relazione alla diminuzione delle dimensioni dei lotti da trattare e di una funzionalità ridotta dell'intera linea. A fronte di questo, nei primi mesi del 2021 si è inoltre dato inizio ad un progetto interno per il riutilizzo di solvente "sporco" per la pulizia delle attrezzature (es. spatole e giranti dell'impianto di miscelazione) in contenitori chiusi.

L'attività di distillazione ad oggi non viene effettuata per motivi di sicurezza. Si ritiene infatti pericolosa la distillazione di solventi con residui di resine che per specifica natura potrebbero dare origine a reazioni esotermiche e dunque combustioni pericolose in fase di riscaldamento. I volumi inoltre sono considerati ridotti rispetto ad una industrializzazione specifica di un processo di distillazione. In ogni caso infatti il solvente recuperato non garantirebbe i livelli di purezza previsti per la produzione aziendale.

Una ulteriore riduzione di rifiuti risulta ad oggi di difficile valutazione ed attuazione in funzione delle seguenti macro considerazioni:

- Buona parte della produzione deriva dalle attività di cambio prodotto.

L'attuale richiesta del mercato in cui si inserisce la delta-preg prevede sempre più la produzione di piccole partite e dunque frequenti cambi.

Contestualmente una spinta all'aumento dei cambi prodotto viene anche dalla richiesta di innovazioni imposta da mercati altamente competitivi come automotive, corse, avionica.

- L'attuale emergenza COVID, il calo di richieste e la discontinuità produttiva introdotti per legge hanno portato a interruzioni di produzione per specifici periodi e la frammentazione delle lavorazioni (precedentemente svolte su 3 turni e 7 gg su 7).

10.2 BAT 20.2.2.1 - Handling and use of solvents in production areas – Anagrafica emissioni diffuse

Procedure e interventi implementati

Gli accorgimenti tecnico-gestionali volti a ridurre le emissioni diffuse di solventi già implementati sono i seguenti:

- Mantenimento dei contenitori di solventi o di resine miscelate con solventi chiusi quando non in utilizzo;
- Anche quando ciò non è possibile, come ad esempio in fase di miscelazione tramite girante, viene inserito sistema di copertura parziale del fusto;
- Le analisi dei solventi in ambiente di lavoro dimostrano valori effettivamente estremamente bassi al di fuori delle cabine di miscelazione. Tale controllo ed il raffronto con il TLV-TWA viene effettuato in forma estesa annualmente su più postazioni. In merito si segnala il pieno e largo rispetto costante di tali limiti negli anni.
- Parti di macchine o di linee sono di fatto gestite riducendo al minimo le eventuali emissioni diffuse. Nonostante non sia sempre possibile l'incapsulamento (anche per le dimensioni delle linee stesse) tutta la fase di essiccazione viene gestita in aspirazione in modo da evitare di fatto la fuoriuscita di solvente. Al fine di verificare tali condizioni esistono e vengono impiegati appositi sistemi di controllo (es. fumogeni) e viene verificato periodicamente la concentrazione di solvente nelle prossimità (controlli ambienti di lavoro).

Anagrafica postazioni / attività con emissioni diffuse e interventi per la riduzione

Di seguito si riporta l'anagrafica dei punti di emissione diffusa di solventi e le principali prassi / impianti di gestione. In neretto si segnalano gli interventi implementati nel corso dell'anno per ridurre le emissioni diffuse.

N	Area / attività	Gestione.
1.	Scarico solvente	<p>Nuovo deposito per solventi ottimizzato</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ciclo chiuso e impianto di inertizzazione ad azoto
2.	Spillaggio solvente e miscelazione	<ul style="list-style-type: none"> - Tutte le attività di miscelazione vengono realizzate all'interno dell'apposita cabina e dunque in ambiente aspirato e convogliato al post-combustore; risultano presenti anche aspirazioni localizzate mobili da impiegare in fase di lavorazione. - Mantenimento dei contenitori di solventi o di resine miscelate con solventi chiusi quando non in utilizzo; - Anche quando ciò non è possibile, come ad esempio in fase di miscelazione tramite girante, viene inserito sistema di copertura parziale del fusto;
3.	Linea solvente	<p>Implementata la seconda linea a solvente con i seguenti miglioramenti</p> <ul style="list-style-type: none"> - Incapsulamento ed aspirazione più funzionale dell'intera linea di impregnazione - Inserimento di sistema di verifica del livello di solventi all'interno dei forni di essiccazione per un miglior controllo del processo produttivo e controllo dei fumi ante trattamento <p>Condizioni similari sono comunque presenti anche sulla passata linea</p> <p>Aumentata la potenza di aspirazione sulle linee attraverso il nuovo post-combustore da 30.000 Nm3 contro i 20.000 Nm3 teoricamente necessari per la conduzione delle linee con gli standard precedenti</p>

