



PROVINCIA DI VICENZA

Contrà Gazzolle n. 1 – 36100 VICENZA C. Fisc. P. IVA 00496080243

DETERMINAZIONE N° 891 DEL 27/07/2020

Servizio SUOLO RIFIUTI ACQUA

OGGETTO: OGGETTO: DECRETO LEGISLATIVO 3 APRILE 2006, N. 152. AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (AIA).DITTA : NEW BOX SPA SEDE DI INSTALLAZIONE: VIA INDUSTRIALE N°11 IN COMUNE DI CAMISANO VICENTINO(VI).

CODICE IPPC 6.7 IMPIANTI PER IL TRATTAMENTO DI SUPERFICIE DI MATERIE, OGGETTI O PRODOTTI UTILIZZANDO SOLVENTI ORGANICI, IN PARTICOLARE PER APPRETTARE, STAMPARE, SGRASSARE, IMPERMEABILIZZARE, INCOLLARE, VERNICIARE, PULIRE O IMPREGNARE, CON UNA CAPACITA' DI CONSUMO DI SOLVENTE SUPERIORE A 150 KG ALL'ORA O A 200 TONNELLATE ALL'ANNO. AIA DEFINITIVA N. 6/2020 CON MODIFICA SOSTANZIALE A VALENZA DI RINNOVO

IL DIRIGENTE

Premesso che NEW BOX SpA è operativa nell'installazione di Via Industriale n.11 in comune di Camisano Vicentino (VI) con attività di produzione di packaging in latta litografata etc., rientrante nel campo di applicazione della normativa in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale per attività di verniciatura.

Rilevato che alla presentazione di richiesta di Autorizzazione Integrata Ambientale è seguito il provvedimento provvisorio e ricognitivo di A.I.A. prot. n. 23203 del 27/03/2008; tale provvedimento, ai sensi delle delibere regionali di indirizzo in merito - DGRV n. 668 del 20/03/2007 e smi, da intendersi puramente ricognitivo delle autorizzazioni ambientali in essere e già riportate nel sopraccitato provvedimento.

Richiamato che la validità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale provvisoria prevista dal succitato provvedimento è stata oggetto di proroga con diversi provvedimenti; con il provvedimento di proroga adottato nel 2018 (provvedimento prot. n. 66170 del 09/10/2018) la ditta è stata invitata a trasmettere la documentazione aggiornata e finalizzata al rilascio dell'AIA definitiva.

Considerato che sulla base anche di accordate proroghe di termini, con documentazione datata 18/04/2019 agli atti di questa Amministrazione in data 23/04/2019 con prot. nn. 22947, 22949 e 22991 la ditta ha presentato la documentazione richiesta.

Considerato che per la predetta AIA definitiva, con nota prot.n. 27468 del 17/05/2019 si è proceduto ai sensi della L. 241/90 e ss.mm.ii. e dell'art. 29 - quater del D.Lgs n. 152/2006 e ss.mm.ii a dare comunicazione di avvio del procedimento; successivamente, sempre per quanto disposto all'art. 29-quater del D.Lgs 152/2006, si è proceduto, a pubblicare all'Albo Pretorio il previsto avviso, a seguito del quale non risulta essere pervenuta alcuna osservazione.

Visto il ciclo produttivo dell'azienda, sinteticamente descritto in "Allegato 1" al presente provvedimento.

Considerato che la ditta intende gestire i rifiuti prodotti dalla propria attività secondo le

disposizioni del deposito temporaneo stabilite dalla normativa vigente in materia di rifiuti e che nel complesso, quindi, non svolge alcuna attività di gestione rifiuti che necessita di autorizzazione.

Dato atto che, tenuto conto dell'organizzazione aziendale la presente autorizzazione va a costituire/sostituire, secondo quanto delineato all'allegato all'allegato IX alla parte II del D.Lgs 152/06:

- autorizzazione alle emissioni in atmosfera, fermi restando i profili concernenti aspetti sanitari (titolo I della parte quinta del D.Lgs. 152/06);
- autorizzazione allo scarico acque meteoriche : scarico acque meteoriche a regolarizzazione di una situazione esistente.

Considerato che in data 22 gennaio 2020 è stato condotto in azienda, congiuntamente con ARPAV, un incontro/sopralluogo ai fini istruttori a seguito del quale e per quanto anche emerso nel corso dello stesso con nota prot.n 4365 del 29/01/2020 alla ditta sono state richieste integrazioni.

Considerato che la ditta ha riscontrato la richiesta di cui sopra con documentazione agli atti con prot n. 16606 del 20/04/2020 e con prot n. 18544 – 30/04/2020.

Dato atto che nell'ambito del procedimento finalizzato al rilascio del presente provvedimento per il giorno 29 giugno 2020 questa Amministrazione ha convocato la Conferenza di Servizi di cui all'art. 29 quater, comma 5 del D.Lgs 152/2006.

Rilevato che nel corso della predetta Conferenza, come risulta da documentazione agli atti e riportato in allegato A, si è condivisa la rilasciabilità dell'autorizzazione, ivi compreso il proposto piano di monitoraggio e controllo rivisto congiuntamente con ARPAV, per alcuni aspetti non sostanziali, e pervenendo alla sua versione definitiva come da documento "Allegato 3 PMC".

Visto il documento allegato (allegato A) parte integrante del presente provvedimento in cui sono riportati i diversi momenti istruttori di cui al presente provvedimento, nonché quanto emerso in sede di conferenza; si ritiene che tale allegato unitamente al verbale agli atti della stessa conferenza risponda all'esigenza normativa di rendere disponibile quanto previsto dal comma 13 dell'articolo 29 -quater del D. Lgs. 152/2006.

Visto il decreto ministeriale 24.04.08 recante "Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal Decreto Legislativo 18 febbraio 2005, n.59", la Deliberazione della Giunta n. 1519 del 26 maggio 2009 che costituisce attualmente l'atto di riferimento in materia e la delibera della Giunta Provinciale n. 200/41230 quale atto di indirizzo per l'applicazione delle tariffe per l'Autorizzazione Integrata Ambientale. La ditta ha provveduto in merito, dandone riscontro con nota agli atti con prot.n.31323 del 23/07/2020.

Considerato che la società è certificata ISO 14.001 ed ha pertanto in adozione un sistema di gestione ambientale certificato.

Visto il D.Lgs 03.04.2006, n° 152 e successive modifiche ed integrazioni.

Vista la Legge Regionale n.04/2016.

Dato atto che con Decreto Presidenziale n. 28 del 24/02/2020 è stato approvato il Piano Esecutivo di Gestione 2020/2022 e il Piano delle Performance anni 2020/2021;

Visti gli artt. 151 comma 4 e 107 del D.Lgs. n. 267/2000;

Richiamata la deliberazione del Consiglio Provinciale n.3 del 03/02/2020 con la quale è stato approvato il Bilancio di Previsione 2020-2022;

DETERMINA

1. di rilasciare alla società NEW BOX SpA l'Autorizzazione Integrata Ambientale per le attività condotte nell'installazione in oggetto organizzate e gestite secondo le modalità

rappresentate nella documentazione depositata agli atti e nel rispetto delle condizioni di cui al presente provvedimento.

2. La richiamata autorizzazione costituisce le autorizzazioni richiamate in premessa– autorizzazione alle emissioni in atmosfera e autorizzazione allo scarico- , sostituendo per quanto attiene le emissioni in atmosfera quelle in essere; i limiti, le prescrizioni delle autorizzazioni di cui sopra sono riportati in allegato (Allegato 2), che costituisce parte integrante e sostanziale del presente provvedimento. In tale allegato risultano altresì riportate altre condizioni non riferibili specificatamente alle autorizzazioni sostituite e richiamate.
3. Al fine di garantire un controllo dell'attività autorizzata la ditta dovrà procedere ad attuare un monitoraggio della stessa secondo il piano allegato (Allegato 3) che costituisce parte integrante e sostanziale del presente provvedimento.
4. Di informare che
 - per il rinnovo e il riesame dell'autorizzazione vale quanto disposto all'art. 29-octies del D.Lgs. n. 152/2006. L'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al presente provvedimento è soggetta a riesame secondo le modalità previste dall'art. 29-octies del D.Lgs. n. 152/2006, come modificato dai successivi D.Lgs. n. 128/2010 e n. 46/2014; in ogni caso il Gestore è tenuto a presentare la documentazione richiesta per il riesame dell'AIA entro 12 anni dalla data di rilascio del presente provvedimento;
 - rimangono in capo alle autorità competenti il rilascio di eventuali ulteriori pareri, nulla osta, autorizzazioni e assensi comunque denominati per l'esercizio delle attività autorizzate;
 - in caso di inosservanza delle prescrizioni contenute nella presente autorizzazione, si procederà secondo quanto previsto dall'art. 29 - decies, comma 9, e dall'art. 29 – quattordicesimo del D.Lgs. n. 152/2006;
 - in relazione al Piano di Monitoraggio e Controllo ARPAV nel corso di validità della presente autorizzazione effettuerà almeno due ispezioni Ambientali Integrate con oneri a carico del Gestore e almeno una visita in loco ogni 3 anni, fatto salvo comunque quanto previsto nel Piano di Ispezione Ambientale a livello regionale così previsto dall'art. 29 decies, comma 11, del D.Lgs. n. 152/2006. Per la tariffa dei controlli in questione è riferimento la DGRV 1519 del 26 maggio 2009. Qualora ne ravvedesse la necessità, la Provincia potrà disporre controlli aggiuntivi secondo quanto previsto dall'art 29 - decies, comma 4, del D.Lgs. n. 152/2006.
5. Di informare che avverso il presente provvedimento è ammesso ricorso avanti al Tribunale Amministrativo Regionale per il Veneto, nel termine di 60 giorni, ovvero in alternativa ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni.
6. Di trasmettere il presente provvedimento alla Società in oggetto, al comune di Camisano Vicentino, ad ARPAV , all'ULSS 8.
7. Di dare atto che al presente provvedimento sarà data esecuzione ad avvenuta pubblicazione all'Albo Pretorio on line.
8. Di attestare che il presente provvedimento non comporta spese, minori entrate, nè riflessi diretti o indiretti sulla situazione economico-finanziaria o sul patrimonio della Provincia (ai sensi art 49 del TUEL come modificato dalla Legge 213/2012).

Vicenza, 27/07/2020

**Sottoscritta dal Dirigente
(MACCHIA ANGELO)
con firma digitale**

Responsabile del Procedimento: Andrea BALDISSERI



PROVINCIA DI VICENZA

AREA TECNICA - SERVIZIO RIFIUTI VIA VAS

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243

Domicilio Fiscale: Palazzo Godi - Nieve, Contrà Gazzolle, 1 – 36100 Vicenza

Autorizzazione Integrata Ambientale n. 6 /2020

ALLEGATO 1

Il presente allegato - “allegato 1” - costituente parte integrante e sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale n. 6/2020 riporta l'inquadramento generale e la descrizione dell’attività svolta da NEW BOX S.p.A. nell’installazione in Via Industriale n°11 in comune di Camisano Vicentino (VI)

Tabella A: “Inquadramento ”		
Attività	Capacità produttiva autorizzata (*)	Attività
Trattamento di superficie di prodotti utilizzando solventi organici . (verniciatura)	800	Attività IPPC: Produzione e trasformazione dei metalli Codice IPPC 6.7. Trattamento di superficie di materie, oggetti o prodotti utilizzando solventi organici, in particolare per apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare , pulire o impregnare, con una capacità di consumo di solventi organici superiore a 150 kg all’ora o a 200 Mg all’anno .

(*) La capacità produttiva è fissata dal limite di COV nel consumo di solvente. La ditta ha chiesto un aumento del consumo massimo teorico di Composti Organici Volatili contenuti nei prodotti vernicianti e nei diluenti dalle attuali 590 t/anno ad 800 t/anno.

La società NEW BOX S.p.A ha per attività la produzione di packaging in latta litografata ed in particolare: barattoli per bevande, scatole generiche e scatole per alimenti, tappi a corona e chiusure a gabbietta per bottiglie di vini spumantizzati, materiali promozionali (vassoi, poster e cartelli metallici), articoli casalinghi (pattumiere, scatole porta polvere caffè, ecc.).

Nell’installazione AIA di Via Industriale n°11 viene effettuata la litografia sui fogli in latta e la produzione dei barattoli, delle scatole, dei materiali promozionali e degli articoli casalinghi, mentre i tappi a corona e le chiusure a gabbietta per le bottiglie di spumante vengono realizzati nel sito produttivo di Via Industriale n°18/20 non oggetto di AIA.



PROVINCIA DI VICENZA

AREA TECNICA - SERVIZIO RIFIUTI VIA VAS

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243

Domicilio Fiscale: Palazzo Godi - Nieve, Contrà Gazzolle, 1 – 36100 Vicenza

PROCESSO PRODUTTIVO

Arrivo/stoccaggio materie prime in magazzini e piazzali esterni

I pacchi di fogli in latta (già tagliati a misura dal fornitore) giungono in azienda per mezzo di autoarticolati; i mezzi vanno in pesa e poi al magazzino lamiera ove il carrellista procede allo scarico con il carrello elevatore dei pacchi di lamiera regettati su pallets. Il materiale viene stoccato in magazzino per poi andare ad alimentare (trasportato dal magazzino ai reparti sempre con carrello elevatore) le linee produttive litografiche e successivamente quelle dei barattoli e scatole. Anche tutte le altre materie prime (inchiostri, vernici ed oli) giungono in azienda per mezzo di autoarticolati e vengono stoccate negli appositi magazzini dedicati allo stoccaggio.

Gli inchiostri utilizzati nel reparto litografia nella fase di stampa (contenuti in appositi barattoli in plastica o metallici e muniti di coperchio della capacità variabile da 2,5 a 4 kg a seconda del fornitore) sono stoccati in un apposito magazzino a scaffali presso il laboratorio colori. Mediamente sono stoccati dai 1.200 ai 1.500 barattoli

Le vernici più utilizzate sono stoccate solitamente in cisternette in materiale plastico della capacità di 1m³ poste su di una scaffalatura in un apposito magazzino vernici dislocato all'interno di un locale separato dal reparto litografia. Quelle meno utilizzate sono stoccate invece in fusti metallici da 200 litri o fustini posti a terra sempre all'interno del magazzino vernici. Il magazzino è dotato di pavimentazione in cemento impermeabilizzato e la soglia di accesso è munita di dosso in modo da evitare la fuoriuscita dal magazzino di liquidi in caso di spandimenti accidentali. Il magazzino è dotato di sistema di rilevazione e di presidi antincendio. La vernice dalla cisternetta posta sulla scaffalatura, per caduta viene trasferita ad una cisterna di pari volume in acciaio INOX posta a terra. Mediante pompe ed apposite tubazioni (una per ciascuna tipologia di vernice), la vernice viene trasferita al reparto litografia ad alimentare le verniciatrici delle linee di verniciatura dei fogli in latta.

Nel magazzino vernici sono stoccati anche i fusti di olio motore utilizzato per la lubrificazione del motore del cogeneratore e delle linee produttive, oltre all'olio di colza / soia per effettuare l'avviamento e lo spegnimento del cogeneratore.

