

## 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	24/05/2022	Luca Torreggianti 	Masayuki Sudo 

## Sommario

1	Introduzione .....	3
1.1	Allegati.....	4
2	Emissioni in atmosfera (art. 6 AIA), Piano di gestione solventi (art. 7 AIA), Agg. QRE da DPC025/272 del 09/08/2021.....	4
2.1	VLE per parametro COT (Art.6 c.2 e c.3 + Art. 7).....	5
3	Rifiuti (art. 9 AIA) .....	7
4	Rumore (art.10 AIA).....	8
5	Approvvigionamento idrico (art.11 AIA) .....	8
6	Stato del sito (art.12 AIA) .....	9
7	D.lgs 105/15 (art.13 AIA) .....	9
8	Report autocontrolli (art. 17) .....	10
8.1	Informazioni minime del Report .....	10
8.2	Informazioni aggiuntive.....	10
8.2.1	Le comunicazioni inviate all’Autorità Competente .....	10
8.2.2	La descrizione di quanto effettuato in adempimento alle prescrizioni dell’AIA .....	12
8.2.3	La descrizione di eventuali inconvenienti, superamenti di valori limite, incidenti, malfunzionamenti dei sistemi di abbattimento e le azioni intraprese.....	12
8.2.4	Comunicazioni su eventuali esposti, denunce, ispezioni ricevute nel corso dell’anno .....	12
8.2.5	Il confronto fra gli indicatori di prestazione ambientale dell’anno di riferimento e quelli degli anni precedenti, con il commento dei dati .....	12
8.2.6	Interventi di miglioramento attuati e modifiche non sostanziali .....	20
8.2.7	Gli eventuali interventi di miglioramento programmati per l’esercizio successivo .....	20
9	Applicazione delle BAT conclusion (Art. 16 AIA) .....	20
9.1	BAT 20.13 - Waste minimisation and treatment of wastes containing solvent.....	20
9.2	BAT 20.2.2.1 - Handling and use of solvents in production areas – Anagrafica emissioni diffuse.....	22
9.3	Applicazione dei BREFF.....	24

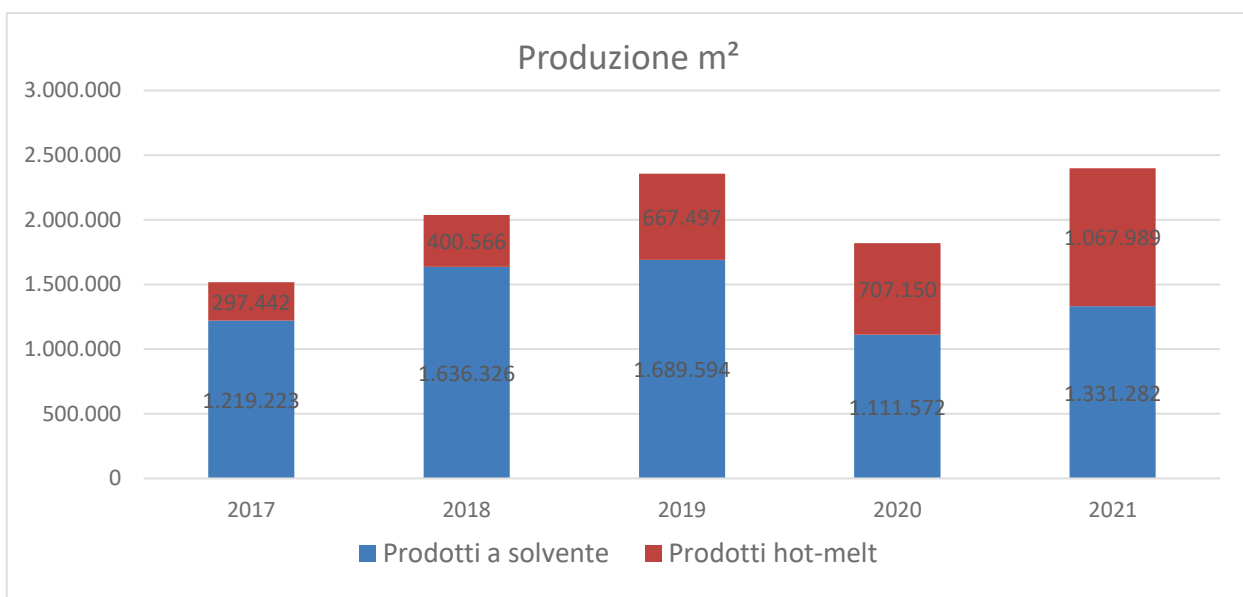
## 1 Introduzione

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 l'anno 2021.

Si coglie l'occasione per segnalare inoltre la modifica del legale rappresentante (SUDO MASAYUKI) come riscontrabile da Visura aggiornata.

Il 2021 è risultato un anno di aumento della produzione rispetto agli anni passati con:

- Notevole incremento della produzione hot-melt, soprattutto in riferimento alla linea DM-3;
- Produzione ancora bassa della linea a solventi con valori di richiesta inferiori a quelli presenti prima dell'installazione della seconda linea.



### Principali modifiche e variazioni realizzate nel corso del 2021:

- Interventi di miglioramento per riscaldamento anche della parte di stabile B asservito alla linea DH2 attraverso l'impiego di calore da post-combustore;
- Ammodernamento impianto idrico antincendio presso stabile A con miglioramento sistema di spegnimento attuale con impianto a schiuma;
- Ottenuto aggiornamento del certificato di prevenzione incendi con comunicazione del 17/03/2021 (prot. 2339). Lo stesso risulterà valido fino al 13/02/2024;

- Aggiornamento Autorizzazione Integrata Ambientale a seguito di modifica non sostanziale (PROVVEDIMENTO A.I.A. N° DPC025/272) per consentire un nuovo QRE che recepisce:
    - E10 - Modifica punto di aspirazione pulizie su linea Hot-melt
    - E2 - Declassamento dell'attuale centrale termica a mero impianto di Backup
- Si segnala come di fatto l'impianto E2 non sia stato utilizzato nel corso dell'intero 2021 mentre si prevede la realizzazione e messa in servizio di E10 nella seconda metà del 2022.

