

# 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

01

DATE

24/05/2023

AUTHOR (INEVO)

Luca Torreggianti

APPROVAL (COMMITMENT)

Masayuki Sudo

## Sommario

1	Premessa e allegati.....	3
1.1	Allegati .....	6
2	Emissioni in atmosfera (art. 6 AIA), Piano di gestione solventi (art. 7 AIA).....	7
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) .....	8
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.....	11
8.2.3	La descrizione di eventuali inconvenienti, superamenti di valori limite, incidenti, malfunzionamenti dei sistemi di abbattimento e le azioni intraprese.....	11
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 .....	21
8.2.7	Gli eventuali interventi di miglioramento programmati per l’esercizio successivo.....	21
9	Applicazione delle BAT conclusion (Art. 16 AIA) .....	21
9.1	BAT 20.13 - Waste minimisation and treatment of wastes containing solvent.....	21
9.2	BAT 20.2.2.1 - Handling and use of solvents in production areas – Anagrafica emissioni diffuse. 23	
9.3	Applicazione dei BREFF .....	25

## 1 Premessa e allegati

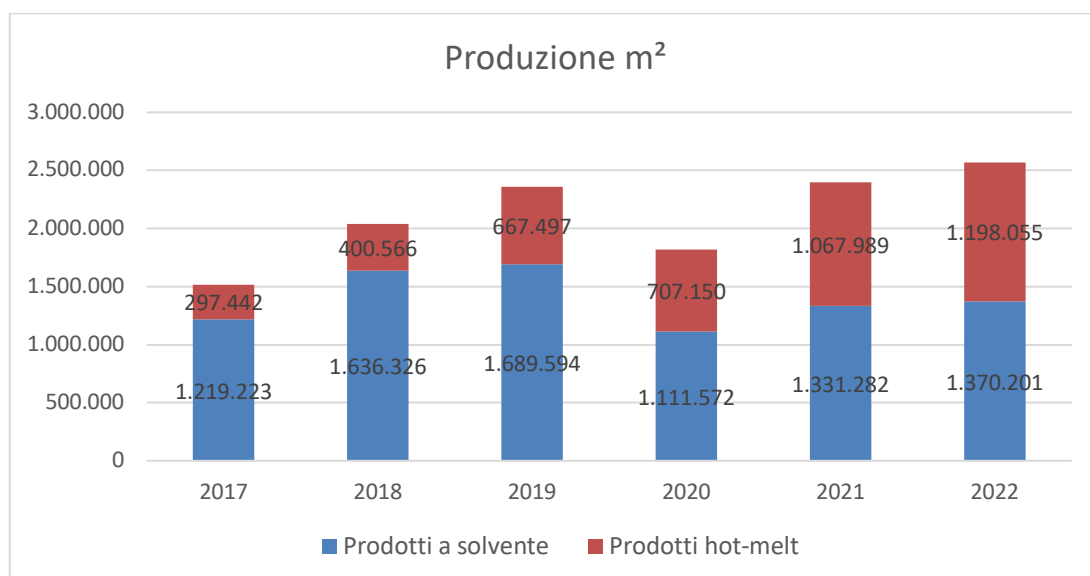
La presente relazione tecnica descrive e mostra l'attuazione delle prescrizioni, condizioni ed obblighi contenuti nel provvedimento DPC025/342 del 24/09/2019 così come modificato dal provvedimento A.I.A. N° DPC025/272 del 09/08/2021.



I dati presentati costituiscono il riscontro annuale richiesto in merito alle prescrizioni contenute in AIA per l'anno 2022.

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 2022, così come il 2021, è risultato un anno di aumento della produzione rispetto agli anni passati con:

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



	<p>COMUNICAZIONE ANNUALE PRESTAZIONE IMPIANTO - AIA</p>	
	<p>Rev: 01 – 24/05/2023</p>	<p>Page 4 of 36</p>

### Principali modifiche e variazioni realizzate nel corso del 2022/2023:

1. Messa in funzione del punto di emissione E10 (Aggiornamento PROVVEDIMENTO A.I.A. N° DPC025/272 del 09/08/2021) – Messa in servizio del 23/01/2023;
2. Installazione di una nuova linea produttiva di **taglio del tessuto Unidirezionale** con cui l'azienda andrà a confezionare il tessuto finale in strisce di larghezza pari a pochi millimetri / centimetri rispetto ai normali rotoli di tessuto impregnato; tale linea non genera significative modifiche degli impatti ambientali in quanto:
  - Non genera emissioni in atmosfera (è presente una filtrazione per le sole polveri dovute al taglio con re-immissione aria in ambiente di lavoro)
  - Non previsti consumi o scarichi idrici;
  - I rifiuti (ove presenti) sono costituiti da scarto di pre-preg (rifiuti già gestiti in struttura come scarti di produzione).
  - Si riporta aggiornamento della planimetria Rifiuti allo stato attuale
2. Realizzata nel 2022 analisi e certificazione della carbon footprint di organizzazione secondo la UNI EN ISO 14064-1:2019