Il cogeneratore (impianto utilizzato per il riscaldamento di parte dei reparti produttivi e dei forni di essiccazione della vernice delle linee di verniciatura dei fogli in latta), è alimentato da olio di palma che viene stoccato in n°4 appositi serbatoi della capacità di 25.000 litri ciascuno, coibentati e riscaldati per mantenere l'olio allo stato liquido.-

In azienda è presente uno stoccaggio di soluzione di urea al 40%:l'urea al 40% viene stoccata in n°2 serbatoi della capacità di 10.000 litri ciascuno. Viene nebulizzata in controcorrente ai fumi prima dell'emissione a camino per abbattearne gli ossidi di azoto (NOx) in apposito impianto di abbattimento DeNOx. I sei serbatoi ed i relativi impianti di gestione, sono posti in un bacino di contenimento su piattaforme in cemento armato antisismiche in un'area dedicata e coperta con una tettoia in lamiera posta all'esterno del capannone.



PROVINCIA DI VICENZA

AREA TECNICA - SERVIZIO RIFIUTI VIA VAS

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243

Domicilio Fiscale: Palazzo Godi - Nieve, Contrà Gazzolle, 1 – 36100 Vicenza

Esistono altri tre serbatoi (tutti a servizio del cogeneratore) posti su bacino di contenimento ed al coperto in prossimità del magazzino vernici; uno della capacità di 1.500 litri per lo stoccaggio di olio di colza/soia, uno della capacità di 6.000 litri per lo stoccaggio dell'olio di palma di alimentazione del cogeneratore ed uno della capacità di 3.000 litri per lo stoccaggio di olio motore.

Reperti produttivi

REPARTO LITOGRAFIA

- Preparazione dei cliché di stampa

Le immagini da stampare sui fogli di latta a seconda della commessa del cliente, sono incise su una lastra in alluminio (l'incisione delle lastre già effettuata da ditta esterna è ora effettuata in un laboratorio interno all'azienda - fotoincisione delle lastre di alluminio presensibilizzate-tecnica Computer To Plate che non dà luogo ad emissioni-cliché di stampa) che viene poi montata sul tamburo rotante porta lastra della testa di stampa.

- Stampa su fogli in latta

La stampa dei fogli in latta viene effettuata per mezzo di due linee di stampa litografica multicolore, denominate S3 ed S4 (in precedenza denominata S2). Anche la linea di verniciatura denominata SV2 è munita di due teste di stampa prima della verniciatrice. Pertanto tale linea può essere considerata a tutti gli effetti una linea di stampa in quanto è in grado di stampare e verniciare un foglio di latta in un unico passaggio. Ogni linea di stampa è munita di più teste di stampa in modo da poter applicare con un solo passaggio del foglio più colori contemporaneamente. Ogni testa di stampa è munita di un calamaio all'interno del quale viene deposto manualmente dall'operatore mediante una spatola l'inchiostro colorato fotosensibile alle radiazioni U.V. a base di glicerina propossilata triacrilata e di alcoli alchilici saturi in miscela (C10-C16), privo pertanto di Composti Organici Volatili. Ciascuna linea di stampa è dotata di forno munito di lampade U.V. per la polimerizzazione degli inchiostri ed i forni sono serviti da aspirazione e più precisamente:

- Linea di stampa S3- CAM. n°16: aspirazione per raffreddamento lampade U.V. nel forno polimerizzazione inchiostri
- Linea di stampa S4- CAM. n°26: aspirazione per raffreddamento lampade U.V. nel forno polimerizzazione inchiostri
- Linea di stampa / verniciatura SV2-CAM. n°29+30: aspirazione dai depressori delle due teste di stampa

Il processo di stampa consiste quindi nell'alimentazione automatica mediante sistema pneumatico a ventose dei fogli stoccati in pacco su pallet ad inizio linea, l'applicazione dell'inchiostro sulla superficie dei fogli nelle teste di stampa, la polimerizzazione dell'inchiostro nel forno munito di lampade U.V., lo scarico dei fogli stampati asciutti su pallet a fine linea. A fine o cambio lavoro i rulli vengono puliti dall'inchiostro in automatico su tutte le linee di stampa.

Terminato il lavoro di stampa, le lastre in alluminio vengono pulite manualmente dai residui di inchiostro direttamente sui tamburi rotanti delle teste di stampa utilizzando uno straccio imbevuto di solvente. Le lastre vengono poi rimosse dai tamburi rotanti ed eliminate come rifiuto.

- Verniciatura su fogli in latta



PROVINCIA DI VICENZA

AREA TECNICA - SERVIZIO RIFIUTI VIA VAS

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243

Domicilio Fiscale: Palazzo Godi - Nieve, Contrà Gazzolle, 1 – 36100 Vicenza

I fogli in latta stampati vengono verniciati con apposite vernici trasparenti di protezione della stampa stessa; i fogli in latta che verranno invece utilizzati per la produzione di tappi a corona, fondi e coperchi per barattoli e fusti per barattoli privi di stampa e quindi in tinta unita, vengono verniciati con apposite vernici colorate (es. smalti, dorè, ecc.).

Attualmente sono presenti quattro linee di verniciatura denominate: V2, V3, V5 ed SV2. Ciascuna linea è costituita da una verniciatrice a rullo ed un forno a tunnel di essiccazione della vernice.

I fogli in latta precedentemente stampati o grezzi, impacchettati su pallet, vengono posizionati ad inizio linea e un sistema di alimentazione automatico pneumatico mediante ventose preleva il foglio e lo inserisce sul nastro trasportatore che alimenta la verniciatrice a rullo. La superficie del foglio viene pertanto verniciata al passaggio sotto il rullo ed il foglio viene successivamente inserito in un apposito supporto che lo trasporta all'interno del forno a tunnel ove permane per circa 15/20 minuti ad una temperatura variabile dai 165°C ai 200°C a seconda della tipologia di vernice applicata per l'asciugatura della vernice. Uscito dal forno, il foglio viene raffreddato e scaricato automaticamente a fine linea su di un pallet creando nuovamente un pacco di fogli verniciati, pronti per le successive lavorazioni.

Le vernici utilizzate sono di molteplici varietà, tutte a base di solvente e possono essere raggruppate in cinque grandi famiglie: ancoranti, vernici, dorè, smalti ed organosol

Dalle cisterne in acciaio stoccate nel magazzino vernici, mediante pompe ed apposite tubazioni (una per ciascuna tipologia di vernice), la vernice viene trasferita al reparto litografia ed alimenta la vaschetta della verniciatrice a rullo delle linee di verniciatura.

Le aspirazioni dalla verniciatrice, dall'ingresso forno e dal forno di asciugatura della vernice delle linee V2, V3 ed SV2, fanno capo ad un termocombustore rigenerativo a tre camere per l'abbattimento dei Composti Organici Volatili emessi in atmosfera (CAM. n°7). La temperatura di combustione all'interno delle camere è settata a 750°C.

Le aspirazioni dalla verniciatrice, dall'ingresso forno e dal forno di asciugatura della vernice della linea V5 fanno invece capo ad un post-combustore con recupero termico (CAM. N°37). La tecnologia di recupero termico applicata con tempi di combustione di 0,6 secondi garantisce il rispetto del limite di emissione in atmosfera di 50 mg/Nm³ di Carbonio Organico Totale ad una temperatura in camera settata intorno ai 725°C. Ciò comporta il vantaggio di ridurre la quantità di ossidi di azoto e del consumo metano durante le fasi di stand-by.

Ciascuna linea di verniciatura, nella zona terminale del forno e nella zona di raffreddamento dei fogli prima dello scarico a fine linea, è munita di aspirazioni con scarico diretto in atmosfera privo di sistemi di abbattimento e più precisamente:

- Linea di verniciatura V2

CAM. n°10: aspirazione da fine forno (primo raffreddamento fogli)

CAM. n°11 e n°12: aspirazione fuori forno (secondo raffreddamento fogli)

- Linea di verniciatura V3

CAM. n°18: aspirazione da fine forno (primo raffreddamento fogli)

CAM. n°19 e n°20: aspirazione fuori forno (secondo raffreddamento fogli)

- Linea SV2

CAM. n°21: aspirazione da fine forno (primo raffreddamento fogli)

CAM. n°22 e n°23: aspirazione fuori forno (secondo raffreddamento fogli)

- Linea V5

CAM. n°34: aspirazione da fine forno (primo raffreddamento fogli)

CAM. n°35 e n°36: aspirazione fuori forno (secondo raffreddamento fogli)



PROVINCIA DI VICENZA

AREA TECNICA - SERVIZIO RIFIUTI VIA VAS

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243

Domicilio Fiscale: Palazzo Godi - Nieve, Contrà Gazzolle, 1 – 36100 Vicenza

Nel caso in cui vi siano dei problemi di funzionamento dei due termocombustori, automaticamente le quattro linee di verniciatura vengono fermate e si aziona una serranda che chiude le aspirazioni dalle verniciatrici e dal forno convogliate al termocombustore ed attiva un camino di emergenza (non attivo nelle normali condizioni di esercizio) di espulsione diretta in atmosfera dei fumi carichi di Composti Organici Volatili fino allo svuotamento completo del forno che avviene in circa 15 / 20 minuti.

I camini di emergenza sono così denominati:

- Linea V2: EV2
- Linea V3: EV3
- Linea SV2: ESV2
- Linea V5: EV5

Per ottimizzare i consumi energetici, i forni delle linee di verniciatura V2, V3 ed SV2 utilizzano aria calda prodotta dall'impianto di cogenerazione alimentato ad olio di palma raffinato. Ciascun forno è munito di 2 bruciatori alimentati a gas metano: il primo bruciatore (potenzialità 800 kW nella linea SV2 e V3 e 1.800 kW nella linea V2) posizionato all'inizio del forno utilizza aria comburente presa dall'ambiente di lavoro, aria carica di solvente presa dalla zona della verniciatrice (si ha quindi già un primo processo di combustione ed abbattimento dei C.O.V.) ed aria calda derivante dall'impianto di cogenerazione. Il secondo bruciatore (potenzialità 500 kW nella linea SV2 e V3 e 300 kW nella linea V2) posizionato all'incirca a metà forno utilizza aria comburente presa dall'ambiente di lavoro ed aria calda derivante dall'impianto di cogenerazione. I fumi di combustione vengono pertanto aspirati ed emessi anche questi attraverso il camino n°7 del termocombustore rigenerativo a tre camere.

Il forno della linea di verniciatura V5 (munita di dedicato post-combustore) viene invece riscaldato mediante un recupero termico dei fumi caldi emessi al camino n°37 dopo il processo di termocombustione. Tale linea è munita di un solo bruciatore alimentato a gas metano (potenzialità 2.400 kW) posizionato a metà forno che utilizza aria comburente presa dall'ambiente di lavoro ed aria calda derivante dal sistema di scambiatori di calore per il recupero termico. Ad ogni cambio di tipologia di vernice da applicare, viene effettuato lo smontaggio dei pezzi della verniciatrice installata su ciascuna linea e lì si introduce in un contenitore dove vengono puliti e sgrassati con pennello, spazzola e diluente (vengono effettuati fino a tre lavaggi al giorno con circa 10 litri di solvente per operazione); il macchinista provvede nel frattempo al lavaggio dei rulli della verniciatrice. I pezzi della verniciatrice della linea SV2 vengono lavati solitamente al sabato a fine lavoro in quanto in questa linea viene utilizzata sempre la stessa tipologia di vernice.

Il solvente sporco viene raccolto a bordo linea in un fusto metallico che periodicamente viene trasferito in un apposito locale esterno per essere recuperato mediante distillazione.

Periodicamente i cilindri gommati delle verniciatrici vengono rettificati mediante una rettifica ed un tornio parallelo posti nel magazzino lamiera (le macchine sono aspirate con re-immissione dell'aria in ambiente di lavoro previa filtrazione mediante filtri a sacco; lavorazione meccanica a freddo non soggetta ad autorizzazione alle emissioni).

I fogli in latta stampati e verniciati vengono quindi trasferiti al reparto cesoie o al reparto tappi (sito produttivo di Via Industriale n°18/20) a seconda della tipologia di prodotto in cui devono essere impiegati.

COGENERATORE: produzione di energia elettrica e termica.

Nel 2009 la società NEW BOX S.p.A. ha avviato un impianto per la produzione di energia elettrica e calore da utilizzare per l'alimentazione degli impianti produttivi (l'energia elettrica prodotta in eccesso viene immessa nella rete del gestore) e per il riscaldamento di parte dei



PROVINCIA DI VICENZA

AREA TECNICA - SERVIZIO RIFIUTI VIA VAS

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243

Domicilio Fiscale: Palazzo Godi - Nieve, Contrà Gazzolle, 1 – 36100 Vicenza

locali produttivi e dei tre forni delle linee di verniciatura dei fogli in lamiera denominate V2, SV2 e V3. L'impianto consiste in un motore a scoppio di tipo Diesel accoppiato ad un alternatore e ad un trasformatore funzionante ad olio di palma (l'olio di colza/soia viene utilizzato solamente per l'avvio e lo spegnimento dello stesso nelle fasi di manutenzione).

Per quanto riguarda la parte termica, il recupero avviene in due modi distinti:

- per il riscaldamento di parte dei locali dei reparti produttivi ed i serbatoi contenenti l'olio di palma (per mantenere l'olio allo stato liquido), il recupero termico avviene attraverso il circuito dell'acqua di raffreddamento della testata del motore.
- Per il riscaldamento dei forni delle tre linee di verniciatura, il calore viene recuperato dai fumi di combustione i quali, dopo l'abbattimento degli ossidi di azoto in un impianto DeNOx, entrano in due scambiatori di calore aria / aria prima di essere emessi in atmosfera attraverso il camino (CAM. COGENERATORE).

REPARTO CESOIE

I pacchi di fogli in latta stampati e verniciati vengono trasportati per mezzo di carrelli elevatori in questo reparto attrezzato con cesoie per il taglio a secco dei fogli nei formati richiesti dalle presse per lo stampaggio degli articoli litografati. Nel dettaglio sono presenti sette cesoie di cui tre doppie. L'attività di taglio non genera emissioni in atmosfera se non sfridi di lamiera verniciata che vengono gestiti come rifiuti non pericolosi.

REPARTO SCATOLE, PROMOZIONALI, CASALINGHI E BARATTOLI

La produzione dei barattoli si divide in due fasi distinte: una relativa alla produzione dei fondi e dei coperchi (con il foro, senza il foro e ad apertura con linguetta a strappo "EASY OPEN") ed una relativa all'assemblaggio del fondo e del coperchio al fusto (aggraffato o saldato) per la realizzazione del barattolo completo.

A partire dai pacchi di fogli di latta stampati e verniciati, questi alimentano sette linee costituite da una cesoia e da una pressa che trancia a misura il fondo o il coperchio a seconda della linea. Se i fondi ed i coperchi dovranno essere utilizzati per la realizzazione di barattoli contenenti liquidi, questi sono avviati al processo di masticiatura, ove viene applicato automaticamente un mastice a base acqua – quello in uso contiene l'1% di ammoniaca- nell'incavo creato sul bordo del fondo e del coperchio, che una volta essiccato ad una temperatura di circa 80°C in un apposito forno a piani, svolgerà la funzione di guarnizione. Ogni linea è munita di forno a piani di essiccazione servito da un bruciatore alimentato a gas metano. I fumi di combustione e di essiccazione generati all'interno del forno sono espulsi in atmosfera attraverso un camino e più precisamente:

CAM. n°CT29 a servizio della linea C1 (bruciatore a metano da 0,016 MW)

CAM. n°CT30 a servizio della linea C2 - C3 (bruciatore a metano da 0,035 MW)

CAM. n°CT31 a servizio della linea C6 (bruciatore a metano da 0,016 MW)

CAM. n°CT32 a servizio della linea C7 (bruciatore a metano da 0,016 MW)

CAM. n°CT33 a servizio della linea C22 (bruciatore a metano da 0,030 MW)

CAM. n°CT28 a servizio della linea C16 (bruciatore a metano da 0,035 MW)

I fondi ed i coperchi sono quindi impilati, confezionati con nylon termoretraibile e trasferiti alle linee automatiche di assemblaggio con i fusti per la realizzazione dei barattoli.