Come ulteriori **interventi previsti nel 2022 / 2023** si segnala

- l'installazione di una nuova linea produttiva di **taglio del tessuto Unidirezionale** con cui l'azienda andrà a confezionare il tessuto finale in strisce larghezza pari a pochi millimetri / centimetri rispetto ai normali rotoli di tessuto impregnato;
- realizzazione **sistema di aspirazione e messa in funzione del punto di emissione E10**;
- installazione di **impianto fotovoltaico** su una parte della struttura di copertura;
- spostamento officina manutenzioni e relativo punto E7 (cappa officina manutenzioni: *attività esclusa ai sensi art 272, comma 1 – Parte I, Allegato IV alla parte V: a) Lavorazioni meccaniche dei metalli, con esclusione di attività di verniciatura e trattamento superficiale e smerigliature con consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) inferiore a 500 kg/anno*)

## 1.1 Allegati

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

1. Iscrizione CCIAA aggiornata con nominativo nuovo rappresentante legale
2. Piano di gestione solventi
3. Analisi emissioni Punto E9 (4 analisi del 2021 post e pre abbattimento)
4. Analisi Piezometri (effettuati con ritardo nei primi mesi del 2022)
5. Analisi rifiuti

## 2 Emissioni in atmosfera (art. 6 AIA), Piano di gestione solventi (art. 7 AIA), Agg. QRE da DPC025/272 del 09/08/2021

Come fase di avanzamento delle attività si segnala:

- E1, E2: mantenuti come solo impianto di Backup. In caso di necessario avvio ne verrà data preventiva comunicazione agli enti competenti:
  - E10: prevista realizzazione e messa in funzione nel 2022 (Aggiornamento PROVVEDIMENTO A.I.A. N° DPC025/272 del 09/08/2021)
  - E9: attualmente in funzione
- 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/Nm<sup>3</sup>.

Valutazione emissioni PRE-ABBATTIMENTO

2021	portata (Nm <sup>3</sup> /h)	TEMPERATURA	Concentrazioni	Flussi di massa
			COT (mg/Nm <sup>3</sup> )	COT (mg/Nm <sup>3</sup> )
27/01/2021 (2177887-001)	12765	38,7	1449	18070,2
12/04/2021 (2182096-001)	12529	41,1	1451	18095,2
29/07/2021 (2188751-001)	18663	63,1	2616	32620,4
27/10/2021 (2192945-001)	19731	56,5	2347	29262,4
medie	15922	49,85	1966	24512

Valutazione emissioni POST-ABBATTIMENTO

2021	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	TEM P	Concentrazioni				Flussi di massa			
			Polveri (mg/Nm <sup>3</sup> )	COT (mg/Nm <sup>3</sup> )	NOX (mg/Nm <sup>3</sup> )	CO (mg/Nm <sup>3</sup> )	polveri (mg/Nm <sup>3</sup> )	COT (mg/Nm <sup>3</sup> )	NOX (mg/Nm <sup>3</sup> )	CO (mg/Nm <sup>3</sup> )
21/01/2021 (2177886-001)	12468	54	0,28	4,13	12	90	3,49	51,49	149,62	1122,12
12/04/2021 (2182095-001)	13110	81,1	2,16	3,9	39	82,3	26,93	48,63	486,25	1026,12
29/07/2021 (2188750-001)	16899	95,4	2,78	7,57	8,3	46,3	34,66	94,38	103,48	577,27
27/10/2021 (2192944-001)	17854	101,5	0,7	24	21,7	14,9	8,73	299,23	270,56	185,77
medie	15083	83	1,5	9,9	20,3	58,4	18,45	123,43	252,48	727,82

**2.1 VLE per parametro COT (Art.6 c.2 e c.3 + Art. 7)**

Al fine di realizzare una analisi sul funzionamento nel tempo dell'impianto e un raffronto sui VLE del COT si riportano di seguito i risultati verificati nelle campagne di misura del 2020 (messa in esercizio effettuata a luglio) e degli anni precedenti (con la presenza del vecchio Post Combustore E1)

Valutazione emissioni POST-ABBATTIMENTO – Combustore Nuovo (da luglio 2020)

2020	portata (Nm <sup>3</sup> /h)	TEMPERATURA	Concentrazioni				Flussi di massa			
			polveri (mg/Nm <sup>3</sup> )	COT (mg/Nm <sup>3</sup> )	NOX (mg/Nm <sup>3</sup> )	CO (mg/Nm <sup>3</sup> )	polveri (mg/Nm <sup>3</sup> )	COT (mg/Nm <sup>3</sup> )	NOX (mg/Nm <sup>3</sup> )	CO (mg/Nm <sup>3</sup> )
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 POST-ABBATTIMENTO – Combustore Vecchio (ante luglio 2020)

Anno di riferimento	portata (Nm <sup>3</sup> /h)	TEMPERATURA	Concentrazioni
			COT (mg/Nm <sup>3</sup> )
2015	9387	135,3	32,9
2016	8415	131	33,6
2017	8629	132,7	8,1
2018	8914	148,3	7,43
2019	8044	111,9	16,7

Si evidenzia un netto miglioramento connesso con l'inserimento del nuovo Post combustore rispetto ai dati degli anni precedenti rappresentato dal **valore medio della concentrazione dei COT riscontrato in uscita** (7,03 mg/Nm<sup>3</sup> contro la media dei 6 anni precedenti pari a 19,46).

Si nota tuttavia come, anche con l'inserimento del nuovo post-combustore, specifiche lavorazioni possano comportare un **valore massimo di concentrazione** superiore ai 20 mg/Nm<sup>3</sup> come avvenuto in data 27/10/2021 (rif. Analisi 2192944-001). Tale condizione ha comportato, benché non riscontrati superamenti, la realizzazione di una riverifica puntuale del funzionamento e manutenzione dell'impianto.