### Principali modifiche e variazioni previste nel corso del 2023/2024

#### Tali modifiche saranno oggetto di una ufficiale richiesta di modifica del procedimento AIA

1. Inserimento di una nuova linea Hot Melt (denominata DH5) presso lo stabile B. Tale linea sarà dotata di sorgenti radioattive per il funzionamento degli spessimetri
2. Realizzazione di un deposito esterno di 200 m2, in adiacenza allo stabile B, per lo stoccaggio di materie prime funzionali alla produzione
3. Modifica spogliatoi presso stabile A
4. Installazione di un impianto fotovoltaico in copertura dello stabile C da 181 kW

Contestualmente i principali interventi possono essere sintetizzati così come segue

#### **STABILE B**

- Installazione di 2 misuratori a sorgente radioattiva su linea DH5 di tipo: Kr-85
- Previsto nuovo punto di emissione per attività del tutto similari a quanto previsto per il punto E10 (attualmente autorizzato);

- Viene prevista l'installazione di un impianto di spegnimento localizzato sulle sorgenti radioattive con sistema a CO2 con azionamento manuale ed automatico (tramite sistema di rivelazione posizionato nell'immediata prossimità della sorgente radioattiva): sistema del tutto simile a quanto installato sulle ulteriori due linee Hot melt.
- Verrà installato anche un forno elettrico (per il pre-riscaldamento delle resine);
- Installazione di parete di compartimentazione tra lo stabile B e il nuovo deposito esterno REI 120 e modificate di conseguenza le uscite di sicurezza;
- Installazione di 2 portoni REI a scorrimento sulla parete di compartimentazione con trattenuta tramite magneti e connessi al sistema di rivelazione al fine di attivarne la chiusura
- Installazione nell'area di pulsante di allarme, illuminazione di emergenza e adeguamento della cartellonistica e segnaletica;

#### **STABILE B - DEPOSITO ESTERNO**

- Aggiunto un idrante all'interno del deposito per permetterne un più facile raggiungimento in caso di necessità;
- Inserito sistema di rivelazione;
- Installazione nell'area di pulsante di allarme, illuminazione di emergenza e adeguamento della cartellonistica e segnaletica;

#### **STABILE A – SPOGLIATOI**

- Ingrandimento spogliatoi con adeguamento della compartimentazione REI 120
- Miglioramento dei percorsi di esodo dai locali spogliatoio attraverso la realizzazione di una uscita verso esterno di 1,2 m e di una ulteriore porta di comunicazione direttamente verso l'esterno (non contabilizzata ai fini delle uscite di sicurezza in quanto ad apertura verso interno);
- Installazione nell'area di pulsante di allarme, illuminazione di emergenza e adeguamento della cartellonistica e segnaletica;

#### **STABILE C – FOTOVOLTAICO da 181 kw**

## 1.1 Allegati

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

1. Piano di gestione solventi
2. Analisi emissioni Punto E9 (4 analisi del 2022 post e pre-abbattimento)
3. Analisi Piezometri
4. Analisi rifiuti
5. Planimetria rifiuti aggiornata rev. 05/2023
6. Diagnosi energetica
7. Analisi emissioni punto E10 (messa in esercizio 2023)

## 2 Emissioni in atmosfera (art. 6 AIA), Piano di gestione solventi (art. 7 AIA)

Come fase di avanzamento delle attività si segnala:

1. E1, E2: mantenuti come solo impianto di Backup. In caso di necessario avvio ne verrà data preventiva comunicazione agli enti competenti:
2. E10: messo in funzione nel corso del 2023
3. 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).

### Valutazione emissioni PRE-ABBATTIMENTO



2022	portata (Nm <sup>3</sup> /h)	TEMPERATURA	Concentrazioni	Flussi di massa
			COT (mg/Nm <sup>3</sup> )	COT (g/h)
18/02/2022 (2197804-001)	18918	61,3	2527	47805,8
17/05/2022 (2201785-001)	18534	68,9	2316	42924,8
05/08/2022 (2205995-001)	13354	43,1	1084	14500
03/11/2022 (2209825-001)	13057	42,9	1174	15000
medie	15966	54,05	1775,3	30057,65

