

RAPPORTO CONCLUSIVO

ISPEZIONE ORDINARIA PROGRAMMATA
ai sensi dell'art. 29-decies c.3, D.Lgs. 152/2006 Parte II e s.m.i.



Ditta: DELTA – PREG S.p.A.

Via Bonifica del Tronto - Comune di Sant'Egidio alla Vibrata (TE)

Impregnazione di tessuti con resine epossidiche

Codice IPPC: 6.7

A.I.A. n. DPC025/342 del 24/09/2019
aggiornata con Det. n. DPC025/272 del 09/08/2021
e Det. n. DPC025/048 del 01/02/2024

Premessa

Categorie autorizzate in A.I.A.:

Paragrafo 6.7 dell'Allegato VIII alla Parte II del D. Lgs. 152/2006:

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

BAT Conclusions:

[Decisione di esecuzione \(UE\) 2020/2009 della Commissione del 22 giugno 2020](#) che stabilisce, a norma della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa alle emissioni industriali, le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento di superficie con solventi organici, anche per la conservazione del legno e dei prodotti in legno mediante prodotti chimici.

Autorizzazioni e certificazioni:

La Ditta è autorizzata con A.I.A. n. DPC025/342 del 24/09/2019, aggiornata con Det. n. DPC025/272 del 09/08/2021 (aggiornamento Q.R.E. e relative prescrizioni, aggiornamento PMC) e con Det. n. DPC025/048 del 01/02/2024 (capacità produttiva e Q.R.E.).

Con nota prot. n. RA/498473 del 12/12/2023 l'A.C. ha disposto il riesame dell'A.I.A. n. DPC025/342 del 24/09/2019 e s.m.i. ai sensi dell'art. 29-octies del D.Lgs. 152/2006; acquisita la documentazione prodotta dalla Ditta, con nota prot. n. RA/116672 del 18/03/2024 l'A.C. ha comunicato l'avvio dei lavori della Conferenza di Servizi. Il procedimento è ad oggi in corso.

Dall'ETD presentato per il procedimento di riesame risultano le seguenti certificazioni:

A.4.2 Certificazioni		
ISO 14001:2015	n. EMS-870/S	Del 29/12/2004
ISO 9001:2015	n. IT03-0502	Del 07/07/2003
ISO 45001:2018	n. OHS-1840	Del 24/10/2013

Tutte le certificazioni richiamate sono ad oggi soggette a puntuale rinnovo. Si segnala inoltre come l'azienda abbia acquisito anche le seguenti certificazioni

Di sistema

- a) UNI 14064 Carbon Footprint di STABILIMETO (Validazione del 2023)

Di Prodotto

- b) UNI 14067 Carbon Footprint di PRODOTTO HOT MELT (Validazione del 2023)
- c) ISCC+ relativa alla realizzazione di prodotti " a basso impatto ambientale"

Previsto inoltre

- d) UNI 14067 Carbon Footprint di PRODOTTO SOLVENTE (Validazione da realizzare nel corso del 2024)

Le valutazioni dell'ARTA e le proposte di prescrizione e/o miglioramento sono evidenziate in calce ad ogni paragrafo.



Visita ispettiva

Gruppo ispettivo: Ing. Gaia Bramanti, Dott.ssa Carla Cimatori, coadiuvate da Geom. Giorgio Di Bonaventura.

Come da programmazione annuale comunicata all'A. C. con nota n. 6316 del 20/02/2024 e approvata dall'A.C. con nota prot. ARTA n. 10811 del 21/03/2024, presso l'installazione è stata eseguita la verifica ispettiva di cui all'art. 29 decies c. 3 del D. Lgs. 152/06.

I sopralluoghi sono stati effettuati alla presenza di Sergio Perfetti, Direttore di stabilimento (21/05/2024), Davide Ionni, Funzione HS (21/05/2024 e 13/06/2024), e Luca Torreggiani, RSPP (21/05/2024).

Sono state intraprese le seguenti azioni di controllo:

- esame della documentazione agli atti e in particolare delle comunicazioni della Ditta e Report degli autocontrolli;
- sopralluoghi presso il sito per verificare il rispetto delle prescrizioni AIA e delle norme ambientali vigenti, il rispetto dei valori limite autorizzati e l'adeguatezza delle modalità gestionali.