È stata realizzata inoltre una valutazione del **fattore di emissione** rapportando i volumi dei COT in emissione ai m<sup>2</sup> prodotti ma tale valutazione risente chiaramente in maniera forte dell'assenza di un dato preciso sulle ore di funzionamento dell'impianto per gli anni passati non permettendo dunque una puntuale stima delle emissioni totali. I dati degli anni passati sono inoltre associati ad una unica misurazione annua (a differenza delle 4 attuali). I valori, come d'altronde era facile attendersi, risultano fortemente influenzati dalle economie di scala connesse ai volumi di produzione della linea Solvente ma si ritiene comunque tale valutazione e l'analisi tutta di parziale attendibilità viste le considerazioni di cui sopra.

Anno	Emissioni totali ton COV /anno	Produzione Linea SOLVENTE (m <sup>2</sup> )	Produzione Linea hot melt (m <sup>2</sup> )	Produzione totale	ore lavoro	mg COT/m <sup>2</sup> prodotti SOLVENTE	mg COT/m <sup>2</sup> prodotti totali
<b>2015</b>	1,598	1221577	304948	1526525	5348	<b>1,308</b>	<b>1,047</b>
<b>2016</b>	2,338	1128328	309825	1438153	5348	<b>2,072</b>	<b>1,626</b>
<b>2017</b>	0,578	1219223	297442	1516665	5348	<b>0,474</b>	<b>0,381</b>
<b>2018</b>	0,574	1636326	400566	2036892	5348	<b>0,351</b>	<b>0,282</b>
<b>2019</b>	1,284	1689594	667497	2357091	6206	<b>0,760</b>	<b>0,545</b>
<b>2020</b>	1,748	1111572	707150	1818722	5536	<b>1,573</b>	<b>0,961</b>
<b>2021</b>	1,135	1331282	1067989	2399271	4503	<b>0,853</b>	<b>0,473</b>

Tutto ciò evidenziato si ritiene utile mantenere invariati, almeno per ora i VLE per i parametri di COT.

### 3 Rifiuti (art. 9 AIA)

Si segnala che allo stato attuale risulta impiegata la 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 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.

#### **4 Rumore (art.10 AIA)**

Non presenti variazioni rispetto alla 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.

#### **5 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.

## 6 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.

## 7 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 frasi di rischio H300	H – pericoli per la salute	<b>H2</b>	50000	200000
Resine e solventi	P – pericoli per la sicurezza	<b>P5b</b>	50000	200000
Resine	E – pericoli per l'ambiente	<b>E1</b>	100000	200000
Resine	E – pericoli per l'ambiente	<b>E2</b>	200000	500000

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

Categoria	gen	feb	mar	apr	mag	giu	lug	ago	set	ott	nov	dic
<b>H2</b>	9	7	9	14	9	4	9	9	10	13	9	11
<b>P5b</b>	27567	32174	35460	34775	22491	28221	35460	35460	24819	25019	26665	23913
<b>E1</b>	16640	16372	19830	19225	17440	15357	19830	19830	16224	13043	15172	11280
<b>E2</b>	35486	36721	45436	39952	29910	36532	45985	45985	41065	41596	38707	34674

## 8 Report autocontrolli (art. 17)

### 8.1 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;

### 8.2 Informazioni aggiuntive

#### 8.2.1 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 / mittente
07/01/2021	Out	SCIA per Nuova linea solvente, nuovo post combustore, modifica serbatoio solventi (con posizionamento come serbatoi interrati)	<a href="mailto:com.prev.teramo@cert.vigilfuoco.it">com.prev.teramo@cert.vigilfuoco.it</a>
17/03/2021	in	Certificato prevenzione incendi Aggiornato	<a href="mailto:com.prev.teramo@cert.vigilfuoco.it">com.prev.teramo@cert.vigilfuoco.it</a>
22/04/2021	out	Richiesta modifica AIA	<a href="mailto:pcertificata@pec.comune.santegidioallavibrata.te.it">pcertificata@pec.comune.santegidioallavibrata.te.it</a> ; <a href="mailto:provincia.teramo@legalmail.it">provincia.teramo@legalmail.it</a> ; <a href="mailto:dist.teramo@pec.artaabruzzo.it">dist.teramo@pec.artaabruzzo.it</a> ; <a href="mailto:sede.centrale@pec.artaabruzzo.it">sede.centrale@pec.artaabruzzo.it</a> ; <a href="mailto:arapabruzzo@pec.it">arapabruzzo@pec.it</a> ; <a href="mailto:dpc025@pec.regione.abruzzo.it">dpc025@pec.regione.abruzzo.it</a>
28/04/2021	Out	Comunicazione E-PRTR	<a href="mailto:dpc025@pec.regione.abruzzo.it">dpc025@pec.regione.abruzzo.it</a> <a href="mailto:dichiarazioneprtr@ispra.legalmail.it">dichiarazioneprtr@ispra.legalmail.it</a>
28/04/2021	Out	Pagamento tariffa annuale controlli	<a href="mailto:dpc025@pec.regione.abruzzo.it">dpc025@pec.regione.abruzzo.it</a>
31/05/2021	Out	Relazione annuale	<a href="mailto:pcertificata@pec.comune.santegidioallavibrata.te.it">pcertificata@pec.comune.santegidioallavibrata.te.it</a> <a href="mailto:provincia.teramo@legalmail.it">provincia.teramo@legalmail.it</a> <a href="mailto:dist.teramo@pec.artaabruzzo.it">dist.teramo@pec.artaabruzzo.it</a> <a href="mailto:sede.centrale@pec.artaabruzzo.it">sede.centrale@pec.artaabruzzo.it</a> <a href="mailto:arapabruzzo@pec.it">arapabruzzo@pec.it</a> <a href="mailto:dpc025@pec.regione.abruzzo.it">dpc025@pec.regione.abruzzo.it</a>
06/08/2021	In	Comunicazione Regione del Parere favorevole ARTA per modifica non sostanziale	<a href="mailto:dpc025@pec.regione.abruzzo.it">dpc025@pec.regione.abruzzo.it</a>
09/08/2021 (ricevuta nel 2022)	In	Emissione AIA modificata con nuovo quadro emissioni - PROVVEDIMENTO A.I.A. N° DPC025/272 del 09/08/2021	<a href="mailto:dpc025@pec.regione.abruzzo.it">dpc025@pec.regione.abruzzo.it</a>
26/08/2021	Out	Pagamento oneri per modifica AUA non sostanziale	<a href="mailto:pcertificata@pec.comune.santegidioallavibrata.te.it">pcertificata@pec.comune.santegidioallavibrata.te.it</a> ; <a href="mailto:provincia.teramo@legalmail.it">provincia.teramo@legalmail.it</a> ; <a href="mailto:dist.teramo@pec.artaabruzzo.it">dist.teramo@pec.artaabruzzo.it</a> ; <a href="mailto:sede.centrale@pec.artaabruzzo.it">sede.centrale@pec.artaabruzzo.it</a> ; <a href="mailto:arapabruzzo@pec.it">arapabruzzo@pec.it</a> ; <a href="mailto:dpc025@pec.regione.abruzzo.it">dpc025@pec.regione.abruzzo.it</a>
26/01/2022	Out	Pagamento tariffa annuale controlli	<a href="mailto:dpc025@pec.regione.abruzzo.it">dpc025@pec.regione.abruzzo.it</a>