Su alcuni coperchi viene effettuato un foro per tranciatura. L'eventuale presenza di pellicola di vernice essiccata viene allontanata mediante getto d'aria, poi aspirata.

Per la realizzazione di barattoli che non dovranno contenere liquidi e che non presentano una forma ergonomica (barattoli aggraffati), a partire da fogli di latta stampati, verniciati e tagliati a misura, questi vengono ripiegati su sé stessi a formare un cilindro ed aggraffati lungo il bordo in modo da



PROVINCIA DI VICENZA

AREA TECNICA - SERVIZIO RIFIUTI VIA VAS

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243

Domicilio Fiscale: Palazzo Godi - Nieve, Contrà Gazzolle, 1 – 36100 Vicenza

realizzare il fusto del barattolo; poi viene applicato sempre mediante aggraffatura il fondo ed il coperchio al fusto. Il barattolo così completato viene deposto automaticamente su di un pallet ed una volta completato il pallet il tutto viene confezionato con nylon termoretraibile e trasportato mediante carrello elevatore nel magazzino prodotti finiti.

Per la realizzazione di barattoli che dovranno contenere liquidi o alimenti in conserva e che presentano una forma ergonomica e/o espansa (barattoli saldati espansi), sono utilizzate tre linee denominate rispettivamente B11, B12 e B13 a cui di recente se ne aggiunta una quarta -B14-vedi in seguito-; a partire da fogli di latta stampati, verniciati e tagliati a misura, questi vengono ripiegati su sé stessi a formare un cilindro ed elettrosaldati mediante nastro di rame che fa da conduttore elettrico. La saldatura per resistenza elettrica mediante puntatrice a rulli dei due lembi della lamiera (privi di oli e vernice) avviene senza riporto di materiale; la fusione del materiale avviene nella parte interna dei due lembi sovrapposti. La saldatura viene effettuata inoltre in un flusso di gas inerte (azoto) in pressione con lo scopo di favorire l'istantanea saldatura dei due lembi e di evitarne l'ossidazione.

Trattasi di operazione non aspirata.

A protezione del cordone di saldatura, automaticamente sulla parte esterna del cordone viene applicata mediante un rullino una vernice di protezione a base acqua, mentre nella parte interna del cordone viene applicata a spruzzo una vernice in polvere (la vernice in polvere in eccesso viene recuperata automaticamente e riapplicata). Il fusto così saldato entra all'interno di un forno ove a una temperatura di circa 120°C le vernici polimerizzano. La zona di applicazione delle vernici ed il forno risultano essere aspirate e convogliate a camino e più precisamente:

CAM. n°31+32 linea barattolo espanso B11

CAM. n°33 linea barattolo espanso B12

CAM. n°38 linea barattolo espanso B13

Il fusto passa quindi attraverso delle formatrici che gli danno la forma ergonomica prevista (le linee B11 e B12 sono utilizzate per la produzione di barattoli per liquidi, la linea B13 per la produzione di barattoli per alimenti in conserva). Vengono applicati il fondo ed il coperchio masticiati al fusto ed il barattolo così completato viene deposto automaticamente su di un pallet; una volta completato il pallet il tutto viene confezionato con nylon termoretraibile e trasportato mediante carrello elevatore nel magazzino prodotti finiti.

La linea B13 è dedicata alla produzione di barattoli per alimenti in conserva; in detti barattoli vengono applicati dei coperchi ad apertura con linguetta a strappo denominati "EASY OPEN".

A partire da pile di coperchi in banda stagnata precedentemente realizzati nel reparto coperchi, per mezzo di una apposita pressa, viene realizzata a secco sulla superficie di ogni coperchio l'impronta di alloggio della linguetta ed applicata per mezzo di aggraffatura la linguetta stessa. I coperchi "easy open" entrano poi in una verniciatrice ove viene applicata, automaticamente a spruzzo sul bordo della superficie esterna del coperchio, una apposita vernice ad uso alimentare. I coperchi entrano poi in un forno verticale alimentato elettricamente ove in una sezione del forno avviene l'essiccazione della vernice per mezzo di aria calda ad una temperatura di circa 180°C e nell'altra sezione del forno il raffreddamento con getto di aria fresca presa dall'ambiente di fabbrica.

La verniciatrice è dotata di aspirazione localizzata e di un sistema di abbattimento a vortice d'acqua in circuito chiuso dell'over spray aspirato. Anche il forno è dotato di aspirazione. Le aspirazioni della verniciatrice e del forno di essiccazione, sono convogliate in un unico condotto e collegate al termocombustore rigenerativo a tre camere (CAM. n°7).

OFFICINA



PROVINCIA DI VICENZA

AREA TECNICA - SERVIZIO RIFIUTI VIA VAS

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243

Domicilio Fiscale: Palazzo Godi - Nieve, Contrà Gazzolle, 1 – 36100 Vicenza

A servizio della produzione è presente un'officina dotata delle classiche macchine utensili (tornio, trapano, rettificazione, fresa) per l'esecuzione delle operazioni di aggiustaggio.

Tutte le lavorazioni meccaniche vengono effettuate con un consumo complessivo di olio (come tale o come frazione oleosa delle emulsioni) inferiore ai 500 kg/anno.

Sporadicamente possono essere effettuate attività di saldatura manuale a filo e di smerigliatura con flessibile in apposito banco di lavoro munito di cappa aspirante con emissione in atmosfera.

LABORATORIO QUALITA'

Per effettuare le prove di qualità dei barattoli in azienda è presente un piccolo laboratorio di controllo qualità; i controlli consistono in rilievi dimensionali e ponderali.

Modifiche programmate nell'installazione

- inserimento di una nuova linea di verniciatura per fogli in latta che sarà denominata "V6";
- inserimento di due nuove linee per la produzione di barattoli in latta espansi per alimenti in conserva da 1, 3 e 5 kg che denominate "B14" e "B15";

Nel mentre era in corso l'istruttoria la linea B14 è stata avviata.

La nuova linea di verniciatura per fogli in latta "V6" sarà uguale alla linea di verniciatura esistente ed autorizzata "V3"; le vernici utilizzate e le modalità di alimentazione della vaschetta della verniciatrice a rullo della linea di verniciatura saranno le stesse di quelle descritte per le linee di verniciatura esistenti.

Le aspirazioni dalla verniciatrice, dall'ingresso forno e dal forno di asciugatura della vernice faranno capo al termocombustore rigenerativo a tre camere esistente per l'abbattimento dei Composti

Organici Volatili emessi in atmosfera (CAM. n°7). Il termocombustore è dotato di inverter ed è stato progettato per trattare una portata d'aria massima di 33.000 Nm³/h (con 4 linee collegate, circa 8.000Nm³/h per linea). Attualmente funziona con tre linee collegate (V2, SV2 e V3) e l'inverter è stato diversamente settato. L'impianto sarà quindi in grado di supportare la quarta linea di verniciatura e di assicurare il rispetto del limite di 50 mg/Nm³ di C.O.T. in emissione a camino.

Come nelle altre linee di verniciatura, nella zona terminale del forno e nella zona di raffreddamento dei fogli prima dello scarico a fine linea, la nuova linea di verniciatura sarà munita di aspirazioni con scarico diretto in atmosfera privo di sistemi di abbattimento e più precisamente:

CAM. n°40: aspirazione da fine forno (primo raffreddamento fogli)

CAM. n°41 e n°42: aspirazione fuori forno (secondo raffreddamento fogli)

Il camino di emergenza- Nuova linea V6: EV6

Le due nuove linee per la produzione di barattoli in latta espansi per alimenti in conserva da 1, 3 e 5 kg "B14" e "B15", saranno uguali alla linea di produzione di barattoli espansi esistente "B13". La zona di applicazione delle vernici ed il forno risulteranno essere aspirate e convogliate a camino e più precisamente:

CAM. n°43 linea barattolo espanso B14

CAM. n°44 linea barattolo espanso B15.

Una delle sue linee risulta nel frattempo installata.

Il fusto passerà quindi attraverso delle formatrici che gli daranno la forma ergonomica prevista.

Verranno applicati il fondo ed il coperchio al fusto ed il barattolo così completato verrà deposto automaticamente su di un pallet; una volta completato il pallet il tutto verrà confezionato con nylon termoretraibile e trasportato mediante carrello elevatore nel magazzino prodotti finiti.



PROVINCIA DI VICENZA

AREA TECNICA - SERVIZIO RIFIUTI VIA VAS

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243

Domicilio Fiscale: Palazzo Godi - Nieve, Contrà Gazzolle, 1 – 36100 Vicenza

Come nelle altre linee di produzione dei barattoli espansi, gli operatori saranno impiegati principalmente nelle postazioni di alimentazione e controllo delle formatrici, alle aggraffatrici e nell'alimentazione dei fondi e dei coperchi, allo scarico e nel controllo dell'eventuale pallettizzatore

(i forni in cui entra il pallet per la termoretrazione del materiale plastico di imballo saranno muniti di aspirazione per l'estrazione dell'aria calda e quindi emissione da considerare scarsamente rilevante).



PROVINCIA DI VICENZA

AREA TECNICA - SERVIZIO RIFIUTI VIA VAS

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243

Domicilio Fiscale: Palazzo Godi - Nieve, Contrà Gazzolle, 1 – 36100 Vicenza

APPROVVIGIONAMENTO

L'azienda dispone di allaccio ad acquedotto pubblico per l'utilizzo di acqua esclusivamente ad uso igienico sanitario; saltuariamente viene utilizzata per il reintegro dell'acqua del circuito chiuso di raffreddamento del motore del cogeneratore che nel tempo può venire a mancare a causa di piccole perdite nelle congiunzioni delle tubazioni o nelle valvole (l'acqua viene solo reintegrata nel circuito e non viene mai scaricata in fognatura).

L'insediamento produttivo NEW BOX S.p.A. non utilizza acqua per i suoi processi produttivi; pertanto non esistono scarichi idrici di tipo industriale.

SCARICHI

L'attività espletata nello stabilimento non comporta la produzione di acque reflue di tipo industriale in quanto l'acqua in ingresso nel ciclo produttivo è utilizzata solamente per alimentare gli impianti di riscaldamento e i gruppi di raffreddamento a servizio delle macchine per stampa; trattandosi quindi di circuiti chiusi non è previsto alcun tipo di scarico.

Le acque meteoriche di dilavamento dei tetti sono convogliate alla conduttura acque bianche presente in Via dell'Industria, unitamente a parte delle acque meteoriche di dilavamento piazzali, che successivamente confluisce nello scolo "Tacchi".

Le acque meteoriche di dilavamento di una parte delle aree di stoccaggio rifiuti sono convogliate unitamente alle acque di dilavamento dei tetti e ad altre acque di dilavamento piazzali non interessate a deposito rifiuti in una conduttura esterna allo stabilimento che successivamente confluisce nello scolo "Tacchi".

Si rimanda alle condizioni di cui all'allegato 2

Impianti	Camini
Verniciatura fogli in lamiera (linee V2, V3, V6, SV2); aspirazioni da verniciatrici e da forni di essiccazione. Linea produzione coperchi EASY OPEN	7-Termocombustore rigeneratico a tre camere
Verniciatura fogli in lamiera (linea V2); aspirazioni da uscita forno di essiccazione	10
Verniciatura fogli in lamiera (linea V2); <u>raffreddamento</u> fogli uscita forno	11
Verniciatura fogli in lamiera (linea V2); <u>raffreddamento</u> fogli uscita forno	12
Stampa fogli in lamiera (linea SV2); aspirazioni da depressori n°2 teste di stampa	29+30
Verniciatura fogli in lamiera (linea SV2);	21



PROVINCIA DI VICENZA

AREA TECNICA - SERVIZIO RIFIUTI VIA VAS

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243

Domicilio Fiscale: Palazzo Godi - Nieve, Contrà Gazzolle, 1 – 36100 Vicenza

aspirazioni da uscita forno di essiccazione	
Verniciatura fogli in lamiera (linea SV2); <u>raffreddamento</u> fogli uscita forno	22
Verniciatura fogli in lamiera (linea SV2); <u>raffreddamento</u> fogli uscita forno	23
Verniciatura fogli in lamiera (linea V3); aspirazioni da uscita forno di essiccazione	18
Verniciatura fogli in lamiera (linea V3); <u>raffreddamento</u> fogli uscita forno	19
Verniciatura fogli in lamiera (linea V3); <u>raffreddamento</u> fogli uscita forno	20
Verniciatura fogli in lamiera (linea V5); aspirazioni da verniciatrice e da forno di essiccazione	37- Postcombustore con recupero termico
Verniciatura fogli in lamiera (linea V5); aspirazioni da uscita forno di essiccazione	34
Verniciatura fogli in lamiera (linea V5); <u>raffreddamento</u> fogli uscita forno	35
Verniciatura fogli in lamiera (linea V5); <u>raffreddamento</u> fogli uscita forno	36
Verniciatura fogli in lamiera (linea V6) aspirazioni da uscita forno di essiccazione	40
Verniciatura fogli in lamiera (linea V6); <u>raffreddamento</u> fogli uscita forno	41
Verniciatura fogli in lamiera (linea V6); <u>raffreddamento</u> fogli uscita forno	42
Stampa fogli in lamiera (linea di stampa con inchiostri U.V.); aspirazioni da depressori teste di stampa	16
Stampa fogli in lamiera (linea di stampa con inchiostri U.V.); aspirazioni da raffreddamento fogli	26
Stampa fogli in lamiera (linea di stampa con inchiostri U.V.); aspirazioni da raffreddamento fogli	27
Stampa fogli in lamiera (linea di stampa con inchiostri U.V.); aspirazioni da depressori teste di stampa	28
Produzione barattoli espansi (linea B11); aspirazioni da applicazione vernice e forno di	31+32



PROVINCIA DI VICENZA

AREA TECNICA - SERVIZIO RIFIUTI VIA VAS

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243

Domicilio Fiscale: Palazzo Godi - Nieve, Contrà Gazzolle, 1 – 36100 Vicenza

essiccazione	
Produzione barattoli espansi (linea B12); aspirazioni da applicazione vernice e forno di essiccazione	33
Produzione barattoli espansi (linea B13); aspirazioni da applicazione vernice e forno di essiccazione	38
Produzione barattoli espansi (linea B14); aspirazioni da applicazione vernice e forno di essiccazione	43
Produzione barattoli espansi (linea B15); aspirazioni da applicazione vernice e forno di essiccazione	44
Forni di essiccazione del mastice applicato sui fondi e coperchi prodotti nelle line C1, C2+C3, C6, C7, C16 e C22	CT28-CT29-CT30-CT31-CT32-CT33
Cogenerazione: produzione di energia elettrica e calore mediante combustione di olio di palma raffinato -	COGENERATORE

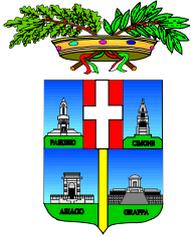


PROVINCIA DI VICENZA

AREA TECNICA - SERVIZIO RIFIUTI VIA VAS

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243

Domicilio Fiscale: Palazzo Godi - Nieve, Contrà Gazzolle, 1 – 36100 Vicenza



PROVINCIA DI VICENZA

AREA TECNICA - SERVIZIO RIFIUTI VIA VAS

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243
Domicilio fiscale: Palazzo Godi – Nievo, Contrà Gazzolle 1 – 36100 VICENZA
Indirizzo di posta elettronica certificata: provincia.vicenza@cert.ip-veneto.net