Documentazione esaminata:

- A.I.A. n. DPC025/342 del 24/09/2019 e ss. mm. ii.
- Report 2022 datato 24/05/2023 (prot. ARTA n. 24525 del 30/05/2023)

Di seguito si riporta la sintesi dei sopralluoghi effettuati:

- 21/05/2024, ricognizione del ciclo produttivo; ispezione dei reparti e delle aree di stoccaggio delle materie prime; ispezione a campione dei punti di emissione in atmosfera e dei relativi presidi depurativi (E1, E2, E9 ed E10);
- 13/06/2024, ispezione delle aree di stoccaggio rifiuti, controllo del Registro di carico e scarico, dei Registri degli autocontrolli e della manutenzione, verifica della gestione delle sostanze pericolose;
- 02/09/2024, riunione conclusiva

Nel corso della visita ispettiva, la Ditta ha dichiarato che negli ultimi 3 anni non si sono verificati incidenti o malfunzionamenti.

Ciclo produttivo e capacità autorizzata

L'attività esercitata nell'installazione consiste in impregnazione di tessuti e filati in fibra di carbonio mediante resine epossidiche, destinati prevalentemente al settore automotive e navale.



La capacità massima prevista (art. 2 A.I.A. DPC025/048 del 01/02/2024) è la seguente:

Linea	ANTE	POST
DP-1	1.700.000	1.700.000
DP-4	1.700.000	1.700.000
DH-2	700.000	700.000
DM-3	2.000.000	2.000.000
DM-5		1.700.000
TOT	6.100.000	7.800.000

dove le linee DP-1 e DP-4 utilizzano solventi, mentre le altre utilizzano calore (HOT-MELT).

Attività ispettiva

In data 21/05/2024 è stato effettuato un sopralluogo presso le linee di produzione da cui risulta la presenza di:

- 2 linee di impregnazione a solvente denominate DP1 e DP4
- 3 linee di impregnazione a caldo (HOT-MELT) di cui DM3 e DH2 in funzione e DM5 in fase di collaudo.

Nelle prime 2 linee, la resina (parte A + parte B – indurente) diluita con il solvente (acetone o MEK) viene spalmata sul tessuto attraverso un passaggio in vasca e la successiva essiccazione in forno a circa 80° C.

Nelle linee HOT-MELT la resina viene scaldata per essere lavorata e poi passata sul tessuto. Il solvente viene utilizzato esclusivamente per pulizia dei rulli che avviene per pochi minuti al giorno.

I rotoli vengono successivamente rivestiti con fogli di polietilene, arrotolati e stoccati in celle frigo.

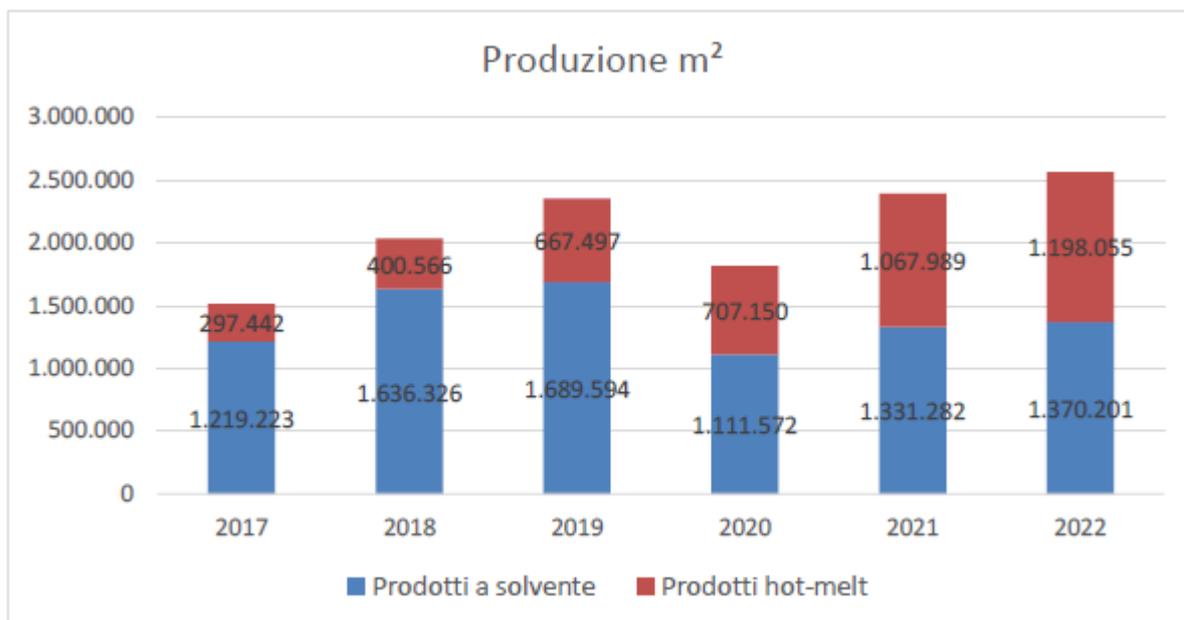
Nel Report 2022 la Ditta dichiara che:

“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.”*

La Ditta allega il seguente grafico:





Come proposta di miglioramento, si invita la Ditta a dettagliare nei prossimi Report annuali, la capacità produttiva per singola linea in modo da consentire un confronto puntuale con le capacità autorizzate dall'A.I.A..

Materie prime

L'art. 5 dell'A.I.A. n. DPC025/342 del 24/09/2019 prescrive che:

Prescrizioni:

1. Il Gestore, entro sei mesi dal rilascio dell'AIA, è tenuto a installare un serbatoio interrato in sostituzione dei serbatoi esistenti per il solventi MEK e Acetone, in linea con quanto proposto con la documentazione datata luglio 2019.

Attività ispettiva

In data 21/05/2024, è stato ispezionato il magazzino delle materie prime (resine) dotato di un pavimento caratterizzato da una pendenza tale da non permettere la fuoriuscita di eventuali sversamenti dall'area (tipo bacino di contenimento). È stata ispezionata altresì l'area che ospita 2 serbatoi interrati di volume pari a 10 mc ciascuno contenenti acetone e MEK.

Come già comunicato nel Report 2020, la Ditta ha dotato i serbatoi interrati di inertizzazione con sistema di azoto inserendo un sistema di produzione ed un serbatoio di accumulo di Azoto per garantire le eventuali fluttuazioni di richiesta. Lo scarico è consentito solo con circuito chiuso in area in CA dotata di completo cordolo perimetrale. È inoltre presente apposito bacino di contenimento di eventuali sversamenti.

La Ditta ha ottemperato alla prescrizione.



Emissioni in atmosfera

Si riporta il Q.R.E. attualmente autorizzato (A.I.A. n. DPC025/048 del 01/02/2024), precisando che il punto E15 non risultava ancora autorizzato nel periodo di riferimento del Report esaminato (2022):

PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nmc/h	Durata emissione		T °C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nm ³	Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione	Solo se previsto tenore di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/gg	gg/a					kg/h	kg/a		ossigeno	Vapor acqueo
E1 (impianto BACKUP: solo per malfunz. E9)		Linea solventi Backup (alternativa E9 in caso di malfunzionamento)	11	10.000	24	330	250	Termodistruzione	C.O.T.	50	0,5	Na	Sferico 0,6 m		
									Ossidi di Azoto come NO ₂	350	3,5	Na			
									CO	200	2	Na			
E2 Impianto di Backup		Impianto termico 1160 kW Backup (alternativo a funzionamento di E9 in caso di malfunzionamento per la produzione di riscaldamento linee)	11	3.000	24	330	250	Impianto termico a metano	Ossidi di Azoto come NO ₂	350	1,05	8316		O ₂ a 3%	
									CO	200	0,60	4752			
									Polveri	5	0,01	118			
									SO ₂	35	0,10	831			
E3 NSA		Cappa laboratorio attività esclusa ai sensi art 272, comma 1 – Parte I, Allegato IV alla parte V: jj) Laboratori di analisi e ricerca, impianti pilota per prove,													

PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nmc/h	Durata emissione		T °C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nm ³	Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione	Solo se previsto tenore di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/gg	gg/a					kg/h	kg/a		ossigeno	Vapor acqueo
		ricerche, sperimentazioni, individuazione di prototipi.													
E4 NSA		Centrale termica uffici da 31 kW attività esclusa ai sensi art 272, comma 1 – Parte I, Allegato IV alla parte V: dd) Impianti di combustione alimentati a metano o a GPL, di potenza termica nominale inferiore a 1 MW.													
E7 NSA		Cappa Officina 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													
E9		Linee solventi Nuovo	10	30.000	24	330	180 - 300	Termodistruzione *	C.O.T.	30	0,9	7128	Sferico 1 m		
									NO _x	100	3	23760			
									CO	100	3	23760			
									Polveri	5	0,15	1188			
E10 GEN		Pulizia rulli con solvente linea HM2	7	3000	4	330	amb	--	C.O.T.	50	0,06	198	Sferico 0,3 m		
									Polveri	5	0,01	18,5			
E11		Gruppo Elettrogeno da attivare in caso di blackout elettrico													



PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza impianto	Altezza m	Portata Nmc/h	Durata emissione		T °C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nm³	Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione	Solo se previsto tenere di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/gg	gg/a					kg/h	kg/a		ossigeno	Vapor acqueo
NSA		<i>attività esclusa ai sensi art 272, comma 1 – Parte I, Allegato IV alla parte V: hh) Gruppi elettrogeni e gruppi elettrogeni di cogenerazione alimentati a benzina di potenza termica nominale inferiore a 1 MW.</i>													
E12 NSA		<i>Ricambio d'aria per raffreddamento quadri elettrici attività esclusa ai sensi art 271, comma 5 – Sfiati e ricambi d'aria</i>													
E13 NSA		<i>Laboratorio di test dei campioni di tessuto (stabile B) attività esclusa ai sensi art 272, comma 1 – Parte I, Allegato IV alla parte V: jj) Laboratori di analisi e ricerca, impianti pilota per prove, ricerche, sperimentazioni, individuazione di prototipi.</i>													
E14 NSA		<i>By-pass di sicurezza Post combustore attività esclusa ai sensi art 272, comma 5 – emissioni provenienti da sfiati e ricambi d'aria esclusivamente adibiti alla protezione e alla sicurezza degli ambienti di lavoro</i>													
E15 (GEN)		Pulizia rulli con solvente linea HM2	7	3000	4	330	amb	--	C.O.T. Polveri	50 5	0,06 0,01	198 18,5	Sferico 0,3 m		

Il P.M.C. prevede autocontrolli con frequenza annuale per i punti E10 ed E15, trimestrale per il punto E9 e solo in occasione di eventuali accensioni per malfunzionamento del poscombustore, per i punti E1 ed E2.

Si richiamano inoltre le prescrizioni di cui all'art. 2 dell'A.I.A. n. DPC025/272 del 09/08/2021 relative a eventuali malfunzionamenti del postcombustore:

d) Per quanto attiene eventuali malfunzionamenti del post combustore il Gestore dovrà attenersi alle seguenti indicazioni:

- il Gestore dovrà comunicare all'ARTA e agli altri enti preposti, entro le 8 ore dall'attivazione, il passaggio alle condizioni di funzionamento di Backup;
- Il Gestore dovrà ridurre la produzione tramite linea a solvente ad una sola linea produttiva;
- Il Gestore dovrà comunicare al Distretto ARTA e agli enti preposti il ricollegamento del postcombustore E1 e la centrale termica E2 e tale operazione dovrà essere annotata su apposito registro;
- Il Gestore dovrà effettuare la verifica del corretto funzionamento degli impianti da riattivare e tali verifiche dovranno essere annotate su apposito registro a disposizione degli organi di controllo;
- Il Gestore dovrà effettuare tempestivamente i controlli analitici sugli impianti da riattivare.