Data	In/out	Oggetto della comunicazione	Destinatari / mittente
17/03/2022	Out	Sollecito in merito a Richiesta modifica AIA (inviata in data 22/04/2021)	<a href="mailto:dpc025@pec.regione.abruzzo.it">dpc025@pec.regione.abruzzo.it</a>
18/03/2022	In	Aggiornamento PROVVEDIMENTO A.I.A. N° DPC025/272 del 09/08/2021	<a href="mailto:dpc025@pec.regione.abruzzo.it">dpc025@pec.regione.abruzzo.it</a>
28/04/2022	Out	Comunicazione EPRTR	<a href="mailto:dpc025@pec.regione.abruzzo.it">dpc025@pec.regione.abruzzo.it</a> <a href="mailto:dichiarazioneprtr@ispra.legalmail.it">dichiarazioneprtr@ispra.legalmail.it</a>

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

Si veda quanto specificato ai paragrafi relativi

### 8.2.3 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.

### 8.2.4 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 già allegato alla relazione 2021.

### 8.2.5 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 2021

ADEMPIMENTI PMC			PARAMETRO	2021	METODO DI MISURA	FREQUENZA MONITORAGGIO	EFFETTUATO		ESITO		EVENTUALI COMUNICAZIONI		Note	
MATRICE	NOTE	SIGLA					SI	NO	POSITIVO	NEGATIVO	SI	NO		
EMISSIONI IN ATMOSFERA (E9 nel 2020)	Concentrazioni (medie)	COT	mg/Nm <sup>3</sup>	9,9	ISO 12619:2013	ANNUALE	x		x		X			
		NoX	mg/Nm <sup>3</sup>	20,3	ISO 14792:2006	ANNUALE	x		x		X			
		polveri	mg/Nm <sup>3</sup>	1,5	UNI EN 13284-1:2017							X		
		CO	mg/Nm <sup>3</sup>	58,4	UNI EN 15058:2017	ANNUALE	x		x		X			
	Portata		Nm <sup>3</sup> /h	15082,8	ISO 16911-1:2013	ANNUALE	x		x		X			
	Flusso di massa	COT		g/h	123,4		ANNUALE	x		x		X		
		NoX		g/h	252,5		ANNUALE	x		x		X		
		polveri		g/h	18,5		ANNUALE	x		x		X		
CO			g/h	727,8		ANNUALE	x		x		X			
SCARICHI IDRICI		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			
		160305	kg	1500	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		160306	kg	419200	FIR	ANNUALE	X		na		X			
	170604	kg	44	FIR	ANNUALE	X		na		X				

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO 2021

ADEMPIMENTI PMC			PARAMETRO	2021	METODO DI MISURA	FREQUENZA MONITORAGGIO	EFFETTUATO		ESITO		EVENTUALI COMUNICAZIONI		Note
MATRICE	NOTE	SIGLA					SI	NO	POSITIVO	NEGATIVO	SI	NO	
		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 <sup>3</sup>	178000	Da bollette (salvo conguaglio)	ANNUALE	X		na			X	
PRODUZIONE REALIZZATA		Impregnazione a solvente	m <sup>2</sup>	1.331.282	carico a sist.	GIORNALIERA	X		na			X	
		Impregnazione HM	m <sup>2</sup>	1.067.989	carico a sist.	GIORNALIERA	X		na			X	
MATERIE PRIME		fibra	kg	73.115	scarico mp	GIORNALIERA	X		na			X	
		tessuti	m <sup>2</sup>	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	
		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	
SOLVENTI		MEK	kg	105672	scarico mp	ANNUALE	X		x			X	
		ACETONE	kg	45037	scarico mp	ANNUALE	X		x			X	
ACQUA	Acqua di pozzo	da contatore	m <sup>3</sup>	47	verifica contatori	ANNUALE	X		na			X	

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO 2021

ADEMPIMENTI PMC			PARAMETRO	2021	METODO DI MISURA	FREQUENZA MONITORAGGIO	EFFETTUATO		ESITO		EVENTUALI COMUNICAZIONI		Note
MATRICE	NOTE	SIGLA					SI	NO	POSITIVO	NEGATIVO	SI	NO	
	Acquedotto	Contatore Fornitura 258145 e 258143	m <sup>3</sup>	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	
ACQUE SOTTERRANEE		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	Data 2022