N	Area / attività	Gestione.
4.	Pulizia parti di linea a solvente	<ul style="list-style-type: none">- Effettuazione delle attività sempre con aspirazione in funzione- Implementato uso di contenitori spruzzatori (per ottimizzare l'impiego di solvente)- Nel 2020 si è ottenuta l'ottimizzazione della pulizia sulla linea nuova Hot si -melt DM3 attraverso l'inserimento del prodotto Lysapur (non contenente MEK o Acetone) ed a basso rischio per la sicurezza
5.	Pulizia di attrezzature manuali (es. spatole)	Presenti fusti chiusi da posizionare presso cabina di miscelazione aspirata

10.3 Applicazione dei BREFF

Di seguito si riporta l'aggiornamento delle BAT applicabili. In merito agli indicatori prestazionali ed interventi eseguiti si rimanda alle sezioni precedenti.

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI'/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Stato di attuazione
Gestione aziendale	Environmental management technique (20.1)	Verifica ispettiva ente di certificazione annuale	SI	Già applicata (dal 29/12/2004)	<p>Azienda certificata secondo</p> <ul style="list-style-type: none"> - UNI EN ISO 14001 dal 29/12/2004. Attualmente certificata secondo la nuova versione 2015 (verifica Accredia con codice EMS-870/S) - UNI EN ISO 9001: 2015 - UNI EN ISO 45001: 2018. Passaggio alla nuova norma nel 2019
Gestione aziendale	Environmental management technique (20.1)	<p>Obiettivi di miglioramento presenti in associazione al presente progetto</p> <p>Periodicamente: Piano di miglioramento aziendale annuale</p>	SI	Già applicata	<p>EMS con policy, obiettivi ed indicatori condivisi a differenti livelli aziendali.</p> <p>In particolare si segnalano la verifica e gestione puntuale dei dati relativi ai consumi di produzione (in particolare analisi consumi solventi, resine, energia, produzione rifiuti, emissioni,).</p> <p>In merito agli obiettivi raggiunti e futuri si faccia riferimento alle sezioni precedenti</p>

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Stato di attuazione
Gestione aziendale	Environmental management technique (20.1)	Indicatori calcolati con frequenza differenti in relazione alla criticità e tempi di rilevabilità del fenomeno.	SI	Già applicata (Per confronto storico interno e con limiti di legge)	<p>Viene puntualmente effettuato un raffronto tra i dati relativi alle emissioni, rifiuti, consumi (materie prime, solventi, energia) rispetto al prodotto finito per m2 . La valutazione viene inoltre effettuata, ove possibile, in forma separata per le singole linee al fine di avere una lettura più puntuale del dato.</p> <p>Un ulteriore parametro di raffronto è rappresentato anche dal range di rispetto dei limiti definiti per legge.</p> <p>Presenti ditte all'interno del Gruppo Toray (di cui fa parte la Delta-preg) che effettuano produzioni similari. Verrà implementato con le stesse un raffronto dei dati di impatto ambientale (ove le altre ditte risultino disponibili al confronto). Si consideri tuttavia che la Delta-preg è una delle 5/6 ditte in tutta Italia a produrre pre-preg.</p> <p>Responsabile della raccolta dati è direttamente il Responsabile del sistema di gestione.</p> <p>Allo stato attuale nonostante le richieste di confronto l'azienda non ha ancora ricevuto dati da parte di ditte esterne appartenenti o meno al gruppo.</p>

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI'/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Stato di attuazione
Progettazione impianti e gestione operativa generale	Installation design, construction and operation (including good housekeeping) (20.2)	//	si	Già applicata	<p>Implementata nuova linea a solvente (da mettere in funzione insieme al post-combustore) a maggior controllo ed efficienza rispetto all'attuale.</p> <p>Realizzazione del nuovo Post-combustore</p> <p>Realizzazione nuovo deposito solventi</p> <p>Ulteriori procedure sviluppate nel corso dell'anno:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Gestione rischio esondazione - Conteggio istantaneo sostanze pericolose e raffronto con limiti seveso - Studio incidenti similari