Attività ispettiva

Nel corso del sopralluogo del 21/05/2024 sono stati ispezionati i punti di emissione E1, E2, E9 ed E10.

I punti E1 (vecchio postcombustore) ed E2 (vecchia caldaia) non sono utilizzati; il Direttore di stabilimento, in particolare, ha dichiarato che i 2 impianti non entrano in funzione dal 2020.

Il postcombustore (E9) a servizio delle linee di impregnazione a solvente recupera calore per scaldare l'olio diatermico utilizzato nei forni di essiccazione. È di tipo rigenerativo (RTO) ed è costituito da 3 camere verticali riempite con materiale ceramico ad elevata capacità termica (una camera funziona come pre-riscaldatore dell'aria in ingresso, una come recuperatore di calore



dell'aria in uscita dalla camera di combustione, una come fase di lavaggio con aria pulita) e una camera di combustione con bruciatore modulante regolato da PLC.

di combustione con misurazione in continuo della temperatura delle camere e dei fumi emessi al camino.

In merito al bypass e al punto di emissione E14 che non risulta presente, si acquisisce un estratto del Manuale d'uso del postcombustore (Documento No. 80804 –Rev. 06) da cui risulta che l'impianto è dotato di hot bypass, descritto come segue:

HOT-BYPASS

Nelle condizioni di elevata concentrazione solventi in ingresso il calore in eccesso è smaltito con sistema Hot-Bypass che invia una parte dei fumi dalla camera di combustione direttamente al camino. Il sistema è composta da:

- Tubazione di collegamento camera di combustione in acciaio al carbonio con rivestimento in materiale refrattario;
- Valvola di intercettazione automatica con posizionatore elettropneumatico, lente in AISI 310, corpo isolato con materiale refrattario;
- Termostato di sicurezza e termoregolatore per set-point temperature camera di combustione.

I punti di campionamento dei punti ispezionati risultano accessibili in sicurezza.

In data 13/06/2024 sono stati controllati i Registri degli autocontrolli delle emissioni in atmosfera che risultano correttamente compilati (E9 ed E10, anno 2023). È stato controllato inoltre il Registro di manutenzione dell'impianto di abbattimento (post-combustore) che, esaminato a campione, risulta correttamente compilato.

Piano Gestione Solventi

Lo stabilimento rientra nel campo di applicazione dell'art. 275 del D. Lgs. 152/2006.

Il PGS attualmente autorizzato è il seguente:



INPUT DI SOLVENTI ORGANICI		t COV/anno
I1 (quantità di solventi organici acquistati e immessi nel processo .)		707,3
I2 (quantità di solventi organici recuperati e reimmessi nel processo ..)		0,0
OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI		t COV/anno
O1 (emissioni negli scarichi gassosi)		3,0
O2 (solventi organici dell'acqua)		0,0
O3 (solventi che rimangono come contaminanti)		0,0
O4 (emissioni diffuse di solventi nell'aria . . .)		84,6
O5 (solventi organici persi per reazioni chimiche . . .)		554,2
O6 (solventi organici nei rifiuti . . .)		46,6
O7 (solventi nei preparati . . .)		18,9
O8 (solventi organici nei preparati recuperati . . .)		0,0
O9 (solventi organici scaricati in altro modo)		0,0
EMISSIONE DIFFUSA		t COV/anno
F= I1-O1-O5-O6-O7-O8		84,6
F= O2+O3+O4+O9³		84,6
EMISSIONE TOTALE		t COV/anno
E = F+O1		87,6
CONSUMO DI SOLVENTE		t COV/anno
C = I1-O8		707,3
INPUT DI SOLVENTE		t COV/anno
I = I1+I2		707,3

Attività ispettiva

Con il Report 2022 la Ditta ha rimesso il PGS relativo all'anno 2022 che si riferisce unicamente alle linee di impregnazione a solvente connesse al punto E9 in quanto il punto E1 è restato disattivo durante tutto il corso dell'anno e il punto di emissione E10 è stato attivato nel 2023.

Il PGS risulta correttamente compilato e corredato dei referti analitici relativi al contenuto di COV nei rifiuti e alle emissioni in corrispondenza del punto E9 a monte e a valle del sistema di abbattimento (post-combustore).