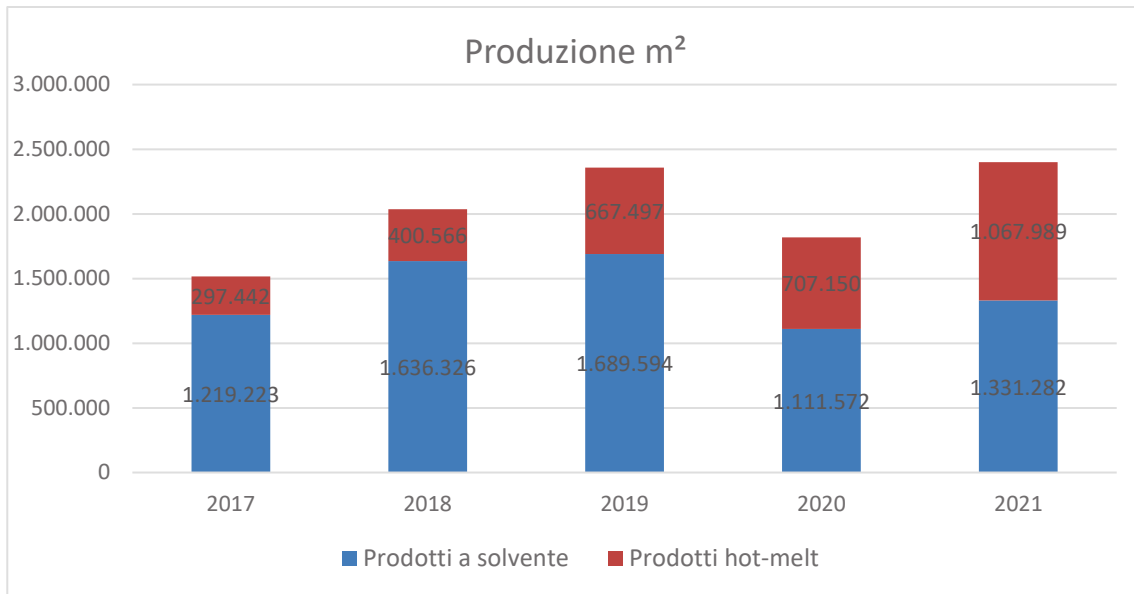
### UNITA' DI PRODUZIONE PER RAFFRONTO

PRODOTTO	U.M	2017	2018	2019	2020	2021	commenti
Prodotti a solvente	m <sup>2</sup>	1.219.223	1.636.326	1.689.594	1.111.572	1.331.282	incremento produzione DP-1 rispetto al 2020 + produzione DP-4 iniziata a Maggio 2021
Prodotti hot-melt	m <sup>2</sup>	297.442	400.566	667.497	707.150	1.067.989	incremento produzione DM-3 rispetto al 2020
Prodotti totale	m <sup>2</sup>	1.516.665	2.036.892	2.357.091	1.818.722	2.399.271	

### INDICATORI

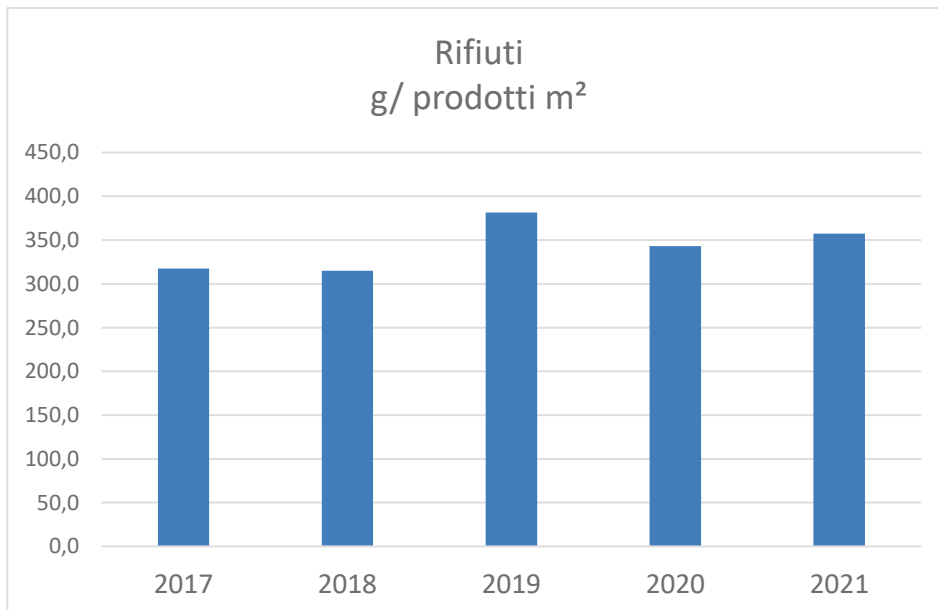
PARAMETRO	DETTAGLIO	U.M	2017	2018	2019	2020	2021	commenti
ENERGIA	CONSUMO ELETTRICO	kWh su / prodotti m <sup>2</sup>	0,8	1,0	1,1	1,3	1,0	
	METANO	1000 metano Nm3 /m <sup>2</sup>	na	na	68,5	97,9	79,2	
RIFIUTI (indicatori per rifiuti principali)	150101	g/ prodotti m <sup>2</sup>	62,5	56,3	55,3	44,6	78,1	
	150102	g/ prodotti m <sup>2</sup>	10,7	9,5	7,9	7,8	6,5	
	150110	g/ prodotti m <sup>2</sup>	13,4	15,9	24,5	31,6	31,7	
	160306	g/ prodotti m <sup>2</sup>	180,5	200,1	210,3	230,5	218,6	
	140603	g/pr solvente m <sup>2</sup>	22,0	12,5	7,3	16,0	14,9	
	<b>TOT RIFIUTI</b>	<b>g/ prodotti m<sup>2</sup></b>	<b>317,3</b>	<b>315,0</b>	<b>381,3</b>	<b>343,2</b>	<b>357,2</b>	
SOLVENTI	MEK	g/Pr. Solventi m <sup>2</sup>	73,0	78,2	69,4	81,4	79,4	
	ACETONE	g/Pr. Solventi m <sup>2</sup>	51,7	36,9	37,4	35,4	33,8	
	<b>TOS SOLVENTI</b>	<b>g/Pr. Solventi m<sup>2</sup></b>	<b>124,7</b>	<b>115,1</b>	<b>106,8</b>	<b>116,8</b>	<b>113,2</b>	