### Valutazione emissioni POST-ABBATTIMENTO

2022	portata (Nm <sup>3</sup> /h)	TEMP	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 (g/h)	COT (g/h)	NOX (g/h)	CO (g/h)
18/02/2022 (2197803-001)	16742	94,7	3,7	2,4	22,3	29,3	61,95	40,18	373,35	490,54
17/05/2022 (2201784-001)	16798	93,9	1,16	3,3	9,7	54,3	19,49	55,43	162,94	912,13
05/08/2022 (2205994-001)	13150	81,5	0,9	3,9	14	27	11,84	51,29	184,10	355,05
03/11/2022 (2209824-001)	13088	78,8	1,6	11	18	81	20,94	143,97	235,58	1060,13
medie	14945	87,225	1,8	5,2	16,0	47,9	28,55	72,72	238,99	704,46

## 3 Rifiuti (art. 9 AIA)

Si segnala che allo stato attuale risultano impiegate le tettoie a copertura dei container rifiuti. Le aree sono inoltre state cordolate e realizzati pozzetti di raccolta degli sversamenti come da progetto.

	<p>COMUNICAZIONE ANNUALE PRESTAZIONE IMPIANTO - AIA</p>	
	<p>Rev: 01 – 24/05/2023</p>	<p>Page 8 of 36</p>

Inoltre, si segnala l'aggiornamento della posizione dei container di rifiuti così come riportato in planimetria. Tale modifica di posizione non risulta influire sulle ulteriori precauzioni di tipo gestionale e di sicurezza.

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;
- Non presenti variazioni in merito ai 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 frase di rischio H300	H – pericoli per la salute	<b>H2</b>	50.000	200.000
Resine e solventi	P – pericoli per la sicurezza	<b>P5b</b>	50.000	200.000
Resine	E – pericoli per l'ambiente	<b>E1</b>	100.000	200.000
Resine	E – pericoli per l'ambiente	<b>E2</b>	200.000	500.000

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	<b>H2</b>	11	15	18	10	6	12	15	15	13	15	21	15
P – pericoli per la sicurezza	<b>P5b</b>	23.601	23.026	29.757	29.567	25.177	31.015	21.007	21.544	26.730	22.304	25.936	27.093
E – pericoli per l'ambiente	<b>E1</b>	15.777	14.898	15.080	14.415	15.452	14.608	15.465	16.414	16.169	15.680	15.117	18.637
E – pericoli per l'ambiente	<b>E2</b>	27.026	24.551	36.151	37.375	36.623	38.115	31.787	29.462	30.021	32.229	32.834	39.064

	COMUNICAZIONE ANNUALE PRESTAZIONE IMPIANTO - AIA	
	Rev: 01 – 24/05/2023	Page 10 of 36

## 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
26/01/2022	Out	Pagamento tariffa annuale controlli	<a href="mailto:dpc025@pec.regione.abruzzo.it">dpc025@pec.regione.abruzzo.it</a>
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>
31/05/2022	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>
22/12/2022	Out	Diagnosi energetica	<a href="#">Caricamento su sito ENEA (prot. 202225692)</a>
07/02/2023	Out	Pagamento tariffa annuale controlli	<a href="mailto:dpc025@pec.regione.abruzzo.it">dpc025@pec.regione.abruzzo.it</a>
05/01/2023	Out	Comunicazione messa in esercizio E10	<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>
28/04/2023	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.

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

	<p>COMUNICAZIONE ANNUALE PRESTAZIONE IMPIANTO - AIA</p>	
	<p>Rev: 01 – 24/05/2023</p>	<p>Page 12 of 36</p>

#### 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.

Non ricevute visite da parte degli organi di controllo.

#### 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 2022

ADEMPIMENTI PMC			PARAMETRO	2022	METODO DI MISURA	FREQUENZA MONITORAGGIO	EFFETTUA TO		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>	5,2	ISO 12619:2013	ANNUALE	x		x		X			
		NoX	mg/Nm <sup>3</sup>	16,0	ISO 14792:2006	ANNUALE	x		x		X			
		polveri	mg/Nm <sup>3</sup>	1,8	UNI EN 13284-1:2017							X		
		CO	mg/Nm <sup>3</sup>	47,9	UNI EN 15058:2017	ANNUALE	x		x		X			
	Portata		Nm <sup>3</sup> /h	14944,5	ISO 16911-1:2013	ANNUALE	x		x		X			
	Flusso di massa	COT	g/h	72,7		ANNUALE	x		x		X			
		NoX	g/h	239,0		ANNUALE	x		x		X			
		polveri	g/h	28,6		ANNUALE	x		x		X			
		CO	g/h	704,5		ANNUALE	x		x		X			
	SCARICHI IDRICI		na	na	na	na	na		na		na			
RIFIUTI prodotti (divisi per CER)		070208	kg	2015	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		080318	kg	27	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		130205	kg	600	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		140603*	kg	20520	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		150101	kg	185110	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		150102	kg	61236	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		150103	kg	4280	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		150110*	kg	72060	FIR	ANNUALE	X		na		X			
		160214	kg	60	FIR	ANNUALE	X		na		X			
	161002	kg	800	FIR	ANNUALE	X		na		X				

## PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO 2022

ADEMPIMENTI PMC			PARAMETRO	2022	METODO DI MISURA	FREQUENZA MONITORAGGIO	EFFETTUA TO		ESITO		EVENTUALI COMUNICAZIONI		Note
MATRICE	NOTE	SIGLA					SI	NO	POSITIVO	NEGATIVO	SI	NO	
		160305	kg	1833	FIR	ANNUALE	X		na		X		
		160306	kg	529740	FIR	ANNUALE	X		na		X		
		200121	kg	30	FIR	ANNUALE	X		na		X		
		TOTOLE RIFIUTI	kg	878311	FIR	ANNUALE	X		na		X		
ENERGIA		CONSUMO ELETTRICO	Kwh	292945 4	verifica ft	ANNUALE	X		na			X	
		PROD. FOTOVOLTAICO	Kwh	71000	verifica ft	ANNUALE	X		na			X	
		METANO	m <sup>3</sup>	189716	Da bollette (salvo conguaglio)	ANNUALE	X		na			X	
PRODUZIONE REALIZZATA		Impregazione a solvente	m <sup>2</sup>	137020 0,5	carico a sist.	GIORNALIERA	X		na			X	
		Impregazione HM	m <sup>2</sup>	119805 5,3	carico a sist.	GIORNALIERA	X		na			X	
MATERIE PRIME		fibra	kg	108447	scarico mp	GIORNALIERA	X		na			X	
		tessuti	m <sup>2</sup>	194817 9	scarico mp	GIORNALIERA	X		na			X	
		Parte A dei vari tipi di resina a solvente	kg	463841	scarico mp	ANNUALE	X		na			X	

## PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO 2022

ADEMPIMENTI PMC			PARAMETRO	2022	METODO DI MISURA	FREQUENZA MONITORAGGIO	EFFETTUA TO		ESITO		EVENTUALI COMUNICAZIONI		Note
MATRICE	NOTE	SIGLA					SI	NO	POSITIVO	NEGATIVO	SI	NO	
		Parte B dei vari tipi di resina a solvente	kg	56124	scarico mp	ANNUALE	X		na			X	
		Parte A dei vari tipi di resina hot melt	kg	212732,6	scarico mp	ANNUALE	X		na			X	
		Parte B dei vari tipi di resina hot melt	kg	41376	scarico mp	ANNUALE	X		na			X	
SOLVENTI		MEK	kg	117540	scarico mp	ANNUALE	X		x			X	
		ACETONE	kg	47066	scarico mp	ANNUALE	X		x			X	
ACQUA	Acqua di pozzo	da contatore	m <sup>3</sup>	xxxx	verifica contatori	ANNUALE	X		na			X	
	Acquedotto	Contatore Fornitura 258145 e 258143	m <sup>3</sup>	24	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	

## PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO 2022

ADEMPIMENTI PMC			PARAMETRO	2022	METODO DI MISURA	FREQUENZA MONITORAGGIO	EFFETTUA TO		ESITO		EVENTUALI COMUNICAZIONI		Note
MATRICE	NOTE	SIGLA					SI	NO	POSITIVO	NEGATIVO	SI	NO	
		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	