Rifiuti

Come indicati dall'art. 9 dell'A.I.A. n. DPC025/342 del 24/09/2019, la Ditta detiene i rifiuti prodotti nel rispetto delle condizioni di cui all'art.183 comma 1 lett. bb) del D.Lgs.152/06 ss.mm.ii. (deposito temporaneo). I rifiuti sono gestiti con il criterio temporale.

Il P.M.C. prevede l'effettuazione di analisi con frequenza annuale dei principali rifiuti prodotti:

- 040209 – scarti di materiali compositi
- 070208* - resine epossidiche di scarto
- 140603* - solventi esausti
- 150110* - imballaggi contaminati da resine epossidiche
- 160306 – sfridi misti di lavorazione



Con il Report 2023, la Ditta ha comunicato la correzione delle aree di deposito dei rifiuti detenuti, allegando apposita planimetria.

Attività ispettiva

In data 13/06/2024 è stata ispezionata l'area di stoccaggio rifiuti che risulta coerente con la planimetria allegata al Report 2023.

In particolare, i fustini delle resine esausti (150110*) sono collocati in un'area sotto tettoia e sono posizionati su un bacino di contenimento. I fustini contengono residui di resine e risultano riempiti per un terzo circa di acqua; la Ditta a tal proposito dichiara che le resine, possono dar luogo a reazioni esotermiche e i fustini devono essere pertanto raffreddati.

È stata acquisita l'Istruzione operativa "Gestione rifiuti" I-EHS.01 Revisione 1 del 05/11/2021 da cui risulta quanto segue:

- **CER 15 01 10* :**

trattasi principalmente di fustini di resina hot melt e fustini di resina parte B solvente, svuotati in fase di miscelazione o impregnazione, nei quali è presente un residuo di resina epossidica.

Per quanto riguarda i residui di resine hot-melt già miscelati, qualora il residuo sia eccessivo, cioè non si limiti ad una patina aderente le superfici interne del fustino, si potrebbe generare una reazione esotermica.

In tal caso il contenuto va spalmato, se possibile, su un supporto di carta siliconata (da smaltire successivamente come 150110*), altrimenti va immerso e/o riempito di acqua all'interno dell'apposito bacino di sicurezza, e tenuto in quarantena almeno 2 settimane, prima di essere conferito all'interno del cassone scarrabile, indicato di seguito.

Le acque utilizzate per l'operazione sopra descritta, vanno riutilizzate all'interno del bacino di sicurezza, travasate attraverso apposite pompe elettriche, e successivamente smaltite con CER 161002.

I fustini, dopo essere stati schiacciati con l'apposita macchina "schiaccia fusti" (vedi istruzione I-PRD.30) vanno stoccati temporaneamente all'interno di un big bag posizionato su un supporto in sala produzione, che una volta riempito va portato all'interno di un cassone scarrabile esterno coperto (coperchio ad apertura idraulica) utilizzando un carrello elevatore.

In prossimità del supporto per i big bags e del cassone scarrabile dedicato, vanno applicati appositi cartelli identificativi del rifiuto, come precedentemente indicato.

Per il rifiuto 140603*, la stessa Istruzione operativa prevede il riciclo tramite distillazione. Durante la visita ispettiva la Ditta ha chiarito che tale indicazione risale a tempi precedenti il rilascio dell'A.I.A e che non viene più svolta da allora.

Sono stati acquisiti i Rapporti di Prova

- n. 2212834-001 del 27/01/2023 EER 161002,
- n. 2232735-001 del 05/04/2024 EER 160306,
- n. 2228224-001 del 04/01/2024 EER 140603*,
- n. 2228921-001 del 18/01/2024 EER 160305*,
- n. 2228225-001 del 04/01/2024 EER 070208*,
- n. 2228920-001 del 28/01/2024 EER 150110*.