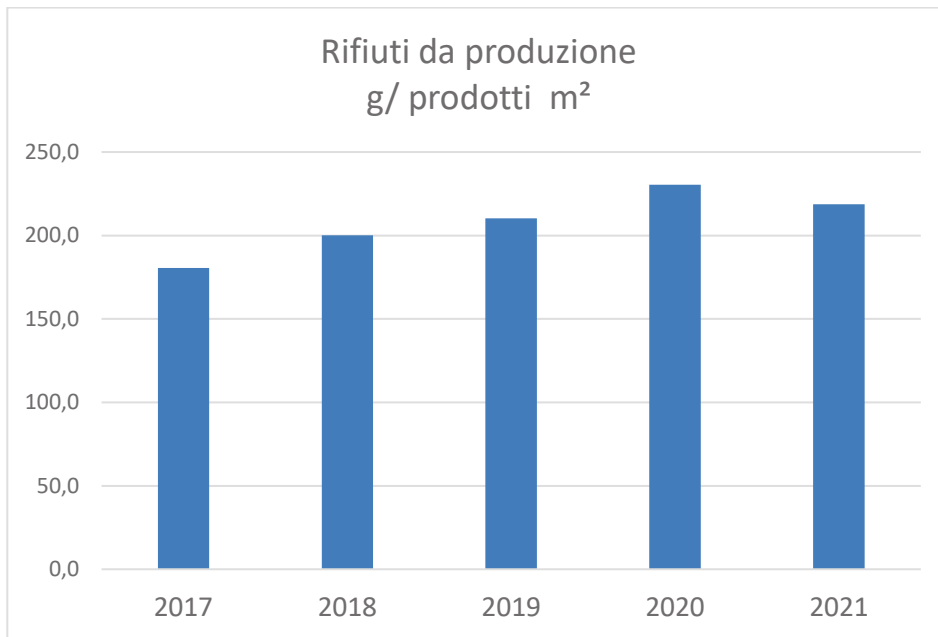




NOTE:

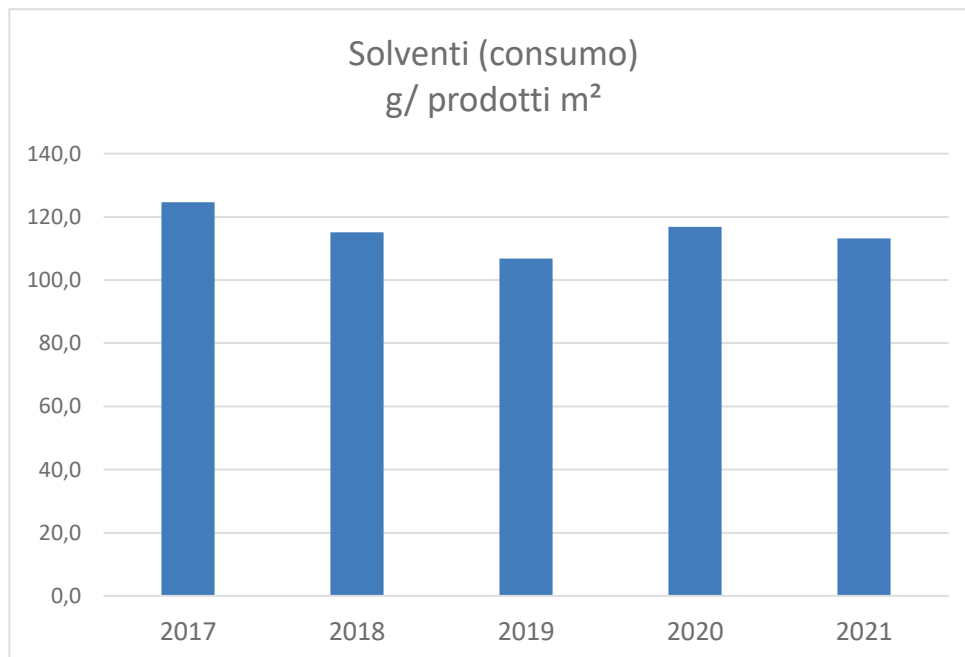
- Notevole incremento della produzione hot-melt, soprattutto in riferimento alla linea DM-3;
- Produzione ancora bassa della linea a solventi con valori di richiesta inferiori a quelli presenti prima dell'installazione della seconda linea.