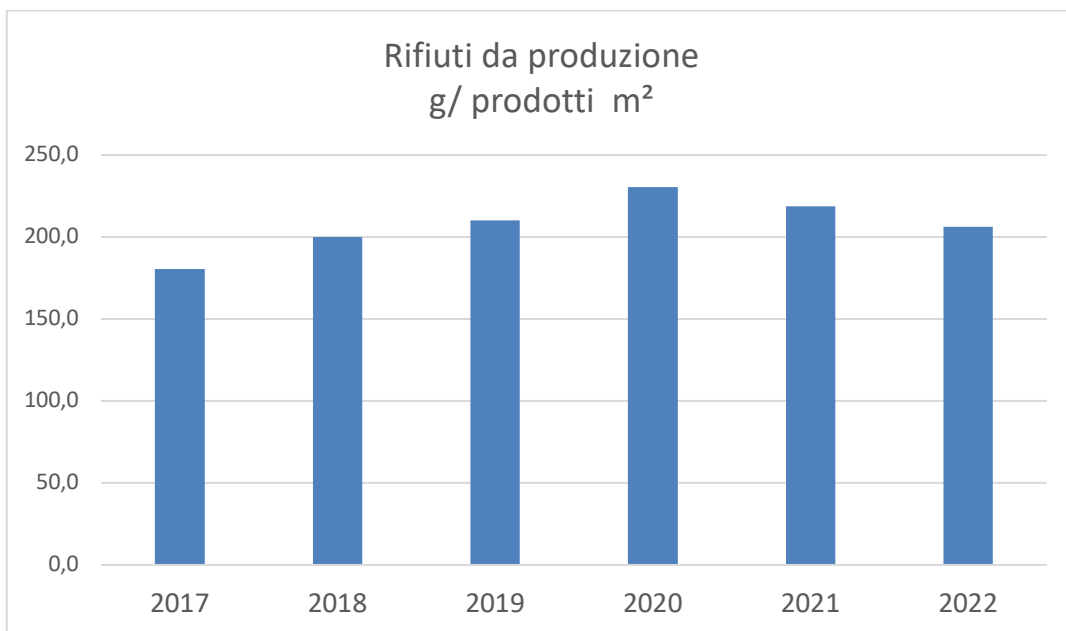
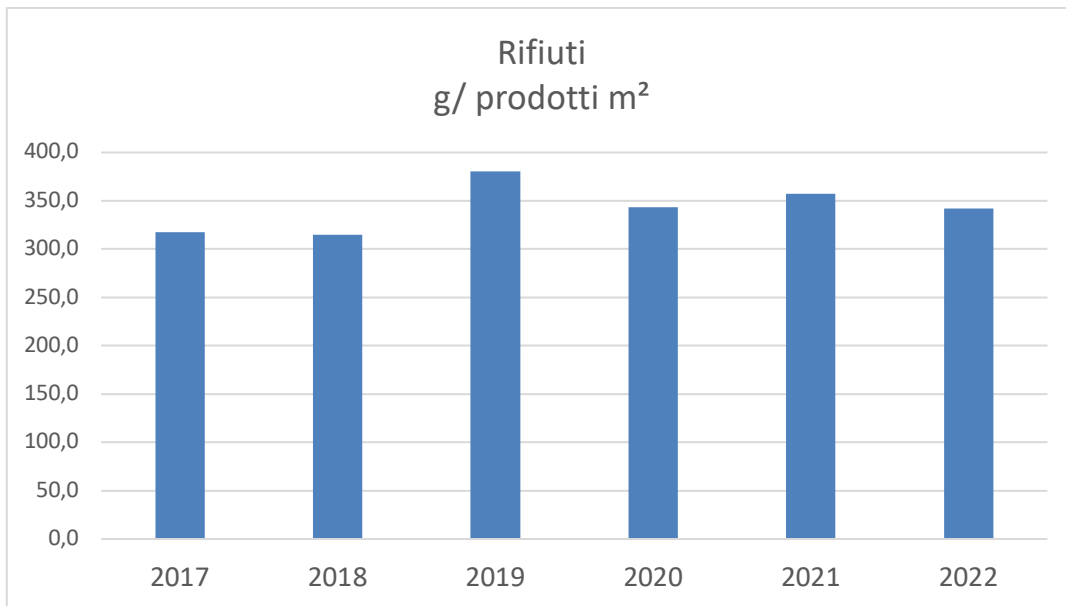


UNITA' DI PRODUZIONE PER RAFFRONTO

PRODOTTO	U.M	2017	2018	2019	2020	2021	2022	commenti
Prodotti a solvente	m <sup>2</sup>	1.219.223	1.636.326	1.689.594	1.111.572	1.331.282	1.370.201	decremento 4,1% produzione DP-1 e incremento 77,4% produzione DP-4 rispetto al 2021
Prodotti hot-melt	m <sup>2</sup>	297.442	400.566	667.497	707.150	1.067.989	1.198.055	Incremento 12% produzione DH-2 e DM-3 rispetto al 2021
Prodotti totale	m <sup>2</sup>	1.516.665	2.036.892	2.357.091	1.818.722	2.399.271	2.568.256	
Ore lavorative annue	h					5.544	6.000	Stima calcolata in base all'incremento generale della produzione
Ore lavorative annue Postcombustore	h						5.110	Valore stimato
Ore lavorative annue solvente (somma ore 2 linee)	h						7.160	