Autorizzazione Integrata Ambientale n. 6/2020

ALLEGATO 2

Il presente allegato, definito come “*Allegato 2*” e costituente parte integrante e sostanziale dell’autorizzazione Integrata Ambientale n.06/2020, riporta i limiti, le prescrizioni e le condizioni da osservare nell’esercizio dell’attività svolta dalla ditta NEW BOX S.p.A. nell’installazione in Via Industriale n°11 in comune di Camisano Vicentino (VI)

Prescrizioni per singole matrici ambientali

Emissioni in atmosfera

1. Per l’impiantistica oggetto di richiesta di modifica - nuova linea di verniciatura per fogli in latta denominata “V6” e una delle due nuove linee per la produzione di barattoli in latta espansi per alimenti denominata B15 (la B14 risulta nel frattempo installata) - la ditta dovrà attivarsi con procedura di avvio ovvero con comunicazione a Provincia e ARPAV di avvio impianto con 15 giorni di anticipo. In assenza di diverse indicazioni la messa a regime si intenderà dalla data di avvio. Nei successivi 10 giorni dalla messa a regime la ditta dovrà procedere con il prelievo per il primo controllo analitico i cui referti dovranno essere trasmessi a questa Amministrazione nel termine di 45 giorni dal prelievo.
2. Gli inquinanti da controllare e relativi limiti con riferimento alle emissioni significative e di cui è stata condivisa la necessità di monitoraggio periodico sono come da tabella sotto riportata.
3. Per le emissioni delle linee di masticiatura fondi e coperchi la ditta potrà dimostrare il rispetto dei limiti come da richiesta con bilancio di massa da redigersi annualmente e riportare nella relazione di accompagnamento del Report. Per la portata di tali emissioni si dovrà fare riferimento a quella stecchiometrica sulla base del consumo di metano.
4. I controlli periodici delle emissioni in atmosfera sono richiesti con la frequenza indicata nel piano di monitoraggio; tali controlli dovranno essere effettuati, nelle condizioni di esercizio più gravose degli impianti produttivi. Nell’ambito del controllo della fase di verniciatura associata ai combustori, la ditta dovrà assicurare che almeno uno dei due controlli annuali venga effettuato in condizione di massimo carico, al fine di verificare il rispetto del limite in concentrazione. L’altro controllo dovrà rappresentare la situazione “di carico normale” finalizzato ad una corretta rappresentazione della gestione solventi nella relativa

documentazione. Le condizioni di carico in questione secondo quanto evidenziato dalla ditta sono correlate al quantitativo di prodotti utilizzati e loro contenuto solventi che dovranno essere evidenziate nei verbali di prelievo.

5. Nel termine in cui la ditta procederà all'analisi della messa a regime della nuova linea di verniciatura - messa a regime prevista dall'azienda secondo quanto dichiarato in conferenza nel termine di novembre 2020 - dovrà procedere con il primo controllo analitico AIA relativo a tutta l'impiantistica soggetta a limiti e monitoraggio e questo in modifica della periodicità in essere con riferimento all'anno 2020. In ipotesi non si verificassero tale condizioni la ditta dovrà comunque procedere nel termine del 31/12/2020.
6. La ditta dovrà attrezzare i camini le cui emissioni sono soggette a limiti e monitoraggio periodico con punti di prelievo a norma. Per i camini per i quali è richiesto l'isocinetismo e non sarà possibile il pieno rispetto delle norme relative al posizionamento dei punti di prelievo per indisponibilità di tratti rettilinei di idonea lunghezza, la ditta dovrà intervenire garantendo condizioni di isocinetismo installando i dispositivi previsti per ottenere una ripartizione uniforme del flusso ovvero concordando con ARPAV modalità di prelievo alternativo. In tale contesto la ditta è impegnata a dar conto nel termine del 30/09/2020 con apposita relazione della propria situazione - camino per camino - e la proposta di come intende intervenire laddove si presentano le situazioni non a norma. La relazione va presentata a questa Amministrazione e ad ARPAV. In assenza di diverse determinazioni nel termine di 60 giorni la proposta si intenderà accolta e la ditta dovrà procedere in merito e qualora siano previsti degli interventi- curva del camino, raddrizzatore di flusso - la ditta dovrà metterli in atto nel termine del 31 gennaio 2021. Per le analisi del 2020 si prescinde dall'eventuale necessità di adeguamento.
7. Per ogni punto di controllo e prelievo dovrà essere garantita in alternativa la presenza di una bocchetta di prelievo dotata di tronchetto filettato di dimensioni unificate, munito di tappo e saldato al camino o di flangia universale di dimensioni unificate dotata di fori passanti e di controflangia cieca per la chiusura, costruiti secondo quanto riportato in allegato. I punti di emissione dovranno essere identificati in modo univoco con la numerazione proposta e riportata nel presente provvedimento.
8. Per le emissioni dei combustori i controlli analitici dovranno essere effettuati con prelievi a monte ed a valle, tenuto conto anche dell'esigenza di disporre dello specifico dato dei solventi abbattuti per la redazione del piano gestione solventi.
9. La ditta dovrà effettuare i controlli dando comunicazione ad ARPAV con almeno 15 giorni d'anticipo della data in cui intende effettuare i prelievi.
10. I dati relativi agli autocontrolli effettuati dovranno essere riportati su apposito registro a cui si allegheranno i certificati analitici ed essere tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo. Uno schema esemplificativo di tale registro è riportato in appendice 1 allegato VI parte V del D.Lgs. 152/2006. Per i certificati analitici si dovrà far riferimento allo schema riportato in calce.
11. Le metodologie di campionamento e analisi dovranno essere quelle utilizzate dal Servizio Laboratori di ARPAV, riportate nel sito specifico <http://www.arpa.veneto.it/servizi-ambientali/ippc/servizi-alle-aziende/metodiche-analitiche>. Le metodiche utilizzate dal Servizio

Laboratori di ARPAV faranno in ogni caso fede in fase di contraddittorio. L'azienda può cambiare le metodiche analitiche, previa comunicazione ad ARPAV, la quale può esprimersi in merito.

12. Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento, compresa la manutenzione ordinaria e straordinaria, deve essere annotata su un apposito registro da tenersi a disposizione dell'autorità competente al controllo. Uno schema esemplificativo di tale registro è riportato in appendice 2 allegato VI parte V del D.Lgs. n. 152/2006.

La ditta dovrà sempre provvedere ad una corretta gestione e manutenzione dei propri sistemi di abbattimento, secondo quanto previsto nel piano di monitoraggio e controllo. In caso di anomalie o guasti agli impianti il gestore deve darne comunicazione alla Provincia, al dipartimento provinciale dell'ARPAV e al Comune entro le otto ore successive. Qualora le anomalie di funzionamento siano tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, si dovrà procedere alla sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza; le difformità accertate nei controlli analitici effettuate dal gestore devono essere comunicate entro 24 ore dall'accertamento

13. In materia di gestione solventi la ditta dovrà rispettare le seguenti condizioni :

- consumo solvente 800 tonnellate/anno ;
- valore limite emissione convogliata : COT 50 mgC/Nmc
- emissioni totale : 48 COV ton/anno
- emissioni diffusa 20% dell'Input (I1+I2) .

14. Nel termine di 90 giorni dal ricevimento del presente provvedimento la ditta dovrà verificare, presentandone apposito riscontro, la possibilità di automatizzare la contabilizzazione della quantità di solvente recuperato per la quale attualmente è stato dichiarato in essere un sistema con pesata effettuata dall'operatore e registrazione Sulla base del riscontro che sarà presentato potranno seguire diverse determinazioni.

15. Nell'esercizio dei postcombustori la temperatura di post-combustione non dovrà essere inferiore a 750°C per quello rigenerativo a tre camere (camino 7) e di 725 per quello con recupero termico (camino 37) . La camera di postcombustione dovrà essere dotata di misurazione e registrazione in continuo della temperatura. Diversamente da quanto previsto dalla precedente autorizzazione settoriale, per la conservazione dei dati si fa riferimento al tempo di 5 anni.

16. I camini di by-pass devono essere utilizzati solo nelle situazioni di guasto o di motivi legati alla sicurezza delle persone e degli impianti. I camini di bypass dovranno essere chiusi o comunque non emettere alcun tipo di inquinante durante le normali fasi di lavoro. La ditta nel termine del 31/12/2020 dovrà installare su ciascuna linea di verniciatura il prefigurato sistema di registrazione in continuo a PLC dell'orario di apertura e della durata di apertura stessa dei camini di emergenza by-pass nell'arco dell'anno. La ditta dovrà dare comunicazione della conclusione dell'intervento con il dettaglio del sistema installato. Contestualmente dovranno essere indicate le operazioni di manutenzione/taratura del sistema stesso con relativa periodicità che in assenza di diverse determinazioni costituirà implementazione del PMC.

17. E' vietato l'utilizzo di sostanze e di miscele classificate dal Regolamento CE n. 1272/2008 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 16 dicembre 2008 come cancerogene, mutagene o

tossiche per la riproduzione con assegnate, o sulle quali devono essere apposte le indicazioni di pericolo H340, H350, H350i, H360D o H360F. Si ricorda l'obbligo generale di sostituire ciò che è pericoloso con ciò che non lo è o lo è meno, attraverso una costante ricerca nel mercato Le sostanze o i preparati, classificati come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione, a causa del loro tenore di COV, e ai quali sono state assegnate etichette con le frasi di rischio R45, R46, R49, R60, R61, sono sostituiti quanto prima con sostanze o preparati meno nocivi.

18. Per la situazione delle emissioni non aspirate – saldature- in essere la ditta dovrà trasmettere, nel termine di 60 giorni dal ricevimento del presente provvedimento, allo SPISAL dell'ULSS 8 un'apposita relazione, da inviarsi per conoscenza a questo Ente e ad ARPAV, per verificare la possibilità di mantenerla in essere. Qualora lo SPISAL disponesse diversamente la ditta dovrà procedere in merito nei tempi e modi disposti dallo stesso Servizio, dandone conto anche a questo Ente che si riserva eventuali provvedimenti di competenza.
19. Nell'esercizio del cogeneratore dovranno essere rispettate le prescrizioni DGRV 778 del 31/09/2009
 - dovranno essere rispettati i valori limite di emissione, riferiti ad una percentuale di O₂ del 5%, di 190 mg/Nmc per gli NO_x, di 20 mg/Nmc per le polveri, di 144 mg/Nmc per il CO. Per le sostanze non indicate devono essere rispettati i valori limite stabiliti nella parte II[^] dell'Allegato I° alla parte Quinta del D.Lgs.152/2006;
 - il combustibile utilizzato dovrà avere le caratteristiche della biomassa combustibile conformemente a quanto riportato alla sezione 4 della parte II dell'allegato X alla parte Quinta del D. Lgs 152/2006;
 - dovranno essere monitorate le caratteristiche chimico - fisiche del combustibile utilizzato da laboratorio accreditato SINAL, con particolare riferimento alla presenza di metalli, PCB ed eventuali inquinanti;
 - dovrà inoltre essere garantita la tracciabilità e la rintracciabilità del combustibile stesso, fornendo le informazioni necessarie a ricostruire il percorso della biomassa attraverso tutte le fasi della produzione, trasformazione e trasporto e specificando l'ubicazione dei siti di produzione;
 - gli ossidi di azoto, il monossido di carbonio, l'ossigeno, le polveri e la temperatura dovranno essere monitorati in continuo. Per la verifica dei limiti vale quanto previsto all'allegato VI alla parte V del D.Lgs 152/2006. Resta fatta salva la verifica della media oraria con controllo discontinuo annuale;
 - qualora le misure in continuo non possano essere effettuate o registrate per un periodo superiore a 48 ore continuative deve esserne data tempestiva comunicazione ad ARPAV, Provincia e Comuni di Vicenza e Altavilla Vicentina, specificando le cause dell'inconveniente e le tempistiche previste per il ripristino. In tal caso il gestore è tenuto ad attuare forme alternative di controllo delle emissioni, basate anche su correlazioni con parametri di esercizio. Tali forme alternative di controllo dovranno essere specificate nella stessa comunicazione.

Scarichi idrici/gestione acque meteoriche

20. La ditta non dispone di scarico produttivo; la ditta con il presente provvedimento viene autorizzata allo scarico delle acque meteoriche senza distinzione di prima pioggia e seconda pioggia per la porzione del piazzale posta a ovest e per la copertura che interessa il pozzetto

fiscale PF1 rispettivamente di superficie 2226 mq e 514 mq, come rappresentato nella documentazione finalizzata ad acquisire le legittimazioni di competenza del Consorzio di bonifica da ultimo presentata .

21. L'autorizzazione di cui sopra è subordinata alla sistemazione del piazzali che dovrà intervenire nel termine 31/03/2020 e per quanto di competenza, alla presentazione del certificato di regolare esecuzione dell'opera, per le nuove strutture di convogliamento, scarico, rilasciato dal direttore dei lavori, così come previsto all'art. 50 della L.R. 33/85 e smi. In tale certificato dovrà essere dato conto anche della soluzione al problema evidenziato in conferenza (ritorno di acqua dal collettore di ricezione in concomitanza ad un evento eccezionale). Nelle more della conclusione degli interventi e dell'operatività dell'autorizzazione in questione la ditta dovrà gestire i piazzali in modo da evitare fenomeni di dilavamento;
22. Nei piazzali per le quali le relative acque di dilavamento non risultano convogliate allo scarico PF1 oggetto di autorizzazione non dovrà essere condotta alcuna attività neppure di deposito e/o operazioni di carico/scarico; gli stessi piazzali dovranno essere utilizzati esclusivamente per il transito dei mezzi. Diverse destinazioni dovranno essere preventivamente legittimate con autorizzazione allo scarico.
23. Alla conclusione degli interventi in questione e nel termine dei successivi 60 giorni la ditta deve procedere ad un controllo analitico per la verifica del rispetto dei limiti. Successivamente dovrà effettuare un controllo a cadenza annuale .
24. Ogni campionamento dovrà essere effettuato nelle condizioni operative, meteorologiche ritenute dal tecnico responsabile più gravose per la qualità delle acque scaricate e le stesse dovranno essere specificatamente indicate nel verbale di campionamento da allegare al rapporto di prova.
25. La ditta deve effettuare i controlli analitici comunicando al Dipartimento provinciale dell'ARPAV la data in cui intende effettuare i prelievi. Per i controlli di scarichi di acque meteoriche il preavviso il Dipartimento Provinciale dell'ARPAV deve essere effettuato nei medesimi termini in cui viene contattato il laboratorio incaricato.
26. I pozzetti fiscali devono essere del tipo UNICHIM o analogo, in modo da permettere il prelievo manuale o con l'attrezzatura automatica (autocampionatore), devono essere sempre accessibili da parte delle Autorità competenti al controllo, idonei per i prelievi e le misure di portata dei reflui oggetto del presente provvedimento e indipendenti da altri eventuali apporti di acque reflue.
27. Le analisi e il prelievo dei campioni, realizzati al fine di monitorare nel tempo il rispetto dei limiti, dovranno essere effettuati da personale qualificato, che redigerà anche un apposito verbale di prelievo. Quest'ultimo dovrà essere allegato al rapporto di prova che dovrà indicare, oltre agli esiti delle analisi condotte sui campioni prelevati anche il metodo di campionamento e le metodiche analitiche adottate. I rapporti di prova con i relativi verbali di prelievo dovranno essere conservati dalla ditta e messi a disposizione delle autorità competenti al controllo.
28. Le metodologie di campionamento e analisi devono essere quelle utilizzate dal Servizio Laboratori di ARPAV, riportate nel sito specifico <http://www.arpa.veneto.it/servizi-ambientali/ippc/servizi-alle-aziende/metodi-di-campionamento-e-analisi>. L'azienda può cambiare le metodiche analitiche, previa comunicazione ad ARPAV, la quale può esprimersi in merito. Le

metodiche utilizzate dal Servizio Laboratori di ARPAV faranno in ogni caso fede in fase di contraddittorio

