

# ***Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.)***

*Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152*

## **RELAZIONE ISTRUTTORIA**

**VIBAC S.p.A.**

**Stabilimento di Termoli (CB)**

rev. 1.0  
novembre 2014

## INDICE degli ARGOMENTI

PREMESSA.....	5
1. CICLO PRODUTTIVO E SERVIZI.....	6
1.1 Descrizione ciclo produttivo.....	6
1.2 Fasi di lavorazione e servizi.....	7
1.2.1 Granulazione e preparazione adesivi.....	7
1.2.2 Linee spalmatrici L2 ed L3.....	7
1.2.3 Linea spalmatrice Hot-Melt – Linea spalmatrice L4.....	8
1.2.4 Linea impregnazione carta.....	8
1.2.5 Linea spalmatrice per carta L5.....	8
1.2.6 Impianto recupero solventi.....	8
1.2.7 Taglio e confezionamento.....	9
2. VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI AMBIENTALI.....	9
2.1 Emissioni in atmosfera.....	9
2.2 Scarichi idrici.....	9
2.3 Produzione rifiuti.....	10
2.4 Rumore.....	12
2.5 Consumi idrici.....	12
2.6 Consumi energetici.....	13
2.7 Parco serbatoi.....	13
2.7.1 Serbatoi Interrati.....	13
2.7.2 Serbatoi Fuori Terra.....	14
3. STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE.....	14
4. VERIFICA DI CONFORMITÀ AI CRITERI IPPC.....	14
5. ESERCIZIO IMPIANTO IN CONFORMITÀ AI CRITERI IPPC.....	15
5.1 Emissioni in atmosfera.....	15
5.1.1 Emissioni convogliate.....	17
5.1.2 Monitoraggio in continuo emissioni convogliate.....	20
5.1.3 Altre emissioni convogliate.....	21
5.2 Monitoraggio acque.....	21
5.2.1 Scarichi idrici.....	21
5.2.2 Acque di condensa.....	21
5.2.3 Colonna distillazione.....	22
5.2.4 Pozzetto interno raccolta acque meteoriche.....	22
5.3 Emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee.....	22
5.4 Gestione rifiuti.....	22
5.5 Piano Gestione Solventi.....	22
5.5.1 Soglie e valori limite.....	23
5.5.2 Recupero solventi.....	23
5.6 Sostituzione delle sostanze pericolose.....	23
5.7 Fluido pneumatico trasporto materie prime.....	24
5.8 Amianto.....	24
5.9 Emissioni sonore.....	24
5.10 Consumi idrici ed energetici.....	24
5.11 Gestione del parco serbatoi.....	24
5.12 Sistema di gestione ambientale.....	25
5.13 Modifica degli impianti.....	25
5.14 Dismissione e ripristino dei luoghi.....	25
5.15 Prescrizioni da altri Procedimenti Autorizzativi.....	25
6. ELENCO AUTORIZZAZIONI DA SOSTITUIRE.....	25
7. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO.....	25

SCHEDA INFORMATIVA AIA

<b>Denominazione Ditta</b>	VIBAC S.p.A.
<b>Località</b>	Contrada Rivolta del Re, s.n.c. - Zona Industriale
<b>Comune</b>	TERMOLI (CB)
<b>Gestore</b>	Sig. Renato Ferella
<b>Coordinate del reticolo chilometrico UTM</b>	N - 41° 56' 57.19" E - 15° 00' 31.68"
<b>Codice attività I.P.P.C.</b>	6.7
<b>Tipologia attività</b>	Impianti per il 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 solvente superiore a 150 kg all'ora o a 200 tonnellate all'anno.
<b>Codice SNAP</b>	
<b>Nome macrosettore SNAP</b>	
<b>Codice NOSE-P</b>	107.01
<b>Classificazione NOSE-P</b>	Applicazioni di vernici (uso di solventi)
<b>Codice NACE</b>	24
<b>Classificazione NACE</b>	Lavorazioni di tessili, abiti, prodotti del legno e prodotti della carta; pubblicazioni e stampa. Lavorazione di prodotti chimici, di gomma e di prodotti di plastica, di altri prodotti minerali non metallici, di macchinari e apparecchiature.
<b>Codice ISTAT</b>	25.24.0
<b>Classificazione ISTAT</b>	Fabbricazione di altri articoli in materie plastiche