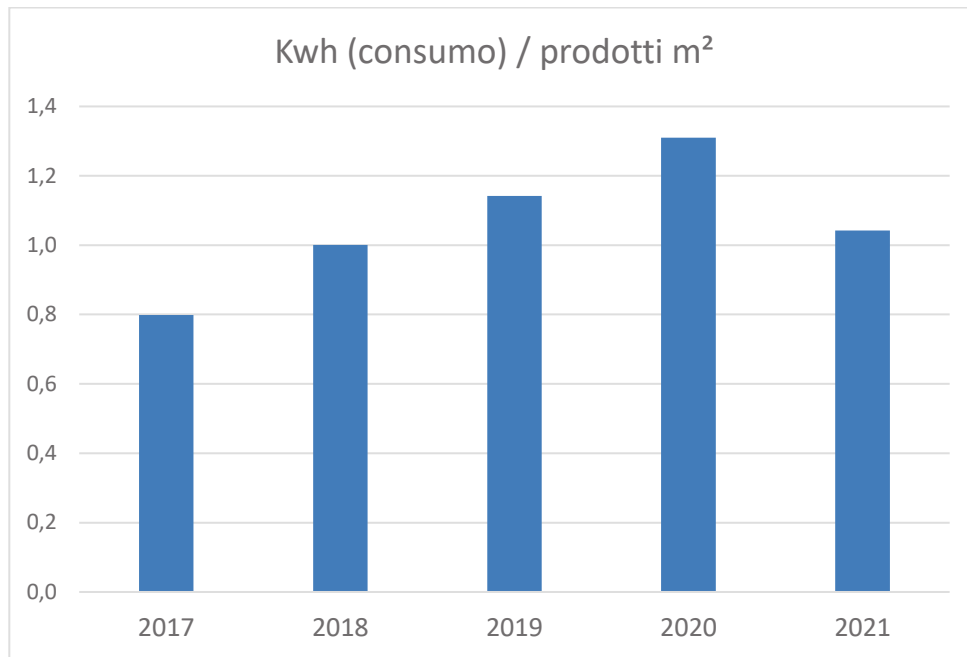


**NOTE:**

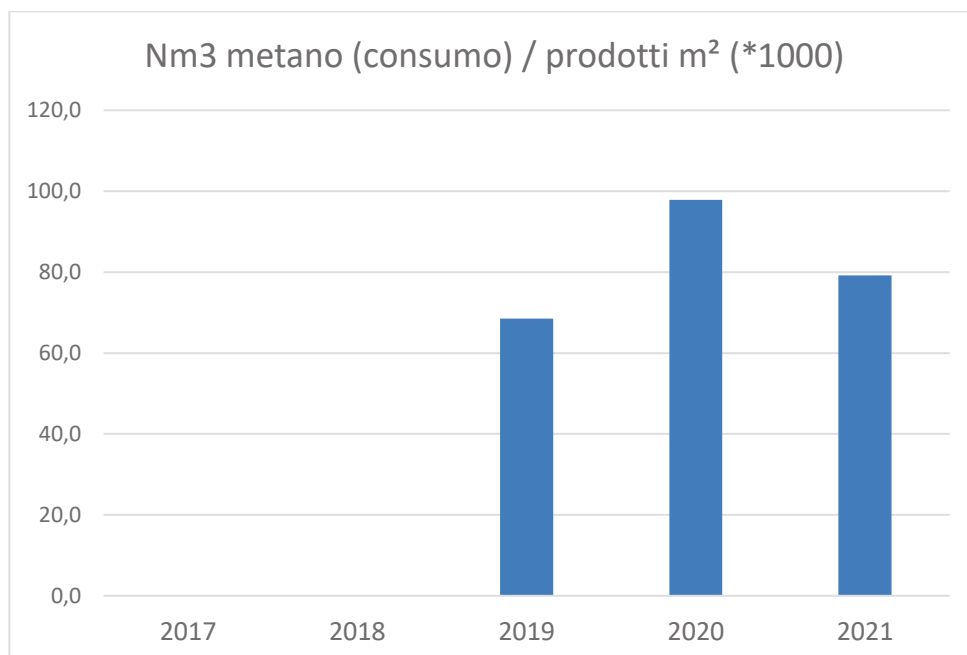
Parametri sostanzialmente invariati nel tempo. La produzione di rifiuti risente tuttavia dei più frequenti cambi di prodotto. L'azienda ha dovuto inoltre gestire richieste dei clienti di lotti più piccoli anche nelle dimensioni del singolo rotolo al fine di contenere i rischi connessi alla movimentazione manuale dei carichi.



NOTE: si segnala un trend di leggera diminuzione rispetto al passato. Tale valore resta comunque sensibilmente influenzato dalla tipologia di richiesta di mercato





NOTE: Leggera diminuzione a fronte dei positivi effetti di scala derivanti dall'aumento di produzione e della contestuale estensione delle lavorazioni su 3 turni.



NOTE:

Leggera diminuzione a fronte dei positivi effetti di scala derivanti dall'aumento di produzione e della contestuale estensione delle lavorazioni su 3 turni. Si segnala inoltre l'estensione dell'attività di riscaldamento dello stabile anche allo stabile B (area linea DH2). Si ricorda inoltre che fino a parte del 2019 era presente anche approvvigionamento di GPL come fonte energetica.

	<p>COMUNICAZIONE ANNUALE PRESTAZIONE IMPIANTO - AIA</p>	
	<p>Rev: 01 – 23/05/2022</p>	<p>Page 20 of 35</p>

### 8.2.6 Interventi di miglioramento attuati e modifiche non sostanziali

I principali interventi di miglioramento realizzazione sono connessi principalmente al completamento degli interventi previsti da AIA realizzati principalmente nel corso del 2020.

- 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;
- Ulteriore ottimizzazione climatizzazione ambienti di lavoro di produzione attraverso recupero termico da post combustore;
- Ulteriori miglioramenti in merito all'intera gestione dell'impianto sono desumibili dai valori degli indicatori (si veda sezione precedente);
- Passaggio a fornitura di energia elettrica tramite acquisto di sole fonti rinnovabili.



### 8.2.7 Gli eventuali interventi di miglioramento programmati per l'esercizio successivo

Ulteriori interventi previsti o in fase di valutazione per 2022 / 2023 sono principalmente associati a:

- Formazione dei preposti anche su tematiche ambientali e 5S finalizzata alla riduzione degli impatti ambientali
- Completamento lavori su E10
- Implementazione criteri di qualifica ambientale dei fornitori
- GAP analisi per norme UNI 14064 o 14067
- Ampliamento impianto Fotovoltaico

## 9 Applicazione delle BAT conclusion (Art. 16 AIA)

### 9.1 BAT 20.13 - Waste minimisation and treatment of wastes containing solvent

	<p>COMUNICAZIONE ANNUALE PRESTAZIONE IMPIANTO - AIA</p>	
	<p>Rev: 01 – 23/05/2022</p>	<p>Page 21 of 35</p>

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.
- Un piccolo miglioramento nel 2021 è stato attuato attraverso un processo per il riutilizzo di solvente "sporco" per la pulizia delle attrezzature (es. spatole e giranti dell'impianto di miscelazione). Tale attività viene inoltre realizzata in contenitori chiusi diminuendo così anche le emissioni fugitive connesse con la pulizia manuale.