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI'/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Stato di attuazione
Monitoraggio Generale	Monitoring (20.3)	Scadenziario definito nel "Piano di controllo e sorveglianza" e in buona sostanza riportato nel PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	si	Già in essere	<p>Presente all'interno del sistema di gestione un documento definito "Piano di controllo e sorveglianza" nel quale vengono definiti per ogni controllo e monitoraggio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Tipo di controllo (diretto, indiretto, tramite analisi) - Responsabile - Periodicità e scadenza - Limiti di accettabilità - Attività da compiere in caso di superamento dei limiti (in accordo con le procedure aziendali) <p>Oltre a questi monitoraggi vengono periodicamente svolte analisi atte a verificare il trend di specifici indicatori. In tal senso vengono realizzati bilanci di massa, analisi comparative e analisi delle performance nel tempo sia di valori assoluti che di valori rapportati a indicatori di produzione (mq prodotto)</p>
Monitoraggio Solvente	Monitoring (20.3)	Piano solventi	Si	Già in atto	Realizzato ed allegato

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI'/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Stato di attuazione
Gestione acqua	Water management (20.4)	Consumo di acqua potabile Consumo acqua da pozzo	Si	Già in atto	<p>Il consumo di acqua è limitato ai servizi igienici e all'eventuale reintegro dell'acqua della vasca antincendio.</p> <p>Non presente consumo di acqua per nessun ciclo produttivo.</p> <p>Il consumo di acqua viene monitorato annualmente benché l'aspetto non risulta critico essendo di fatto estremamente basso.</p> <p>Sono presenti due pozzi per approvvigionamento idrico attualmente non impiegati. I due pozzi verranno utilizzati solo per l'eventuale reintegro della vasca antincendio e come elemento di monitoraggio periodico delle acque sotterranee.</p>
Gestione energia	Energy management (20.5)	Diagnosi energetica	Si	Già in atto	<p>I consumi energetici vengono valutati con frequenza minima mensile e rapportati alla produzione realizzata di prodotto.</p> <p>L'analisi viene effettuata sia in relazione ai consumi elettrici che di metano (principalmente associato alla linea a Solvente).</p> <p>Realizzata Diagnosi energetica dello stabilimento.</p> <p>Si attende riduzione significativa dei consumi di metano già nella seconda parte del 2020 per stabilizzarsi nel 2021.</p>

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI'/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Stato di attuazione
Gestione Consumi materie prime	Raw material management (20.6)	<p>Sistema gestionale per pianificazione e controllo scorte e produzione</p> <p>Analisi periodica di indicatori di produzione e materiale di scarto (in associazione a mq prodotti)</p>	Si	Già in atto	<p>L'ottimizzazione dei consumi di materie prime viene realizzata attraverso un processo di ottimizzazione dei lotti di produzione e di gestione dell'intera pianificazione di processo.</p> <p>Tale attività viene realizzata attraverso il supporto di una persona specificatamente dedicata e l'implementazione di un sistema gestionale informatizzato.</p>
	Coating processes and equipment (20.7)		Non applicabile		
Linea Solvente - Asciugatura tessuto	Drying 20.8	Il nuovo sistema di aspirazione sarà associato ad un controllo puntuale da PLC per l'ottimizzazione del flusso di aspirazione	Si	Già in atto	<p>Prevista l'ottimizzazione del processo di essiccazione nella nuova linee a solvente attraverso il recupero di calore dall'impiego del post-combustore e l'impiego in generale di un sistema di nuova concezione/ produzione.</p> <p>Attuale controllo con fialette Drager per verifica eventuali perdite di aspirazione localizzate lungo la linea: le fialette producono un fumo nero innocuo con cui è possibile verificare visivamente lo spostamento di aria e riscontrare che a bordo macchina sia presente sempre un flusso diretto verso i forni e non in uscita</p>

<p>Produzione (solvente e HM) - Pulizia</p>	<p>Cleaning 20.9</p>	<p>Verifica quantità di rifiuti prodotti da attività di pulizia</p>	<p>Si</p>	<p>Già in atto</p>	<p>È necessaria una pulizia in occasione dei cambi prodotto, dei fermi dell'impianto (al termine della produzione) e delle manutenzioni periodiche. La pressoché totalità di queste pulizia viene effettuata direttamente sulla macchina e consiste in pulizie manuali (esempio principale sono i rulli sporchi di resina) o pulizie tramite ricircolo di solvente all'interno di aree che hanno contenuto/trasportato resina.</p> <p>I tipi di prassi impiegate per ottimizzare tale attività sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - riduzione al minimo delle attività di pulizia (attraverso ottimizzazione e riduzione dei processi di cambio prodotto e la realizzazione di cicli produttivi a ciclo continuo) - riutilizzo di solvente impiegato per le pulizie in miscele successive di resine - per le pavimentazioni a bordo linea (al fine di evitare un consumo eccessivo di solvente) viene impiegato in film plastico di protezione da rimuovere e smaltire come rifiuto periodicamente - pulizia con prodotti alternativi di pulizia con bassa evaporazione e minor grado di rischio. <p>Nel 2020 si è ottenuta l'ottimizzazione della pulizia sulla linea nuova Hot-melt DM3 attraverso</p>
---	----------------------	---	-----------	--------------------	--