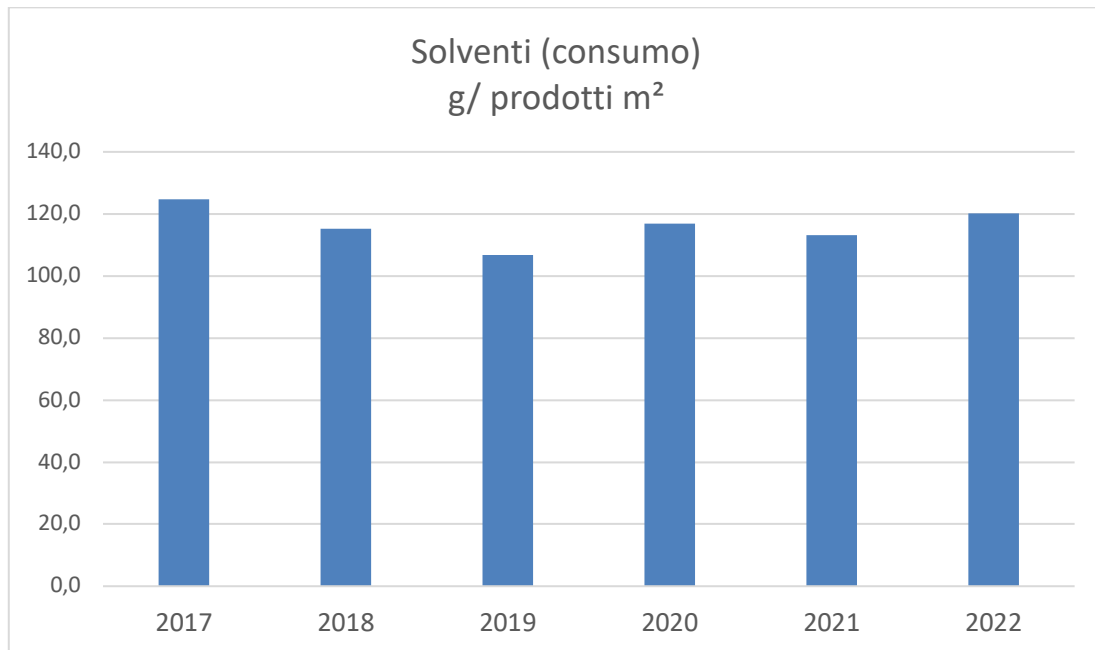
INDICATORI

PARAMETRO	DETTAGLIO	U.M	2017	2018	2019	2020	2021	2022	commenti
ENERGIA	CONSUMO ELETTRICO	kWh su / produz. m <sup>2</sup>	0,8	1,0	1,1	1,3	1,1	1,1	
	METANO	1000 metano Nm <sup>3</sup> /m <sup>2</sup>	na	na	68,5	97,9	79,2	73,9	
RIFIUTI (indicatori per rifiuti principali)	150101	g/ prodotti m <sup>2</sup>	62,5	56,3	55,3	44,6	78,1	72,1	
	150102	g/ prodotti m <sup>2</sup>	10,7	9,5	7,9	7,8	6,5	23,8	
	150110	g/ prodotti m <sup>2</sup>	13,4	15,9	24,5	31,6	31,7	28,1	
	160306	g/ prodotti m <sup>2</sup>	180,5	200,1	210,3	230,5	218,6	206,3	
	140603	g/pr solvente m <sup>2</sup>	22,0	12,5	7,3	16,0	14,9	15,0	
	<b>TOT RIFIUTI</b>	<b>g/ prodotti m<sup>2</sup></b>	<b>317,3</b>	<b>315,0</b>	<b>380,4</b>	<b>343,2</b>	<b>357,2</b>	<b>342,0</b>	
SOLVENTI	MEK	g/Pr. Solventi m <sup>2</sup>	73,0	78,2	69,4	81,4	79,4	85,8	
	ACETONE	g/Pr. Solventi m <sup>2</sup>	51,7	36,9	37,4	35,4	33,8	34,3	
	<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>	<b>120,1</b>	