Emissioni sonore

1. L'azienda deve verificare, con cadenza triennale e ogni qualvolta vi siano delle modifiche che comportano delle variazioni sostanziali del livello di rumore, l'attualità della Valutazione di Impatto Acustico, aggiornando lo studio agli atti ed eseguendo i rilievi fonometrici necessari, utilizzando le professionalità di un Tecnico Competente in Acustica Ambientale. Le misure devono essere eseguite presso la sorgente per la valutazione dell'emissione e presso i ricettori più esposti al rumore per l'immissione e il livello differenziale; qualora ciò non fosse possibile deve essere individuata una posizione di misura (nelle vicinanze del ricettore o in prossimità della sorgente) che consenta di stimare il livello presso il ricettore. I parametri da misurare sono i livelli acustici per i quali è stata evidenziata la potenziale criticità. Si segnalano, per l'elaborazione della documentazione di impatto acustico ai sensi dell'articolo 8 della Legge n.447 del 1995, le Linee Guida approvate con Deliberazione del Direttore Generale ARPAV (DDG n.3 del 29.01.2008) e consultabili nel sito internet dell'Agenzia, all'indirizzo http://www.arpa.veneto.it/temi-ambientali/agenti-fisici/fle-e-allegati/linee_Guida-DOC-Impatto_Acustico.
2. In caso di superamento, da comunicarsi tempestivamente a questo Ente, al Comune ed all'ARPAV, dovranno essere realizzate opportune mitigazioni acustiche concordandole con Comune ed ARPAV. Tali interventi dovranno essere comunicati a questa Amministrazione per gli aspetti di competenza.
3. Le campagne di misura dovranno essere effettuate durante lo svolgimento delle attività rumorose, con comunicazione preventiva di almeno 15 giorni, al Comune ed ad ARPAV, che potranno presenziare allo stesso.
4. La prima campagna a seguire il presente provvedimento dovrà essere fatta nel termine dell'anno in corso. Questa Amministrazione si riserva di acquisire sulla relativa documentazione agli atti il parere della competente sezione di ARPAV e darne conto al fine di permettere alla ditta di mettere in atto eventuali azioni correttive nella elaborazione della stessa documentazione.

Gestione rifiuti

5. Al report sulla produzione dei rifiuti di cui al Piano di Monitoraggio e Controllo che riporta un elenco limitato ai rifiuti caratteristici dello specifico comparto produttivo, dovrà essere allegata copia del MUD;
6. I rifiuti prodotti dovranno essere raggruppati in aree dotate di apposita cartellonistica, indicante il relativo codice C.E.R. e l'eventuale caratteristica di pericolosità.
7. La gestione dei rifiuti prodotti dovrà avvenire nel rispetto di quanto previsto dalla parte IV Titolo I D.Lgs. 152/06; in particolare la loro gestione dovrà avvenire nella modalità di deposito temporaneo così come definito dall'art. 183 c. 1 lettera bb) del D.Lgs. 152/2006.
8. Per sottrarre alla normativa rifiuti i panni tecnici sporchi la ditta dovrà rispettare le condizioni dello specifico accordo di programma tra il Ministero dell'Ambiente, delle attività produttive e aziende del settore.

Altro

9. La ditta dovrà costantemente vigilare sul buono stato di conservazione delle pavimentazioni

impermeabilizzate ed effettuare, in presenza di eventuali fessurazioni, le relative manutenzioni.

10. Nel termine di 90 giorni dal ricevimento del presente provvedimento la ditta dovrà presentare, sottoscritta da un professionista abilitato, una proposta per un piano di monitoraggio delle acque sotterranee proprio dello stabilimento con minimo 3 punti di controllo, posti uno a monte e due a valle.

11. Sulla proposta di cui al precedente punto questa Amministrazione si riserva una valutazione nel termine di 60 giorni dalla presentazione, trascorsi i quali la proposta si intende accolta; il sistema dovrà essere quindi reso operativo nel termine del 31/01/2021.

12. Nel termine dei successivi 31/03/2021 giorni la ditta, utilizzando il sistema di cui ai precedenti punti, dovrà procedere ad un'analisi a set esteso. I referti analitici dovranno essere trasmessi a questa Amministrazione e ad ARPAV nel termine di 30 giorni dal prelievo con una proposta di set analitico per i successivi controlli.

13. Successivamente è richiesta un'analisi con frequenza quinquennale per i parametri oggetto di proposta, eventualmente integrati sulla base di determinazioni di questa Amministrazione.

14. Qualora dal monitoraggio dovessero emergere delle anomalie dovrà esserne data tempestiva comunicazione a questa Amministrazione, al Comune ed ARPAV.

15. In caso di incidenti e/o impatti con impatto per le diverse matrici ambientali, dovrà adottare immediatamente tutte le misure necessarie per limitarne le conseguenze, procedendo e con le comunicazioni di cui al comma 1 dell'art.29-undecies del D.Lgs 152/2006 entro le otto ore successive all'evento.

16. La ditta, ad esclusione dei periodi di chiusura per ferie, dovrà comunicare eventuali fermi prolungati - oltre 15 gg. - di attività e qualora tali periodi superino trenta giorni dovrà essere contestualmente presentato un piano con le attività di controllo e monitoraggio da condursi durante gli stessi e diverse rispetto alla normale attività nonché le azioni da mettere in atto anche dal punto di vista strutturale per garantire la sicurezza dell'impianto.

17. Dovrà altresì essere comunicata il fine esercizio dell'attività. Con tale comunicazione dovrà essere presentato un Piano di ripristino ambientale che descriva gli interventi che verranno attuati al fine della restituzione del sito agli usi originari e i relativi accertamenti analitici per verificare l'assenza di eventuale contaminazione del sito.

18. La ditta dovrà implementare il Piano Monitoraggio e Controllo di cui all'allegato 3 a partire dal 01 settembre 2020.

19. Le registrazioni dei dati previsti dal Piano monitoraggio e controllo dovranno seguire le seguenti indicazioni:

- tutti i dati ottenuti dall'autocontrollo devono poter essere verificati in sede di sopralluogo ispettivo. I dati originali (es. bollette, fatture, documenti di trasporto, Rapporti di prova etc.) devono essere conservati almeno per 5 anni in modo da garantire la rintracciabilità del dato stesso.

- eventuali registrazioni e tutti i certificati analitici, compresi quelli effettuate da laboratori esterni o direttamente dall'impianto di destino devono essere conservati presso lo stabilimento, a disposizione delle Autorità competenti al controllo, almeno per 5 anni.

Si ricorda che ai sensi dell'art. 29-decies, comma 2, del D.Lgs. 152/2006, il gestore dovrà'

trasmettere, alla Provincia di Vicenza, all' ARPAV, al Comune di Camisano Vicentino entro il 30 aprile di ogni anno un documento contenente i dati caratteristici dell'attività dell'anno precedente costituito da:

- a) un report informatico sul modello fornito dall'Autorità competente (<http://ippc.arpa.veneto.it/>) dove inserire i dati previsti dalle tabelle del "PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO" ossia quelli a cui è stato assegnato "SI" nella colonna 'Reporting' dell'Allegato 3; il report dovrà essere trasmesso su supporto informatico;
- b) una relazione esplicativa dell'attività aziendale con il commento dei dati dell'anno in questione e i risultati nel monitoraggio. La relazione, che può essere corredata da grafici esemplificativi, deve contenere la descrizione di eventuali metodi di stima/calcolo dei dati comunicati. Il superamento dei Valori Limite di Emissioni è da giustificare, ove possibile, specificando la causa dell'incidente (es. manutenzione straordinaria, guasto, malfunzionamento, avaria o interruzione degli impianti di abbattimento, condizioni meteo-climatiche avverse etc.) e gli interventi risolutivi adottati. Variazioni significative tra i diversi anni di monitoraggio vanno giustificate. La suddetta relazione dovrà essere trasmessa su supporto informatico.

Limiti alle emissioni

Aria

La seguente tabella riporta, in relazione al processo produttivo, i limiti per le emissioni in atmosfera ritenute significative.

Fase	n.camino	Altezza	Sistema di trattamento	Portata [Nmc/h](***)	Limiti	
					Inquinanti	Valore concentrazione mg/Nmc
Verniciatura fogli in lamiera (line V2, V3, V6, SV2); aspirazioni da verniciatrici e da forni di essiccazione. Linea produzione coperchi EASY OPEN	7	17	Termocombustore rigeneratico a tre camere	33000	COT	50
Verniciatura fogli in lamiera (linea V2); aspirazioni da uscita forno di	10	8	-	4500	COT	50

essiccazione						
Verniciatura fogli in lamiera (linea SV2); aspirazioni da uscita forno di essiccazione	21	8		4500	COT	50
Verniciatura fogli in lamiera (linea V3); aspirazioni da uscita forno di essiccazione	18	8		4000		50
Verniciatura fogli in lamiera (linea V5); aspirazioni da verniciatrice e da forno di essiccazione	37	8	Postcombustore con recupero termico	5000	COT	50
Verniciatura fogli in lamiera (linea V5); aspirazioni da uscita forno di essiccazione	34	8		4000		50
Verniciatura fogli in lamiera (linea V6) aspirazioni da uscita forno di essiccazione	40	8		4500		50
Produzione barattoli espansi (linea B11); aspirazioni da applicazione vernice e forno di essiccazione	31+32	8		400	COT	50
					polveri	3
Produzione barattoli espansi (linea B12); aspirazioni da applicazione vernice e forno di essiccazione	33	8		1500	COT	50
					polveri	3
Produzione barattoli espansi (linea B13); aspirazioni da applicazione vernice e forno di essiccazione	38	8		3000	COT	50
					polveri	3
Produzione barattoli espansi (linea B14); aspirazioni da applicazione vernice e forno di	43	8		3000	COT	50
					polveri	3

essiccazione						
Produzione barattoli espansi (linea B15); aspirazioni da applicazione vernice e forno di essiccazione	44	8		3000	COT	50
					polveri	3
Cogenerazione: produzione di energia elettrica e calore mediante combustione di olio di palma raffinato -	Camino cogeneratore (1)(2)	13		17000	Polveri	20
					NOx	190
					CO	144

(***) ammesso con un range di variabilità di $\pm 20\%$. A fronte di riscontri analitici con portate riscontrate superiori il limite in emissione dovrà essere modulato proporzionalmente secondo la formula indicata nell'art.271 comma 13.

(1) i limiti per il cogeneratore vanno riferiti ad un tenore di ossigeno del 5%

(2) Per le sostanze non indicate dovranno essere rispettati i valori limite stabiliti nella Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D. Lgs n. 152/2006 e s.m.i..

Scarichi

Punto di emissione	Provenienza	Recapito (fognatura, corpo idrico)	Impianto di Trattamento	Limiti	
PF1	Acque meteoriche	Condotta consortile/acque superficiali	-	(Tab 3 colonna scarico in acque superficiali all. 5 alla parte III del D.Lgs 152/06)	

Rumore

La seguente tabella riporta i limiti alle emissioni sonore.

Tipologia	Punto di emissione	Limiti	
		Paramento	Valore
Emissioni sonore	Punti individuati nel documento di previsione di impatto acustico	Piano di Zonizzazione Acustica del Comune di Camisano Vicentino	

SCHEMA TIPO DI CERTIFICATO ANALITICO

(importante considerare le indicazioni sotto riportate)

Ditta:

Attività produttiva svolta:

Camino n. _____ Relativo all'impianto di _____

Portata delle emissioni _____ Temperatura fumi _____

Portata delle emissioni secca _____ Portata delle emissioni normalizzata _____

Tenore di ossigeno* _____ Umidità ** _____

*(da riportare solo per processi di combustione)

** (da esprimere in percentuale Volume/Volume)

Parametro _____ Data _____

1) dalle ore _____ alle ore _____

2) dalle ore _____ alle ore _____

3) dalle ore _____ alle ore _____

Tipo e quantità di materie prime utilizzate nell'impianto durante il prelievo e che abbiano influenza sulle emissioni

Metodiche utilizzate per il campionamento e/o analisi _____

Risultati analitici

Risultato prelievo 1	Valore di concentrazione
Risultato prelievo 2	Valore di concentrazione
Risultato prelievo 3	Valore di concentrazione
Risultato	Valore di concentrazione medio

Tutti i dati grezzi, la strumentazione di prelievo e le ulteriori precisazioni analitiche dovranno essere dettagliate in un documento allegato (verbale di campionamento a firma del tecnico e/o relazione del professionista incaricato) che dovrà riportare, con preciso riferimento ai rapporti di prova relativi:

1. che le condizioni di marcia al momento del prelievo risultavano essere al regime massimo possibile (contestualizzato) od, eventualmente, motivare una situazione difforme;
2. la presenza, o meno, ed il funzionamento, o meno, di eventuali impianti di abbattimento ed eventuali modifiche fatte;
3. la motivazione sulla scelta degli inquinanti analizzati e giudizio sulla loro rappresentatività rispetto alla globalità dell'emissione ed al ciclo produttivo esaminato;
4. dati grezzi relativi alle misure e ai campionamenti effettuati;
5. motivazione delle eventuali difformità dei parametri tra quanto richiesto in sede di autorizzazione e quanto determinato al momento dell'analisi;
6. a precisazione di eventuali scelte, presentare eventualmente dati grezzi, curve delle misure effettuate con analizzatori in continuo.