Viene controllato il Registro di carico e scarico dei rifiuti. A campione vengono controllati i seguenti movimenti e relativi formulari:



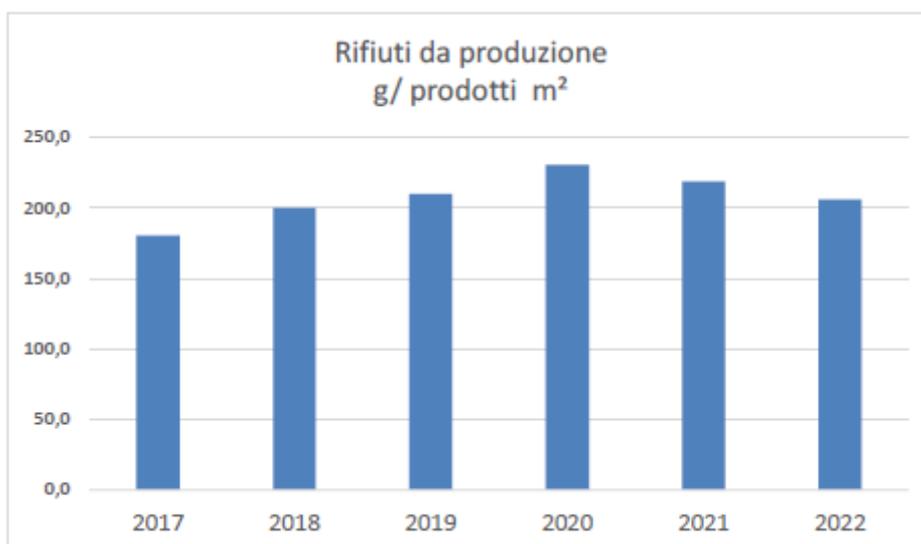
Carico del 08/04/2024 codice EER 160306 e relativo Scarico del 09/04/2024 (FIR WKCQ002092T del 08/04/2024)

Carico del 24/11/2023 codice EER 150110* e relativo Scarico del 28/11/2023 (FIR XABI/23 n. 5025 del 28/11/2023)

Carico del 26/09/2023 codice EER 140603* e relativo Scarico del 28/09/2023 (FIR WKCQ001300Q del 27/09/2023).

Dal Report 2022 risultano i seguenti quantitativi e andamenti per la produzione di rifiuti

RIFIUTI prodotti (divisi per CER)	070208	kg	2015
	080318	kg	27
	130205	kg	600
	140603*	kg	20520
	150101	kg	185110
	150102	kg	61236
	150103	kg	4280
	150110*	kg	72060
	160214	kg	60
	161002	kg	800



Si propone che, in occasione del riesame, la procedura di gestione dei rifiuti venga aggiornata dalla Ditta e richiamata nel Provvedimento autorizzativo.

Consumi e indicatori

L'art. 17 dell'A.I.A. n. DPC025/342 del 24/09/2019 prescrive che nel Report annuale sia riportato "l'andamento degli indicatori ambientali (consumi specifici e fattori di emissione) rilevati dal rilascio dell'AIA, commentando e motivando eventuali modifiche (miglioramenti ovvero peggioramenti)", nonché le informazioni relative a quantità di Materie prime utilizzate, quantità di combustibili utilizzati, consumi idrici, consumi energetici.



Attività ispettiva

Dal Report 2022 risultano i seguenti dati di produzione/consumi per l'anno in questione.

ENERGIA		CONSUMO ELETTRICO	Kwh	292945 4
		PROD. FOTOVOLTAICO	Kwh	71000
		METANO	m ³	189716
PRODUZIONE REALIZZATA		Impregnazione a solvente	m ²	137020 0,5
		Impregnazione HM	m ²	119805 5,3
MATERIE PRIME		fibra	kg	108447
		tessuti	m ²	194817 9
		Parte A dei vari tipi di resina a solvente	kg	463841
		Parte B dei vari tipi di resina a solvente	kg	56124
		Parte A dei vari tipi di resina hot melt	kg	212732, 6
		Parte B dei vari tipi di resina hot melt	kg	41376
SOLVENTI		MEK	kg	117540
		ACETONE	kg	47066
ACQUA	Acqua di pozzo	da contatore	m ³	xxxx
	Acquedotto	Contatore Fornitura 258145 e 258143	m ³	24

Sono riportati inoltre gli andamenti degli ultimi anni (2017 – 2022) da cui risulta che i consumi risultano sostanzialmente stabili con un trend in diminuzione per il consumo di metano.