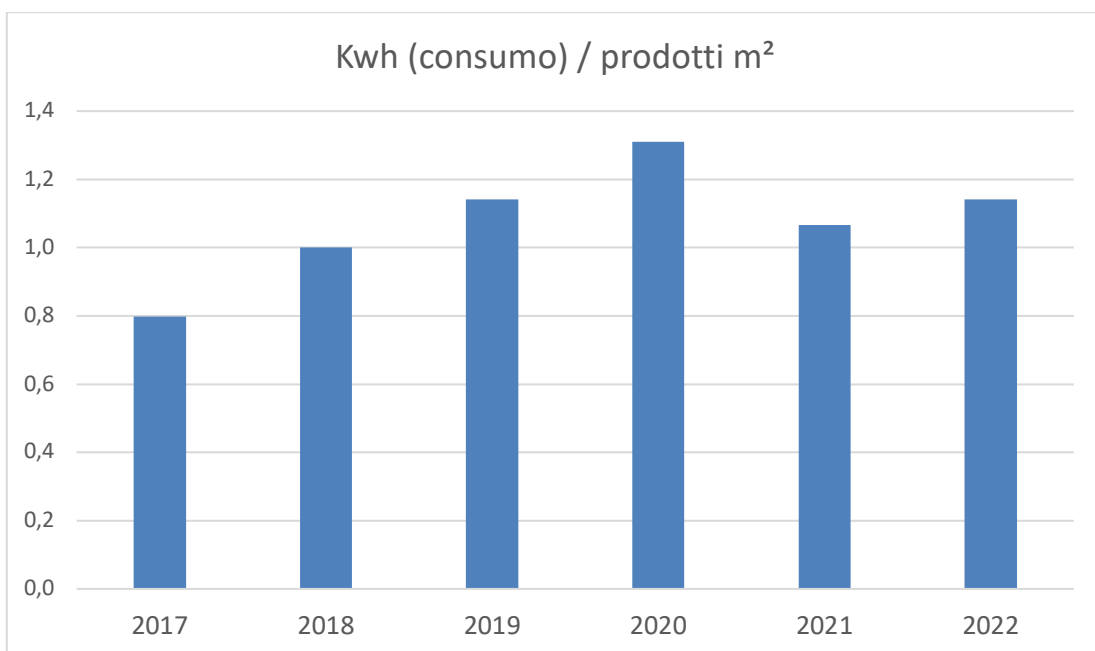
**NOTE:**

Parametri sostanzialmente invariati nel tempo. Si nota un trend positivo dell'indicatore ma comunque dipendente molto dal mix di prodotti realizzati e dalle dimensioni degli stock di produzione richiesti e/o dimensioni rotoli.



NOTE:

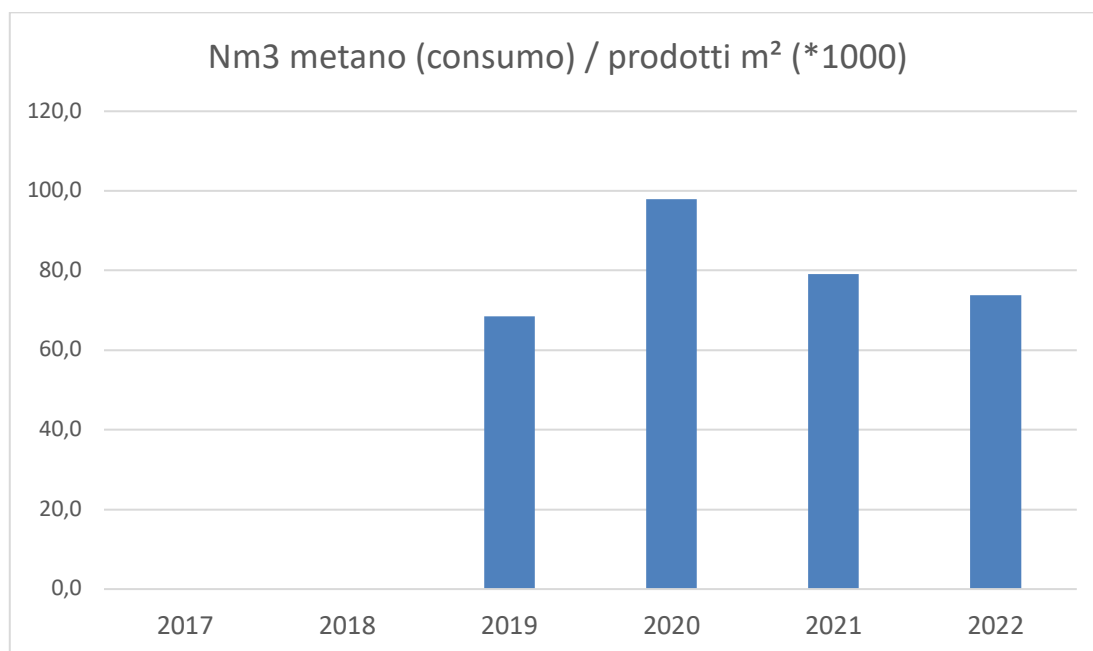
Valori pressoché stabili.