(*)

Nelle more dei decreti attuativi richiamati al punto 17 dell'art. 271 del D. Lgs 152/2006 per il campionamento e la misura delle

emissioni convogliate, tenuto conto di approfondimenti in merito effettuati con ARPAV si dispone quanto segue:

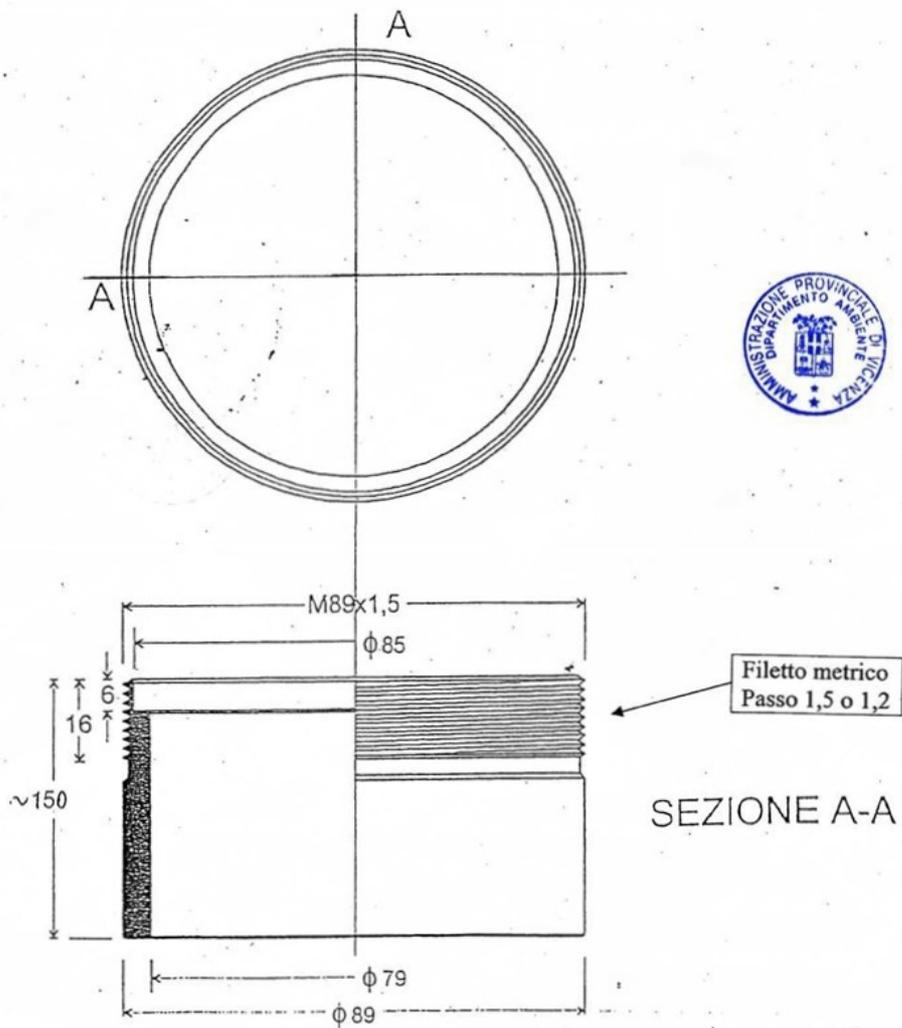
- il numero di prelievi o campioni da eseguire nel caso di campionamento manuale è di 3 per ciascuna misura. Ai fini del calcolo del valore di emissioni si deve considerare la media ottenuta da questi 3 campioni;
- il numero di prelievi o campioni è relativo a ciascun parametro o sostanza che si deve determinare per il confronto con il valore limite;
- il tempo di campionamento di un singolo prelievo deve essere di un'ora, tenuto conto che la concentrazione media è riferita, dal D.lgs 152/2006, ad un'ora di funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose. Tempi di campionamento diversi devono essere motivati;
- **eventuali difformità emerse in sede di analisi (anche relative ad un singolo campionamento) devono essere comunicate entro 24 ore dall'accertamento.**

- CARATTERISTICHE DEL TRONCHETTO DI PRELIEVO.

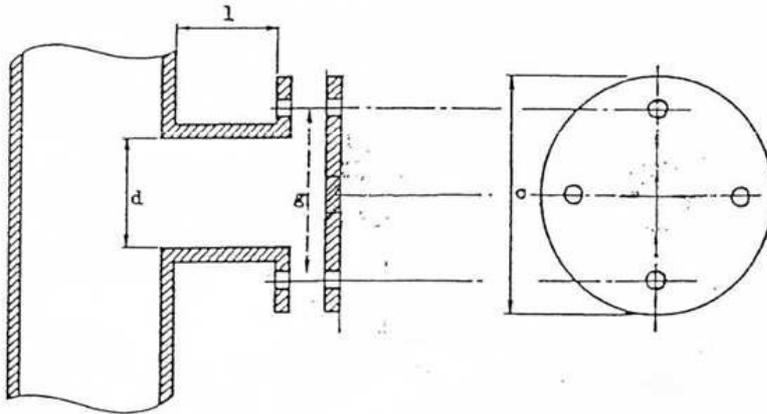
TRONCHETTO FILETTATO

DA PREDISPORRE SUL CONDOTTO DI EMISSIONE
OGGETTO DI CONTROLLO

Completo di tappo femmina filettato e
flangia filettata con foro centrale da 80 mm
(che si possano avvitare al tronchetto anche alla temperatura di esercizio del condotto.)



- CARATTERISTICHE FLANGIA UNIVERSALE.



d = da 79 a 85 mm (sono raccomandati diametri da 125 a 130 mm per camini con diametro interno > 700 mm)

g = da 160 a 200 mm

l = inferiore o uguale a 120 mm



PROVINCIA DI VICENZA
AREA TECNICA - SERVIZIO RIFIUTI VIA VAS

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243

Domicilio Fiscale: Palazzo Godi - Nieve, Contrà Gazzolle, 1 – 36100 Vicenza

Indirizzo di posta elettronica certificata: provincia.vicenza@cert.ip-veneto.net

Autorizzazione Integrata Ambientale n.6/2020
ALLEGATO 3

Il presente allegato, definito come “Allegato 3” e costituente parte integrante e sostanziale dell’Autorizzazione Integrata Ambientale n.6/2020 , riporta il PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO che la ditta NEW BOX S.p.A. deve implementare nell’installazione in Via Industriale n°11 in comune di Camisano Vicentino (VI).

QUADRO SINOTTICO

	FASI	GESTORE	GESTORE	ARPAV	ARPAV
		Autocontrollo	Reporting	Ispezioni programmate	Campionamenti / analisi
1	COMPONENTI AMBIENTALI				
1.1	Materie prime e prodotti				
1.1.1	Materie prime e ausiliarie	Mensile	Annuale	X	-
1.1.2	Prodotti finiti	Mensile	Annuale	X	-
1.2	Risorse idriche				
1.2.1	Risorse idriche	Mensile	Annuale	X	-
1.3	Risorse energetiche				
1.3.1	Energia	Mensile	Annuale	X	-
1.4	Combustibili				
1.4.1	Combustibili	Mensile	Annuale	X	-
1.5	Emissioni in Aria				
1.5.1	Punti di emissioni	Vedi tabella	Annuale	X	
1.5.2	Inquinanti monitorati	Vedi tabella	Annuale	X	-X
1.6	Emissioni in acqua				
1.6.1	Punti di emissioni	Vedi tabella	Annuale	X	
1.6.2	Inquinanti monitorati	Vedi tabella	Annuale	X	-X
1.7	Emissioni di rumore				
1.7.1	Rumore	Triennale	Sì (*)	X	Su segnalazione
1.8	Rifiuti				
1.8.1	Controllo rifiuti prodotti	Mensile	Annuale	X	-
1.9	Suolo e sottosuolo				
1.9.1	Monitoraggio acque di falda	Quinquennale	Sì (*)	X	X
2	GESTIONE IMPIANTO				
2.1	Controllo fasi critiche / manutenzione / controlli				
2.1.1	Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo	Vedi tabella	NO (**)	X	-
2.1.2	Interventi di	Vedi tabella	NO (**)	X	-

	manutenzione ordinaria degli impianti				
2.1.3	Sistemi di trattamento dei fumi	Vedi tabella	NO (**)	X	-
2.1.4	Aree di stoccaggio	Mensile	NO (**)	X	-
2.1.5	Emissioni diffuse	Annuale	Annuale (PGS)	X	-
3	INDICATORI PRESTAZIONE				
3.1	Monitoraggio degli indicatori di performance	annuale	SI	X	-

Le modalità di controllo analitico verranno specificate in dettaglio (sulla base di quanto ritenuto rilevante come impatto ambientale) nella lettera che verrà trasmessa da ARPAV entro il 31 dicembre dell'anno precedente a quello in cui verrà eseguita l'ispezione ambientale integrata o preventivamente alla comunicazione di cui all'art. 29-decies, comma 1 del D.Lgs 152/06 e s.m.i.

(*) La Relazione dell'attività di monitoraggio è da inviare all'Autorità competente e al Dipartimento Provinciale ARPAV competente, una volta conclusa, con la periodicità stabilita, in concomitanza dell'invio del reporting annuale.

(**) **Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari. Invece i dati con frequenza di autocontrollo continua, se richiesti, dovranno essere inviati sempre, su supporto informatico, in file tipo .xls o altro database compatibile, in allegato al report.**

1 COMPONENTI AMBIENTALI

Materie prime e prodotti

1.1.1 – Materie prime e ausiliarie

Denominazione	Modalità di stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Modalità di registrazione	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Fogli di lamiera	Regettati su pallet	Stampa/verniciatura	t	Fatture di acquisto	Registro cartaceo/informatico	Mensile	SI
Inchiostri UV (vari colori)	Barattoli in plastica o metallici	Stampa	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI
Solvente pulizia cauciù	Taniche in plastica	Pulizia cilindri cauciù stampa	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI
Solvente pulizia cliché	Taniche in plastica	Lavaggio cliché di stampa	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI
Soluzioni di sviluppo cliché	Taniche in plastica	Fotoincisione cliché di stampa	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI
Ancoranti	Cisternette ³ o fusti metallici	Verniciatura	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI
Vernici	Cisternette o fusti metallici	Verniciatura	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI
Dorè	Cisternette o fusti metallici da 200 l	Verniciatura	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI
Smalti	Cisternette o fusti metallici	Verniciatura	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI
Organosol	Cisternette o fusti metallici	Verniciatura	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI
Diluyente	Cisterne di acciaio	Verniciatura	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI
Solvente recuperato per distillazione	Fusti metallici	Verniciatura, pulizia verniciatrici	kg	Registro gestionale		Mensile	SI

segue tabella

Denominazione	Modalità di stoccaggio	Fase di utilizzo	UM	Fonte del dato	Modalità di registrazione	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Vernice per coperchi EASY OPEN	Fusti metallici	Verniciatura intaglio circolare su coperchi EASY OPEN	kg	Fatture di acquisto	Registro cartaceo/informatico	Mensile	SI
Mastice per fondi e coperchi	Fusti metallici	Masticatura fondi e coperchi per barattoli	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI
Vernice in polvere	Fusti di cartone	Verniciatura cordone di saldatura interno barattolo espanso	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI
Vernice all'acqua	Fusti metallici	Verniciatura cordone di saldatura esterno barattolo espanso	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI
Filo di rame	Octabins in cartone	Saldatura elettrica barattoli	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI
Olio motore	Serbatoio da 3.000 l	Lubrificazione motore cogeneratore	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI
Olio di colza/soia	Serbatoio da 1.500 l	Avvio e spegnimento cogeneratore	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI
Olio di palma	4 serbatoi da 25.000 l	Alimentazione cogeneratore	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI
Urea soluzione acquosa al 40%	2 serbatoi da 10.000 l	Abbattimento degli NOx nei fumi del cogeneratore	kg	Fatture di acquisto		Mensile	SI

(*) Reporting annuale con ripartizione mensile delle quantità.

Il report annuale per l'A.I.A. comprenderà il Piano di Gestione dei Solventi.

1.1.2 – Prodotti finiti

Denominazione	Modalità stoccaggio	UM	Modalità registrazione dei controlli	Fonte del dato	Modalità di registrazione	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Fogli di lamiera stampati/verniciati	Su pallet regettati	m ²	Rapportini interni di verniciatura per commessa di lavoro	DDT	Registro cartaceo/informatico	Mensile	SI

(*) Reporting annuale con ripartizione mensile della quantità.

Risorse idriche

1.2.1. – Risorse idriche

Tipologia approvvigionamento	Fase di utilizzo	Punto misura	UM	Metodo misura	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione dei controlli	Reporting (*)
Acquedotto	Civile	Sì	m ³	Contatore	Mensile	Registro informatico	SI

(*) Reporting annuale con ripartizione mensile della quantità.

Risorse energetiche

1.3.1 – Energia

Descrizione	Tipologia	Fase di utilizzo	Punto misura	UM	Fonte del dato	Modalità registrazione dei controlli	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Energia importata da rete esterna	Energia elettrica	Esercizio delle attività produttive	Contatore	kWh	Bolletta	Registro informatico	Mensile	SI
Cogeneratore	Energia elettrica prodotta	Esercizio delle attività produttive	Contatore	kWh	Contatore	Registro informatico	Mensile	SI
Totale	Energia elettrica utilizzata	Esercizio delle attività produttive	Contatori	TEP	Bollette, contatori, calcoli	Registro informatico	Mensile	SI

(*) Reporting annuale con ripartizione mensile della quantità.

Combustibili

1.4.1 – Combustibili

Descrizione	Fase di utilizzo	Metodo misura	U M	Fonte del dato	Modalità registrazione dei controlli	Frequenza	Reporting (*)
Gas naturale	Riscaldamento locali e produzione	Contatore	m ³	Bollette	Registro informatico	Mensile	SI
Olio di palma	Riscaldamento locali e produzione	Volumetrico	m ³	Fatture di acquisto	Registro informatico	Mensile	SI
Totale	Riscaldamento locali e produzione	Contatore, volumetrico	m ³	Bollette, fatture di acquisto	Registro informatico	Mensile	SI

(*) Reporting annuale con ripartizione mensile della quantità.

1.5 Emissioni in aria

1.5.1 – Punti di emissione

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata massima Nm ³ /h	Durata emissione h/giorno	Durata emissione giorni/anno	Reporting (*)
7	Linee V2, V3, SV2, V6, Easy Open	Termocombustore rigenerativo a 3 camere	33.000	24	290	SI
10	V2	-	4.500	24	290	SI
21	SV2	-	4.500	24	290	SI
18	V3	-	4.000	24	290	SI
37	V5	Postcombustore con recupero termico	5.000	24	290	SI
34	V5	-	4.000	24	290	SI
40	V6	-	4.500	24	290	SI
31+32	Linea barattolo espanso B11	-	400	24	290	SI
33	Linea barattolo espanso B12	-	1.500	24	290	SI
38	Linea barattolo espanso B13	-	3.000	24	290	SI
43	Linea barattolo espanso B14	-	3.000	24	290	SI
44	Linea barattolo espanso B15	-	3.000	24	290	SI
COGENERATORE	Produzione di energia elettrica e termica	Riduzione degli NOx tramite sezione De NOx; riduzione del CO tramite una sezione catalizzatrice ossidante	17.000	24	355	SI

In grassetto sono riportati i punti di emissione delle nuove linee oggetto della modifica

(*) L'Azienda specificherà a titolo puramente indicativo una stima delle eventuali variazioni significative rispetto ai dati forniti in tabella.

1.5.2 – Inquinanti monitorati

Provenienza/fase di produzione	Punto di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting
-	Per tutti i punti sottoindicati	Portata	Nm ³ /h	Annuale (*)	Rapporto di prova	SI
		Temperatura	°C	Annuale (*)	Rapporto di prova	SI
		Umidità	% v/v	Annuale (*)	Rapporto di prova	SI
Termocombustore (V2, V3, SV2, V6, Easy Open)	7	C.O.T.	mg/Nm ³	Semestrale	Rapporto di prova	SI
Verniciatura (fine forno linea V2)	10	C.O.T.	mg/Nm ³	Annuale	Rapporto di prova	SI
Verniciatura (fine forno linea SV2)	21	C.O.T.	mg/Nm ³	Annuale	Rapporto di prova	SI
Verniciatura (fine forno linea V3)	18	C.O.T.	mg/Nm ³	Annuale	Rapporto di prova	SI
Termocombustore (V5)	37	C.O.T.	mg/Nm ³	Semestrale	Rapporto di prova	SI
Verniciatura (fine forno linea V5)	34	C.O.T.	mg/Nm ³	Annuale	Rapporto di prova	SI
Verniciatura (fine forno linea V6)	40	C.O.T.	mg/Nm ³	Annuale	Rapporto di prova	SI
Barattolo espanso (B11)	31+32	P.S.T. C.O.T.	mg/Nm ³	Annuale	Rapporto di prova	SI
Barattolo espanso (B12)	33	P.S.T. C.O.T.	mg/Nm ³	Annuale	Rapporto di prova	SI
Barattolo espanso (B13)	38	P.S.T. C.O.T.	mg/Nm ³	Annuale	Rapporto di prova	SI
Barattolo espanso (B14)	43	P.S.T. C.O.T.	mg/Nm ³	Annuale	Rapporto di prova	SI
Barattolo espanso (B15)	44	P.S.T. C.O.T.	mg/Nm ³	Annuale	Rapporto di prova	SI
Produzione energia elettrica e calore	COGENERATORE	P.S.T. CO NO _x	mg/Nm ³	In continuo	Archiviazione informatica	SI

* Semestrale per i due termocombustori.