Il 2021 ha visto una leggera diminuzione della produzione di produzioni e un leggero aumento di quello complessivi rispetto ai dati dell'anno precedente.

Parametri complessivamente comunque stabili negli anni. La produzione di rifiuti nell'ultimo anno dei più frequenti cambi di prodotto. L'azienda ha dovuto inoltre gestire richieste dei clienti di lotti più piccoli anche nelle dimensioni del singolo rotolo al fine di contenere i rischi connessi alla movimentazione manuale dei carichi

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.

## 9.2 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"> <li>- Ciclo chiuso e impianto di inertizzazione ad azoto</li> </ul>
2.	Spillaggio solvente e miscelazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 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.</li> <li>- Mantenimento dei contenitori di solventi o di resine miscelate con solventi chiusi quando non in utilizzo;</li> <li>- Anche quando ciò non è possibile, come ad esempio in fase di miscelazione tramite girante, viene inserito sistema di copertura parziale del fusto;</li> </ul>
3.	Linea solvente	<p>Maggior utilizzo della seconda linea a solvente con i seguenti miglioramenti</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Incapsulamento ed aspirazione più funzionale dell'intera linea di impregnazione</li> <li>- 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</li> </ul> <p>Condizioni simili sono comunque presenti anche sulla passata linea</p> <p>Aumentata la potenza di aspirazione sulle linee attraverso il post-combustore da 30.000 Nm3 contro i 20.000 Nm3 teoricamente necessari per la conduzione delle linee con gli standard precedenti AIA.</p>

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

### 9.3 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"> <li>- UNI EN ISO 14001 dal 29/12/2004. Attualmente certificata secondo la nuova versione 2015 (verifica Accredia con codice EMS-870/S)</li> <li>- UNI EN ISO 9001: 2015</li> <li>- UNI EN ISO 45001: 2018. Passaggio alla nuova norma nel 2019</li> <li>- UNI EN ISO 9100: 2018 (dal 2021)</li> </ul>
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>Non presenti significative novità impiantistiche nel corso dell'ultimo anno. Restano i miglioramenti conseguiti contestualmente all'AIA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Implementata nuova linea a solvente maggior controllo ed efficienza rispetto alla linea originaria</li> <li>- nuovo Post-combustore (riduzione dei parametri allo scarico)</li> <li>- nuovo deposito solventi (scarico a ciclo chiuso e inertizzazione ad Azoto)</li> </ul> <p>Ulteriori procedure sviluppate in forma continuativo sia su richiesta dell'AIA che a fronte di miglioramenti gestionali</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Gestione rischio esondazione</li> <li>- Conteggio istantaneo sostanze pericolose e raffronto con limiti seveso</li> <li>- Studio incidenti similari</li> </ul>

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"> <li>- Tipo di controllo (diretto, indiretto, tramite analisi)</li> <li>- Responsabile</li> <li>- Periodicità e scadenza</li> <li>- Limiti di accettabilità</li> <li>- Attività da compiere in caso di superamento dei limiti (in accordo con le procedure aziendali)</li> </ul> <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 nota diminuzione dei consumi in seguito alla piena messa a regime del Post-combustore</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)	Sistema gestionale per pianificazione e controllo scorte e produzione  Analisi periodica di indicatori di produzione e materiale di scarto (in associazione a mq prodotti)	Si	Già in atto	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.  Tale attività viene realizzata attraverso il supporto di una persona specificatamente dedicata e l'implementazione di un sistema gestionale informatizzato.
	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	Realizzata 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.  Attuale controllo per verifica eventuali perdite di aspirazione localizzate lungo la linea.

<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 pulizie 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"> <li>- 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)</li> <li>- riutilizzo di solvente impiegato per le pulizie in miscele successive di resine</li> <li>- 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</li> <li>- pulizia con prodotti alternativi di pulizia con bassa evaporazione e minor grado di rischio su linea Hot Melt (dal 2021 Lysapur: non contenente MEK o Acetone)</li> </ul>
---	----------------------	---	-----------	--------------------	---

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) – Utilizzo prodotti a minor rischio	Substitution: using less harmful substances 20.10	Analisi consumo resine e solventi rapportato alla produzione	Si	Già in atto	<p>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. La richiesta della tipologia di prodotto è comunque in parte connessa alla migliore qualità offerta dalla Delta-preg ma soprattutto dalla tipologia di utilizzo e sviluppo del mercato di tali materiali.</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
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"> <li>- 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;</li> <li>- 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);</li> <li>- L'impianto nuovo ha un funzionamento parzializzabile e con portate che, in funzione delle necessità attuali e future, possono variare da 9000 a 30000 Nm<sup>3</sup>;</li> <li>- Consumo nullo di metano in caso di funzionamento a regime;</li> </ul> <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	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.  Si veda in merito la sezione specifica
Abbattimento polveri	Dust abatement 20.14		Si	Già in atto	La produzione di polveri è estremamente limitata essendo la maggior parte dei prodotti chimici utilizzati allo stato liquido.  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.
Abbattimento odori	Odour abatement 20.15		Si	Già in atto	Tutte le attività con impiego di solvente sono realizzate avendo cura di ottimizzare le aspirazioni dell'impianto.  Ottimizzato il progetto per prevedere scarico di solventi in esterno solo con ciclo chiuso e conseguente riduzione degli odori.

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.