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Stato di attuazione
					l'inserimento del prodotto Lysapur (non contenente MEK o Acetone) ed a basso rischio per la sicurezza
Produzione (solvente e HM) – Utilizzo prodotti a minor rischio	Substitution: using less harmful substances 20.10	Analisi consumo resine e solventi rapportato alla produzione	Si	Già in atto	Nell'ottica della sostituzione di prodotti meno dannosi rispetto a quelli attualmente in utilizzo si segnala la presenza di un processo alternativo alla produzione a solvente rappresentato dalle due linee Hot-Melt. Ove possibile alcune forniture e produzioni sono state spostate su tale tipologia di produzione che però non permette di ottenere prodotti con caratteristiche equivalenti all'impregnazione a solvente.

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI'/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Stato di attuazione
Produzione (solvente e HM) – Emissioni in atmosfera	Waste gas treatment 20.11	<p>Analisi sulle emissioni in atmosfera</p> <p>Piano di gestione solventi</p>	Si	Già in atto	<p>Il trattamento dei solventi è previsto grazie ad un Post-combustore di nuova generazione.</p> <p>In termini operativi si segnalano le seguenti buone pratiche e vantaggi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - L'impiego di un unico post-combustore per entrambe le linee ridurrebbe percentualmente la durata delle fasi di avvio e fermo o di funzionamento non ottimale; - Il nuovo post-combustore è progettato per un funzionamento ottimale e con un controllo del processo molto più esteso ed accurato (in termine di numero di parametri costantemente verificati); - L'impianto nuovo ha un funzionamento parzializzabile e con portate che, in funzione delle necessità attuali e future, possono variare da 9000 a 30000 Nm³; - Consumo nullo di metano in caso di funzionamento a regime; <p>Parti di macchine o di linee sono di fatto gestite riducendo al minimo le eventuali emissioni diffuse. Nonostante non sia sempre possibile l'incapsulamento: si veda in merito il paragrafo specifico.</p>

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI'/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Stato di attuazione
Gestione acque di scarto	Waste water treatment 20.12	Non applicabile	Non applicabile	Non applicabile	Non presenti acque di scarico industriali o assimilabili
Gestione rifiuti	Waste minimisation and treatment of wastes containing solvent 20.13	Analisi dei quantitativi si solvente di scarto	Si	Già in atto	<p>Ovviamente il ciclo produttivo è votato alla minimizzazione dei rifiuti (e dei relativi costi di smaltimento). In ottica di ottimizzazione anche dei prodotti normalmente utilizzati.</p> <p>Si veda in merito la sezione specifica</p>
Abbattimento polveri	Dust abatement 20.14		Si	Già in atto	<p>La produzione di polveri è estremamente limitata essendo la maggior parte dei prodotti chimici utilizzati allo stato liquido.</p> <p>Unica eccezione è per le polveri per le resine Hot-melt miscelare in area con aspiratore localizzato e re-immissione dell'aria in ambiente di lavoro. Si vedano in merito le analisi fatte in ambiente di lavoro.</p>
Abbattimento odori	Odour abatement 20.15		Si	Già in atto	<p>Tutte le attività con impiego di solvente sono realizzate avendo cura di ottimizzare le aspirazioni dell'impianto.</p> <p>Ottimizzato il progetto per prevedere scarico di solventi in esterno solo con ciclo chiuso e conseguente riduzione degli odori.</p>

Procedura gestionale, fase del processo produttivo o tipo di emissione	Descrizione delle migliori tecniche applicabili	Monitoraggio e sistemi di controllo associati	Applicata (SI/NO/in parte)	Data di applicazione (se prevista)	Stato di attuazione
	Noise abatement 20.16	Valutazione periodica di impatto acustico	Si	Già in atto	Tale aspetto non rappresenta ad oggi una criticità. Una nuova indagine è prevista al termine della messa in esercizio dell'impianto.