1.6 Emissioni in acqua

1.6.1 Punti di emissione

Punto di emissione(*)	Provenienza	Recapito (fognatura, corpo idrico)	Impianto di Trattamento	Durata emissione giorni/anno	Durata emissione ore/giorno	Reporting
PF1	Acque meteoriche	Condotta consortile/acque superficiali	-	-	-	no

1.6.2 Inquinanti monitorati

Provenienza/ fase di produzione	Punto di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting
Acque meteoriche	PF1	SST	mg/l	Annuale	Rapporto di prova	Si
		idrocarburi	mg/l			
		COD				
		solventi	mg/l			
		Metalli (Fe,Zn Cd,Cu,Pb)	mg/l			
		nitriti	mg/l			
		ammoniaca	mg/l			
		pH	-			

1.7 Emissioni di rumore

1.7.1 – Rumore

1	Valutazione n.	Posizione punto di misura	Altezza del punto di misura	Ricettore cui è riferita la misura	Condizioni di funzionamento degli impianti	Parametro valutato	Frequenza monitoraggio	Reporting (*)	Note (**)
	Secondo quanto indicato dalla valutazione di impatto acustico allegata all'istanza A.I.A.						Triennale	Si	

(*) La Relazione dell'attività di monitoraggio è da inviare all'Autorità competente e al Dipartimento Provinciale ARPAV competente, una volta conclusa, con la periodicità stabilita, in concomitanza dell'invio del reporting annuale.

(**) Nel caso in cui le misure non siano presso il ricettore indicare l'algoritmo utilizzato per risalire dalla misura al livello sonoro presso il ricettore.

1.8 Rifiuti

1.8.1 – Controlli rifiuti prodotti

Descrizione rifiuto	Codice CER	Modalità di stoccaggio	Smaltimento (codice) (***)	Recupero (codice) (***)	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Residui solidi di vernice derivanti dalla pulizia dell'interno dei forni delle linee di verniciatura	08 01 12	Fusti in metallo da 200 litri chiusi posti all'interno di strutture chiuse munite di tettoia e di bacino di contenimento	-	R13	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	Annuale
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	
Scarti di rettifica dei rulli gommati delle verniciatrici	08 02 01	Fusti in metallo da 200 litri chiusi	-	R13	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	Annuale
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	
Laste di alluminio foto-incise (cliché di stampa)	12 01 03	Impilate l'una sull'altra su di un pallet in legno in magazzino	-	R4 – R13	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	Annuale
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	
Sfridi delle lamiere verniciate tagliate nelle cesoie e scarti di lamiere verniciate	12 01 99	6 ÷ 8 container scoperti	-	R4 – R13	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	Annuale
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	
Cartone di imballi	15 01 01	1 ÷ 3 container scoperti	-	R13	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	Annuale
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	
Plastica di imballi	15 01 02	1 ÷ 3 container scoperti	-	R13	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	Annuale
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	
Legno di imballi	15 01 03	1 container scoperto	-	R13	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	Annuale
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	
Imballaggi in materiali misti	15 01 06	1 ÷ 3 container coperti	-	R13	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	Annuale
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	

segue tabella

Descrizione rifiuto	Codice CER	Modalità di stoccaggio	Smaltimento (codice) (***)	Recupero (codice) (***)	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Acqua di filtrazione olio di palma cogeneratore	16 10 02	Cisterne in plastica da 1 m ³ poste su bacino di contenimento al coperto	D15	-	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	Annuale
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	
Soluzione a base di idrossido di sodio (NaOH) usata per la pulizia periodica con apposita macchina dell'interno dei forni delle linee di verniciatura	06 02 04 *	Fusti in metallo da 200 litri chiusi posti all'interno di strutture chiuse munite di tettoia e di bacino di contenimento	D15	-	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	Annuale
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	
Diluenti di lavaggio verniciatrici e macchine da stampa esausti	08 01 11 *	Fusti in metallo da 200 litri chiusi o cisterne in plastica da 1 m ³ posti all'interno di strutture chiuse munite di tettoia e di bacino di contenimento	-	R13	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	Annuale
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	
Solventi distillati utilizzati per il lavaggio delle verniciatrici e delle macchine da stampa delle linee di litografia	08 01 13 *	Fusti in metallo da 200 litri chiusi posti al coperto su bacino di contenimento	-	R13	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	Annuale
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	
Inchiostri di scarto di stampa	08 03 14 *	Fusti in metallo da 200 litri chiusi posti all'interno di strutture chiuse munite di tettoia e di bacino di contenimento	-	R13	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	Annuale
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	
Soluzioni di sviluppo per cliché di stampa	09 01 02 *	Fusti in metallo da 200 litri chiusi posti all'interno di strutture chiuse munite di tettoia e di bacino di contenimento	-	R13	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	Annuale
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	
Olio lubrificante ed idraulico linee produttive	12 01 07 *	Fusti in metallo da 200 litri chiusi o cisterne in plastica da 1 m ³ posti all'interno di strutture chiuse munite di tettoia e di bacino di contenimento o in apposito fusto da 500 kg a doppia camera per lo stoccaggio dell'olio	-	R13	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	Annuale
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	

segue tabella

Descrizione rifiuto	Codice CER	Modalità di stoccaggio	Smaltimento (codice) (***)	Recupero (codice) (***)	Modalità di controllo e di analisi	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting (*)
Olio motore cogeneratore	13 08 02 *	Fusti in metallo da 200 litri chiusi o cisterne in plastica da 1 m ³ posti all'interno di strutture chiuse munite di tettoia e di bacino di contenimento	D15	-	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	si
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	
Diluente di lavaggio delle verniciatrici	14 06 03 *	Fusti in metallo da 200 litri chiusi o cisterne in plastica da 1 m ³ posti all'interno di strutture chiuse munite di tettoia e di bacino di contenimento	-	R13	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	si
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	
Liquidi antigelo motore cogeneratore	16 01 14 *	Fusti in metallo da 200 litri chiusi o cisterne in plastica da 1 m ³ posti all'interno di strutture chiuse munite di tettoia e di bacino di contenimento	D15	-	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	si
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	
Lampade U.V. esaurite dei forni delle linee di stampa e tubi fluorescenti illuminazione e locali produttivi	20 01 21 *	Casse di legno in capannone al coperto	-	R13	Peso (t/anno)	Registro di carico e scarico rifiuti	Mensile	si
					Caratterizzazione/analisi	Rapporto di prova laboratorio accreditato/scheda di caratterizzazione	(**)	
Panni tecnici sporchi	(****)	(****)	(****)	(****)	(****)	(****)	(****)	si

Nel report viene riportato solo il quantitativo di rifiuti prodotti nell'anno; i certificati analitici sono conservati presso lo stabilimento per tutta la durata dell'A.I.A. e messi a disposizione dell'Autorità di controllo.

NOTA: l'elenco dettagliato dei rifiuti prodotti e delle relative destinazioni è potenzialmente soggetto a modifiche ma viene presentato annualmente per legge dalla ditta attraverso la dichiarazione MUD.

(*) Nel report viene riportato il quantitativo dei rifiuti della tabella con allegato il MUD completo; i certificati analitici sono conservati presso l'azienda (vedi specifiche già riportate in autorizzazione) per tutta la durata dell'A.I.A. e messi a disposizione dell'Autorità di controllo.

(**) Per caratterizzazione del rifiuto si intende sia l'approfondimento (tramite analisi chimica e/o studio delle schede tecniche, di sicurezza e/o del processo produttivo) finalizzato alla classificazione del rifiuto secondo il Regolamento 1357/2014 e la Decisione 955/2014 (elenco codici CER) sia quello necessario per la verifica di accettabilità presso gli impianti di destino. L'approfondimento finalizzato alla classificazione si rende necessario in presenza di rifiuti con voci a specchio e per l'attribuzione delle caratteristiche di pericolo dei rifiuti pericolosi assoluti. La frequenza di caratterizzazione sarà in generale annuale per i rifiuti avviati a smaltimento e biennale per quelli avviati a recupero, salvo diverse specifiche degli impianti di destino, e dovrà essere comunque rinnovata in corrispondenza di ogni variazione del ciclo produttivo che comporti modifiche al rifiuto prodotto.

(***) Le indicazioni non vanno considerate vincolanti purché le eventuali diverse destinazioni future avvengano nel rispetto della normativa ambientale sui rifiuti.

(****) Si potranno escludere dal regime rifiuti nel rispetto della condizione dello specifico accordo di programma tra il Ministero dell'Ambiente, delle attività produttive e aziende del settore.

1.9 Suolo e sottosuolo

1.9.1 Acque di falda

Punto di misura/piezometro	Parametro/inquinante	UM	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
(*)	-	-	-	Quinquennale	SI

(*) Come da prescrizione – vedere Allegato 2

2 GESTIONE DELL'IMPIANTO

2.1 Controllo fasi critiche / manutenzione / controlli

2.1.1 – Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo produttivo

Attività	Attività controllo	Parametri esercizio	UM	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione dei controlli	Reporting (*)
Termocombustione	Set point temperatura camere	Temperatura	°C	Continua	Memorizzazione su supporto informatico	NO
Verniciatura (guasto ai termocombustori)	BY-PASS svuotamento forni	Funzionamento sistema di apertura automatico by-pass	-	Annuale	Su registro interno	NO

(*) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari.

2.1.2 – Manutenzione ordinaria degli impianti

Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione del controllo	Reporting (*)
Pompe trasferimento vernici	Controllo visivo e pulizia	Annuale	Su registro interno	NO
Linee catenarie forni	Controllo visivo e pulizia	Annuale	Su registro interno	NO
Forni di essiccazione vernice	Controllo visivo e pulizia	Annuale	Su registro interno	NO
Termocombustore rigenerativo a tre camere	Verifica parte meccanica, elettrica, bruciatore, ecc.	Semestrale/annuale	Su registro interno	NO
Post-combustore con recupero termico	Verifica parte meccanica, elettrica, bruciatore, ecc.	Annuale	Su registro interno	NO
COGENERATORE	Sostituzione inserto in carta filtro centrifugo	200 ore di funzionamento	Su registro interno	NO
	Controllo, pulizia e regolazione valvole aspirazione e scarico motore	1.600 ore di funzionamento	Su registro interno	NO
	Regolazione pressione apertura valvola iniezione motore	1.600 ore di funzionamento	Su registro interno	NO
	Sostituzione e pulizia filtro olio lubrificante	1.600 ore di funzionamento	Su registro interno	NO

	motore			
	Pulizia e ispezione refrigeratore di alimentazione aria	8.000 ore di funzionamento	Su registro interno	NO
	Controllo serraggio biella, contrappeso albero a gomiti, cappello di banco e cuscinetto di guida	8.000 ore di funzionamento	Su registro interno	NO
	Revisione delle pompe meccaniche HT, LT di lubrificazione e della valvola termostatica	16.000 ore di funzionamento	Su registro interno	NO
	Revisione delle fasce elastiche, raschiaolio, pistone motore	16.000 ore di funzionamento	Su registro interno	NO
	Controllo del refrigeratore olio lubrificante	16.000 ore di funzionamento	Su registro interno	NO
	Controllo e regolazione dell'albero a camme, ruote dentate, bulloni e cuscinetti del motore	16.000 ore di funzionamento	Su registro interno	NO
	Ispezione del cuscinetto di banco e cuscinetto guida	32.000 ore di funzionamento	Su registro interno	NO
	Regolazione della sonda lambda e controllo olio motore	Trimestrale	Su registro interno	NO

(*) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari.

2.1.3 – Sistemi di trattamento dei fumi

Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione del controllo	Reporting (*)
Termocombustore rigenerativo a tre camere	Verifica meccanica pistoni, serrande, ventilatori	Semestrale	Su registro interno	NO
	Verifica bruciatore e suoi componenti	Semestrale	Su registro interno	NO
	Verifica parte elettrica	Semestrale	Su registro interno	NO
	Controllo letti ceramici, camera di combustione, piattelli, rivestimenti interni, cono bruciatore, muri refrattari, serrande, valvole di lavaggio	Annuale	Su registro interno	NO
Post-combustore con recupero termico	Controllo parte meccanica ed elettrica	Annuale	Su registro interno	NO
	Controllo e pulizia bruciatore e post-combustore	Annuale	Su registro interno	NO
COGENERATORE	Manutenzione e taratura degli analizzatori SME installati a camino per il monitoraggio e la registrazione in continuo delle PST, O ₂ , CO, NO	Annuale	Su registro interno a cui vengono allegati i certificati di taratura	NO

(*) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari.

2.1.4 – Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento, etc.)

Strumenti di contenimento	Tipo di controllo	Frequenza (**)	Modalità di registrazione (**)	Reporting (*)
Serbatoio S1 (stoccaggio olio di palma grezzo)	Verifica visiva integrità	Mensile	Su registro interno	NO
Serbatoio S2 (stoccaggio olio di palma grezzo)	Verifica visiva integrità	Mensile	Su registro interno	NO
Serbatoio S3 (stoccaggio olio di palma grezzo)	Verifica visiva integrità	Mensile	Su registro interno	NO
Serbatoio S4 (stoccaggio olio di palma grezzo)	Verifica visiva integrità	Mensile	Su registro interno	NO
Serbatoio S5 (stoccaggio olio di palma raffinato)	Verifica visiva integrità	Mensile	Su registro interno	NO
Serbatoio S6 (stoccaggio soluzione urea al 40%)	Verifica visiva integrità	Mensile	Su registro interno	NO
Serbatoio S7 (stoccaggio soluzione urea al 40%)	Verifica visiva integrità	Mensile	Su registro interno	NO
Serbatoio S8 (stoccaggio olio di colza/soia)	Verifica visiva integrità	Mensile	Su registro interno	NO
Serbatoio S9 (stoccaggio olio motore cogeneratore)	Verifica visiva integrità	Mensile	Su registro interno	NO
Bacini contenimento	Verifica visiva di eventuali spandimenti	Mensile	Su registro interno e segnalazione	NO

(*) Indicare nel report annuale i controlli con esiti negativi ovvero che hanno riscontrato criticità ed eventi straordinari.