NOTE:

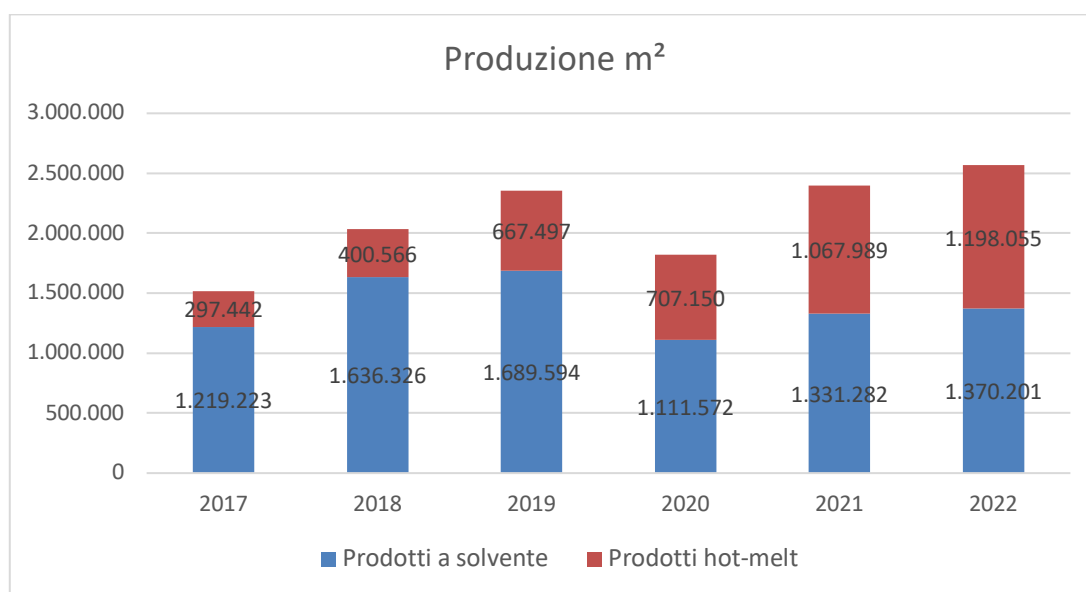
Valori pressoché stabili. Il trend di crescita negli anni è sostanzialmente da imputarsi ad una maggiore climatizzazione e controllo delle temperature dei locali di produzione a vantaggio della qualità del prodotto e benessere dei dipendenti.

A compensazione di tale attività si segnala la produzione da impianti fotovoltaici (già presente) e l'incremento di produzione a partire dal 2023 con l'installazione del nuovo impianto.





NOTE: si segnala un trend di leggera diminuzione rispetto al passato.

I valori di consumo totale restano comunque sensibilmente influenzati dai soli consumi del post combustore in fase di avvio e che restano sostanzialmente invariati a parità di gestione delle attività su 3 turni.



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.

	<p>COMUNICAZIONE ANNUALE PRESTAZIONE IMPIANTO - AIA</p>	
	<p>Rev: 01 – 24/05/2023</p>	<p>Page 21 of 36</p>

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

I principali interventi di miglioramento sono connessi a:

- 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;
- Miglioramento impianti e procedure per affrontare eventuali emergenze;
- Analisi Carbon footprint e certificazione UNI 14064 relativa ad anno 2021 con definizione di ulteriori interventi di miglioramento da attuare.
- Ulteriori miglioramenti in merito all'intera gestione dell'impianto sono desumibili dai valori degli indicatori (si veda sezione precedente) e dalle modifiche descritte nella sezione introduttiva della relazione.
- Formazione dei preposti anche su tematiche ambientali e 5S finalizzata alla riduzione degli impatti ambientali

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

I miglioramenti previsti sono sostanzialmente quelli definiti nella sezione introduttiva della presente relazione.

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

### 9.1 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.
- 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. Aspetto ulteriormente migliorato con la modifica nel 2022 delle postazioni e dei contenitori per effettuazione delle pulizie delle attrezzature

Parametri complessivamente comunque stabili negli anni e in buona parte dipendente da fattori esterni alla volontà dell’azienda quali:

- Tipologia di prodotti richiesti
- Dimensioni dei lotti di produzione richiesti e dimensione dei singoli rotoli (limitati in alcuni casi al fine di contenere i rischi connessi alla movimentazione manuale dei carichi presso i clienti).



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.

	<p>COMUNICAZIONE ANNUALE PRESTAZIONE IMPIANTO - AIA</p>	
	<p>Rev: 01 – 24/05/2023</p>	<p>Page 23 of 36</p>

In fase di valutazione l'impiego di prodotti riciclati per produzioni "secondarie" o di prodotti a maggior coefficiente di biodegradabilità.

## 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).

### Anagrafiche 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 similari 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> <li>- UNI EN ISO 14064-1:2019 (realizzata nel 2022)</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.</p> <p>Restano i miglioramenti principali conseguiti contestualmente all'AIA</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Implementata 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 continuativa 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 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 di 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 di emissione.