Stato del sito e monitoraggio delle acque sotterranee

L'art. 12 dell'Al.A. n. DPC025/342 del 24/09/2019 prescrive quanto segue:



1. Entro 90 giorni dal rilascio del presente provvedimento il Gestore è tenuto ad eseguire un primo screening analitico più completo delle acque sotterranee su tutti i n. 5 punti spia, ricostruendo la superficie piezometrica relativa al giorno del campionamento. In esito al primo screening ARTA valuterà la necessità di integrare i parametri proposti dal Gestore.
2. Il campionamento del terreno deve essere ripetuto con cadenza decennale con modalità da concordare con ARTA.
3. Entro tre mesi dal rilascio del presente provvedimento il Gestore deve produrre una procedura operativa che garantisca la messa in sicurezza delle sostanze e dei rifiuti pericolosi in caso di rischio esondazione.

Il PMC prevede autocontrolli con frequenza annuale in corrispondenza dei piezometri Pz1, Pz2 e Pz3 (controlli estesi anche ai 2 pozzi per il 1° anno) per i seguenti parametri: acetone, MEK, solfati, cianuri, idrocarburi, metalli.

Attività ispettiva

La Ditta ha trasmesso l'ottemperanza alle suddette prescrizioni con nota del 18/12/2019 (prot. ARTA n. 61823 del 23/12/2019).

Nel corso della visita ispettiva sono stati acquisiti i Rapporti di Prova relativi al monitoraggio delle acque sotterranee del 2024 (Pozzo A, Pozzo B, Piezometro1, Piezometro2, Piezometro3); i risultati non evidenziano superamenti dei limiti normativi di cui alla Tab. 2 - Parte IV – Titolo V del D. Lgs. 152/06.

Si rinviano al procedimento di riesame ulteriori valutazioni in merito allo stato del sito, nonchè ai punti e alle modalità di monitoraggio delle acque sotterranee.

Sostanze pericolose – D. Lgs. 105/2015

L'art. 13 dell'A.I.A. n. DPC025/342 del 24/09/2019 prescrive quanto segue:

Prescrizioni:

1. Il Gestore deve implementare un sistema informativo atto a contabilizzare in tempo reale i quantitativi di sostanze/miscele pericolose detenute e a garantire che essi siano inferiori alle soglie di cui al D.Lgs. 105/15.

Attività ispettiva

Nel corso del sopralluogo del 13/06/2024, In merito alle sostanze pericolose detenute, si è presa visione dei report mensili generati dal sistema gestionale GAMMA-ENTERPRISE utilizzato anche per il controllo dei quantitativi presenti. È stata acquisita l'estrazione dei quantitativi delle sostanze "Seveso" presenti nella giornata.

Nel Report 2022 si dà conto delle categorie di sostanze "Seveso" presenti mensilmente all'interno dell'installazione.

Nell'ambito del procedimento di riesame, è stato richiesto alla Ditta di produrre la Verifica di assoggettabilità al D. Lgs. 105/2015 comprensiva della classificazione, oltre che delle materie prime e ausiliarie (per es. olio diatermico se detenuto al di sopra del punto di infiammabilità), anche di rifiuti e prodotti. Si rinviano pertanto ulteriori valutazioni di merito, al procedimento di riesame in corso.



Conclusioni

La visita ispettiva ha evidenziato il sostanziale rispetto delle prescrizioni dell'A.I.A. vigente.

Per ulteriori valutazioni, con particolare riguardo alla verifica dell'applicazione del Bat-Conclusions si rinvia al procedimento di riesame in corso.

Resta fermo che ogni determinazione è rimessa all'Autorità competente ai sensi del D. Lgs. 152/2006.

La Responsabile dell'I.F.

*Qualità dell'aria, Emissioni in atmosfera,
AIA, AUA, Agenti fisici
Dott.ssa Carla Cimoroni*

**La Dirigente della Sezione
Controlli Integrati, Rischi ambientali
Ing. Gaia Bramanti**