(**) Il controllo visivo viene effettuato quotidianamente senza registrazione-vengono registrate solo le non conformità

2.1.5 – Emissioni diffuse

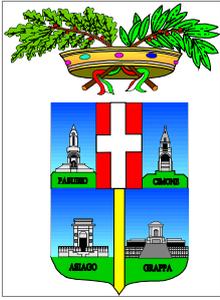
Strumenti di contenimento	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Reporting
Monitoraggio da calcolo	Da calcolo	Annuale	Stesura PGS	Annuale PGS

3 INDICATORI DI PRESTAZIONE

Tabella 3.1 – Monitoraggio degli indicatori di performance per la stampa/verniciatura di un foglio di latta

Indicatore e sua descrizione	Denominazione	UM	Metodo di misura	Frequenza di monitoraggio	Reporting
------------------------------	---------------	----	------------------	---------------------------	-----------

Consumo specifico di inchiostro	Quantità di inchiostro / m ² stampato	g/m ²	Calcolo	Annuale	Annuale
Consumo specifico di vernice	Quantità di vernice / m ² verniciato	g/m ²			
Consumo specifico di energia elettrica	Energia elettrica / m ² verniciato	kWh/m ²			
Consumo specifico di gas metano (energia termica)	Gas metano / m ² verniciato	m ³ /m ²			
Consumo specifico di energia totale	Energia / m ² verniciato	TEP/m ²			
Produzione specifica di rifiuti	Rifiuti / m ² verniciato	g/m ²			
Emissione specifica di COT	Flusso di massa allo scarico / m ² verniciato	g/m ²			



PROVINCIA DI VICENZA

AREA TECNICA - SERVIZIO RIFIUTI VIA VAS

Partita IVA e Codice Fiscale: 00496080243

Domicilio Fiscale: Palazzo Godi - Nieve, Contrà Gazzolle, 1 – 36100 Vicenza

Autorizzazione Integrata Ambientale n. 6/2020

ALLEGATO A

Il presente allegato, definito come “Allegato A” e costituente parte integrante e sostanziale dell’autorizzazione Integrata Ambientale n. 6/2020 rilasciata alla ditta NEW BOX S.p.A. per l’installazione di via Industriale n°11 in comune di Camisano Vicentino (VI) riporta i diversi momenti dell’iter istruttorio e quanto emerso in conferenza a supportare le condizioni poste in autorizzazione.

La ditta NEW BOX SpA è operativa nell’installazione di Via Industriale n.11 in comune di Camisano Vicentino (VI) con attività di produzione di packaging in latta litografata etc., rientrante nel campo di applicazione della normativa in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale per attività di verniciatura.

Alla ditta l’Autorizzazione Integrata Ambientale è stata rilasciata con provvedimento provvisorio e ricognitivo n. 23203 del 27/03/2008 oggetto di successive proroghe.

L’autorizzazione di cui al provvedimento richiamato, ai sensi delle delibere regionali di indirizzo in merito - DGRV n. 668 del 20/03/2007 e smi - era ed è da intendersi puramente ricognitiva delle autorizzazioni ambientali in essere e già riportate nel sopraccitato provvedimento e deve essere sostituita dall’AIA definitiva da rilasciarsi nel rispetto del D.Lgs 152/2006 e smi.

In vigenza dell’autorizzazione di cui al richiamato provvedimento ricognitivo la ditta si è attivata con diverse comunicazioni di modifica non sostanziale e, tra queste, si richiama la nota del 13/04/2016, relativa all’eliminazione del termocombustore rigenerativo facente capo al camino n°7 e del termocombustore facente capo al camino n°17, e sostituzione degli stessi con uno nuovo a migliore tecnologia e costituito da tre camere; a modifiche ultimate, la situazione prefigurata era composta dalla linea V2 + linea V6 + linea V3 collegate ad un nuovo unico termocombustore rigenerativo (camino n°7) e la nuova linea V5 collegata al proprio nuovo termocombustore (camino n°37).

Con il provvedimento di proroga adottato nel 2018 (provvedimento prot. n. 66170 del 09/10/2018) la ditta è stata invitata a trasmettere la documentazione aggiornata e finalizzata al rilascio dell’AIA definitiva e sulla base anche di accordate proroghe di termini, con documentazione datata 18/04/2019 agli atti di questa Amministrazione in data 23/04/2019 con prot. nn. 22947, 22949 e 22991, la ditta ha presentato la documentazione richiesta.

Nella documentazione presentata e finalizzata al rilascio dell’AIA definitiva, la società in previsione di un incremento dell’attività produttiva, ha comunicato le modifiche che intendeva apportare: - installazione di una quinta linea di verniciatura di fogli in lamiera per la produzione di scatole, barattoli e tappi a corona in lamiera, denominata V6 uguale alle linee di verniciatura già esistenti ed autorizzate denominate V2 e V3;

- le aspirazioni dalla verniciatrice e dal forno di asciugatura della vernice faranno capo al termocombustore rigenerativo a tre camere (camino n°7) esistente;
- per l’ aumento del consumo di prodotti vernicianti e di diluente per il lavaggio della verniciatrice la ditta ha richiesto un aumento del consumo massimo teorico di Composti Organici Volatili a 800

tonnellate/anno;

- la società ha dato inoltre conto che intendeva installare altre due linee per la produzione di barattoli espansi dedicati alla linea "FOOD", o denominate B14 e B15, identiche alla linea denominata B13 esistente, ciascuna con camino di emissione a cui saranno convogliate le aspirazioni dall'applicazione della vernice in polvere (verniciatura del cordone di saldatura interno del barattolo), della vernice all'acqua (verniciatura del cordone di saldatura esterno del barattolo) e del forno di asciugatura/polimerizzazione della vernice (camini n°43 e n°44).".

Alla presentazione della documentazione di aprile 2019, con nota prot.n. 27468 del 17/05/2019, si è proceduto ai sensi della L. 241/90 e ss.mm.ii. e dell'art. 29 - quater del D.Lgs n. 152/2006 e ss.mm.ii a dare comunicazione di avvio del procedimento; successivamente, sempre per quanto disposto all'art. 29-quater del D.Lgs 152/2006 ed a pubblicare all'Albo Pretorio il previsto avviso; a seguito dello stesso non risulta essere pervenuta alcuna osservazione sulla domanda.

Con atto prot n. 51880 del 02/10/2019, rilevando che per il richiamato procedimento di rilascio di AIA definitiva non si prefigurava una conclusione in tempo utile per la scadenza fissata, nell'esigenza di garantire comunque l'esercizio dell'attività si è disposto di prorogare la validità della stessa al 31/01/2020.

Con nota prot n. 53228 del 10/10/2019 la ditta ha comunicato l'avvio della linea B14 di cui al camino 43.

In data 22 gennaio 2020, nell'esigenza di alcuni approfondimenti e della visione dello stato dei luoghi, congiuntamente con ARPAV è stato condotto un sopralluogo in azienda, nel corso del quale è emerso quanto segue, con riferimento alle diverse matrici ambientali.

Acqua -Scarichi idrici

Confermato il fatto che l'azienda non presenta scarichi idrici di tipo industriale sono stati visionati i piazzali esterni per verificare lo stato degli stessi ai fini della necessità di un'autorizzazione allo scarico delle acque meteoriche dilavanti gli stessi. Per i criteri seguiti da questa Amministrazione è stata confermata per l'installazione la necessità di un'autorizzazione per le acque meteoriche. Nei piazzali infatti, esclusi quelli che si trovano ad est, prospicienti il cancello di ingresso in parte adibiti a parcheggio e utilizzati come viabilità, sono posti in deposito materie prime e rifiuti e negli stessi vengono effettuate operazioni di carico/scarico. La ditta, non rilevando per i materiali in deposito, possibilità di dilavamenti di sostanze pericolose sia per la stessa natura dei materiali (tipo bancali in legno) che per le modalità di stoccaggio - in container o bonzette - non riteneva dovuta alcuna autorizzazione e in tal senso non risulta essersi attivata.

Nell'ambito dell'autorizzazione allo scarico è risultato necessario un approfondimento anche ai fini di un corretto posizionamento del pozzetto di ispezione. Attualmente il pozzetto di ispezione che precede l'immissione nel recapito è al di fuori della proprietà e non accessibile direttamente dalla stessa .

Nel visionare i piazzali con lo scopo anzidetto si è potuto anche a constatare come gli stessi in alcuni punti per evidenti fessurazioni necessitino di manutenzione. Al riguardo la ditta ha confermato il programma aziendale di procedere in merito contestualmente alla realizzazione del nuovo piazzale

Aria - Emissioni in atmosfera

Passate in rassegna l'elenco delle emissioni così come catalogate nelle relative schede allegate alla domanda e i loro dati di portata - dati di portata che andranno a qualificare gli stessi limiti in emissione - è emersa la necessità di rivedere lo stesso elenco mettendo in discussione anche la significatività di alcune emissioni(emissioni relative alla stampa, al raffreddamento dei prodotti stampati). Per le emissioni individuate come significative si rilevava la necessità di aver specificata la presenza di punti campionamento a norma e questo a fronte della segnalazione che non tutti i camini hanno permesso il posizionamento dei suddetti punti alle distanze previste.

Per l'impiantistica relativa alla saldatura, nella difficoltà di condividere che trattasi di impiantistica non responsabile di emissioni come da dichiarazione della ditta, si è prefigurato di coinvolgere lo

SPISAL dell'ULSS competente per rimettere la valutazione sulla necessità o meno di convogliamento all'esterno, così come da prassi consolidata fin dalla prima applicazione del D.Lgs 152/2006. Ricordando comunque che l'AIA non opera alcun effetto sostitutivo sotto il profilo igienico sanitario.

Con nota prot n. 4365 del 29/01/2020 la ditta è stata invitata a rivedere/integrare la documentazione presentata per superare le criticità e i rilievi emersi nell'approfondimento istruttorio condotto in sede di sopralluogo. L'indicazione è stata che l'aggiornamento doveva ovviamente riguardare ogni documento - al riguardo si faceva riferimento in particolare al PMC - interessato dalla rivisitazione. Avendo inoltre condiviso che quanto storicamente riportato in ordine al contenuto di solventi nei prodotti era da rivedere si chiedeva l'aggiornamento del piano gestione solventi previsionale.

Con la stessa nota si rilevava che nelle more del rilascio del provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale definitiva risultava necessario concedere un'ulteriore proroga alla validità dell'Autorizzazione Integrata Ambientale provvisoria e ricognitiva e questo per permettere la conclusione del procedimento avviato e comunque non oltre il 30/04/2020.

La ditta ha dato riscontro alle richieste di cui al prot.n 4365 del 29/01/2020, con documentazione agli atti con prot n. 16606 del 20/04/2020 e con prot n. 18544 – 30/04/2020.

nella suddetta documentazione la ditta:

- per i piazzali ha comunicato che i lavori di manutenzione dell'asfaltatura del piazzale est sono stati interrotti a causa dell'insorgere dell'emergenza sanitaria Non appena sarà consentito riaprire il cantiere, si provvederà a terminare i lavori;

- ha comunicato che a partire da inizio febbraio l'attività di sgocciolamento dei fusti metallici vuoti da 200 litri (prima del loro avvio allo stoccaggio in attesa dello smaltimento periodico programmato come rifiuto metallico da ditte esterne specializzate) contenenti eventuali residui delle vernici utilizzate nelle linee di verniciatura, non viene più effettuato all'interno del locale/tettoia munito di cordolo di contenimento e di tenda impermeabile di protezione posto lungo la via di transito che porta al piazzale est. Tale operazione viene effettuata all'interno del reparto "litografia" a bordo delle linee di verniciatura, sotto la cappa di aspirazione a servizio delle verniciatrici. Il fusto vuoto completamente chiuso viene poi avviato allo stoccaggio temporaneo dei rifiuti metallici in attesa dello smaltimento;

- con riferimento alle emissioni in atmosfera è stato rilevato che le emissioni già identificate come - raffreddamento fogli in uscita dai forni di asciugatura delle vernici nelle linee di verniciatura di cui ai camini n°11, 12 (linea V2)-n°19, 20 (linea V3)-n°22, 23 (linea SV2)-n°35, 36 (linea V5)-n°41, 42 (nuova linea V6) sono da considerare "emissione scarsamente rilevante". I camini sono posizionati subito dopo l'uscita del forno a tunnel di essiccazione di ciascuna delle linee di verniciatura, con lo scopo di raffreddare velocemente i fogli verniciati asciutti prima del loro impilamento su pallet a fine linea. Trattasi pertanto di emissione in atmosfera di aria calda che può contenere solamente tracce di solvente come dimostrato dai risultati analitici. Sono inoltre state proposte come "emissioni scarsamente rilevanti" quelle dei depressori e raffreddamento lampade U.V. dei forni di asciugatura inchiostri nelle linee di stampa di cui ai camini n°16 (linea S3) n°26 (linea S4) n°29+30 (linea di stampa/verniciatura SV2) in quanto trattasi di camini di estrazione dell'aria per mantenere i fogli di latta aderenti al sistema di avanzamento dei fogli stessi all'interno del forno di polimerizzazione degli inchiostri (depressori) e di raffreddamento delle lampade U.V. presenti all'interno del forno utilizzate per la polimerizzazione degli inchiostri. Trattasi pertanto di emissione in atmosfera di aria calda che può contenere solamente tracce di solvente (essenzialmente alcool i-propilico utilizzato nelle teste di stampa nella soluzione di bagnatura dei cliché di stampa per mantenere un perfetto rapporto inchiostro/acqua basilare per il processo di stampa offset piana) come dimostrato dai risultati analitici. Per le emissioni delle linee di masticiatura dei fondi e dei coperchi dei barattoli la ditta ha chiesto l'esonero dal controllo analitico periodico alle emissioni in atmosfera per l'ammoniaca (NH3) e di verificarne il rispetto dei limiti di emissione per tale inquinante mediante bilancio di materia.

Nell'ambito del procedimento finalizzato al rilascio del presente provvedimento per il giorno 29 giugno 2020 questa Amministrazione con nota prot.n. 25300 del 15/06/2020 ha convocato la Conferenza di Servizi di cui all'art. 29 quater, comma 5 del D.Lgs 152/2006, coinvolgendo

lo SPISAL stante la presenza di lavorazioni/fasi attualmente in essere con emissioni non convogliate all'esterno e il Consorzio di Bonifica per lo scarico delle acque meteoriche.

Alla convocata Conferenza di Servizi di cui all'art. 29 quater, comma 5 del D.Lgs. 152/2006 cui hanno presenziato Provincia, Comune, ARPAV e la ditta:

- l'Amministrazione comunale non ha rilevato alcuna problematica ambientale legata all'azienda;

- lo Spisal non risultava presente ed è stata quindi condivisa la seguente condizione "Per la situazione delle emissioni diffuse in essere la ditta dovrà trasmettere, nel termine di 60 giorni dal ricevimento del presente provvedimento, allo SPISAL dell'ULSS 8 un'apposita relazione, da inviarsi per conoscenza a questo Ente e ad ARPAV, per verificare la possibilità di mantenerla in essere. Qualora lo SPISAL disponesse diversamente la ditta dovrà procedere in merito nei tempi e modi disposti dallo stesso Servizio, dandone conto anche a questo Ente che si riserva eventuali provvedimenti di competenza."

Nel corso della predetta Conferenza, come da verbale agli atti, si è ritenuta rilasciabile l'autorizzazione in questione, condivisi alcuni aspetti e condizioni che trovano riscontro in "Allegato 2" e valutato positivamente il proposto piano di monitoraggio, rivisto congiuntamente con ARPAV, per alcuni aspetti non sostanziali, pervenendo alla sua versione definitiva, come da documento "Allegato 3".

Al riguardo si richiama in particolare quanto segue per le emissioni in atmosfera:

"Con riferimento alle emissioni in atmosfera alla ditta è stato richiesto di rivedere le proprie emissioni storicamente inserite anche nei monitoraggi al fine di confermarne o meno la significatività. Vista la proposta è stato condiviso che le emissioni significative risultano quelle di cui alla tabella dell'allegato 2 poste con limiti e monitoraggio. Per i limiti è stato rilevato come per quanto previsto dalla normativa fosse corretto individuare un limite di 50 mgC/Nmc e questo per tutti i punti di emissione individuati come "significativi" (da considerare che nessuna emissione riguarda esclusivamente una fase di applicazione per cui il limite sarebbe 75 mg/Nmc)".