**SINTESI PROCEDURA**

<b>Data presentazione domanda</b>	Istanza 03 Agosto 2007 Prot. n. 6189 (Regione Molise)
<b>Comunicazione avvio del procedimento</b>	05/03/2010 Prot. n. 8007 del 10/06/10 (Arpa Molise)
<b>Pubblicazione su quotidiano a diffusione regionale</b>	15/03/2010 su "Primo Piano Molise"
<b>Richiesta documentazione integrativa</b>	Richiesta aggiornamento documentazione 2010 Prot. n. 8008 del 10/06/10 (Arpa Molise)
<b>Trasmissione documentazione integrativa</b>	Prot. n. 8854 del 24/06/10 (Arpa Molise)
<b>Comunicazioni Ditta</b>	Richiesta proroga aggiornamento documentazione nota n. TEC-11-0460/dc del 14.07.2011 Comunicazione del nominativo del Gestore Impianto nota n. TEC-11-0470/dc del 14.07.2011
<b>Trasmissione documentazione integrativa richiesta dalla prima seduta della conferenza dei servizi</b>	Prot. n. 3166 del 12/03/2013 (ARPA Molise) Prot. n. 6067 del 13/05/2013 (ARPA Molise)
<b>Richiesta documentazione integrativa</b>	Richiesta ARPA Molise aggiornamento al D.Lgs. 46/14
<b>Trasmissione documentazione integrativa</b>	Prot. n. 10942 del 13/10/2014 (ARPA Molise)
<b>Sopralluoghi del gruppo istruttore</b>	11/06/2010 - 18/06/2010 - 11/10/2011 - 12/10/2011
<b>Osservazioni da parte del Comune</b>	Nessuna (Prot. n. 11296/10 del 10/06/10 - Regione Molise)
<b>Osservazioni e richieste da altri Enti</b>	Nessuna (Prot. n. 11296/10 del 10/06/10 - Regione Molise)
<b>Osservazioni del pubblico</b>	Nessuna (Prot. n. 11296/10 del 10/06/10 - Regione Molise)
<b>Conferenze di Servizi</b>	Prima seduta 10/12/2012 Seconda seduta 24/11/2014
<b>Esiti Conferenze di Servizi</b>	Prima seduta: richiesta integrazioni Seconda seduta: approvazione documento istruttorio

## Premessa

Il presente Rapporto Istruttorio è redatto in ottemperanza a quanto previsto alla lettera H "Fasi del Procedimento" di cui all'allegato "Procedura per il Rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale" (A.I.A.) alla D.G.R. 30 Maggio 2007, n 581.

La direttiva IPPC (Integrated Pollution Prevention and Control - Prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento), ha introdotto i concetti innovativi dell'approccio preventivo alle problematiche ambientali, con l'adozione delle migliori tecniche disponibili al fine di limitare il trasferimento dell'inquinamento da un comparto all'altro, portando al superamento dell'approccio "*command and control*" con il coinvolgimento del gestore dell'impianto, quale soggetto attivo e propositivo, alla trasparenza del procedimento amministrativo e al coinvolgimento del pubblico e di tutti i portatori di interessi. L'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) è il provvedimento che autorizza l'esercizio di un impianto o di parte di esso a determinate condizioni, le quali devono garantire la conformità ai requisiti del D.Lgs. 152/2006, al fine di conseguire un livello elevato di protezione dell'ambiente nel suo complesso.

## 1. Ciclo produttivo e servizi

Nello stabilimento della VIBAC S.p.A., situato all'interno del Consorzio di Sviluppo Industriale della Valle del Biferno nel Comune di Termoli (Cb) si produce nastro autoadesivo attraverso l'impiego di film di polipropilene e carta, prodotto da altre aziende e predisposto per subire una serie di trattamenti successivi.

L'attività della VIBAC si svolge sia all'interno che all'esterno dello stabilimento.

In particolare all'interno dello stabilimento sono presenti:

- uffici e gli spazi di servizio utilizzati dal personale dipendente
- reparti produttivi indicati in pianta con sigle univoche
- magazzini per materie prime e prodotti finiti (indicati in pianta)
- locali di supporto tecnologico all'attività industriale, di controllo e di manutenzione

All'esterno dello stabilimento sono invece presenti spazi occupati prevalentemente da impianti tecnologici rappresentati da:

- deposito di olii minerali
- impianti per il recupero dei solventi (esano, toluene ed alcool isopropilico)
- impianto di demineralizzazione dell'acqua per la produzione di vapore
- riserva idrica
- cabina di decompressione e misura del gas metano
- cabina ENEL

### 1.1 Descrizione ciclo produttivo

Il ciclo di produzione scaturisce dalla pianificazione e programmazione della attività e dalla disponibilità di materie prime ed è schematizzato nella figura seguente.

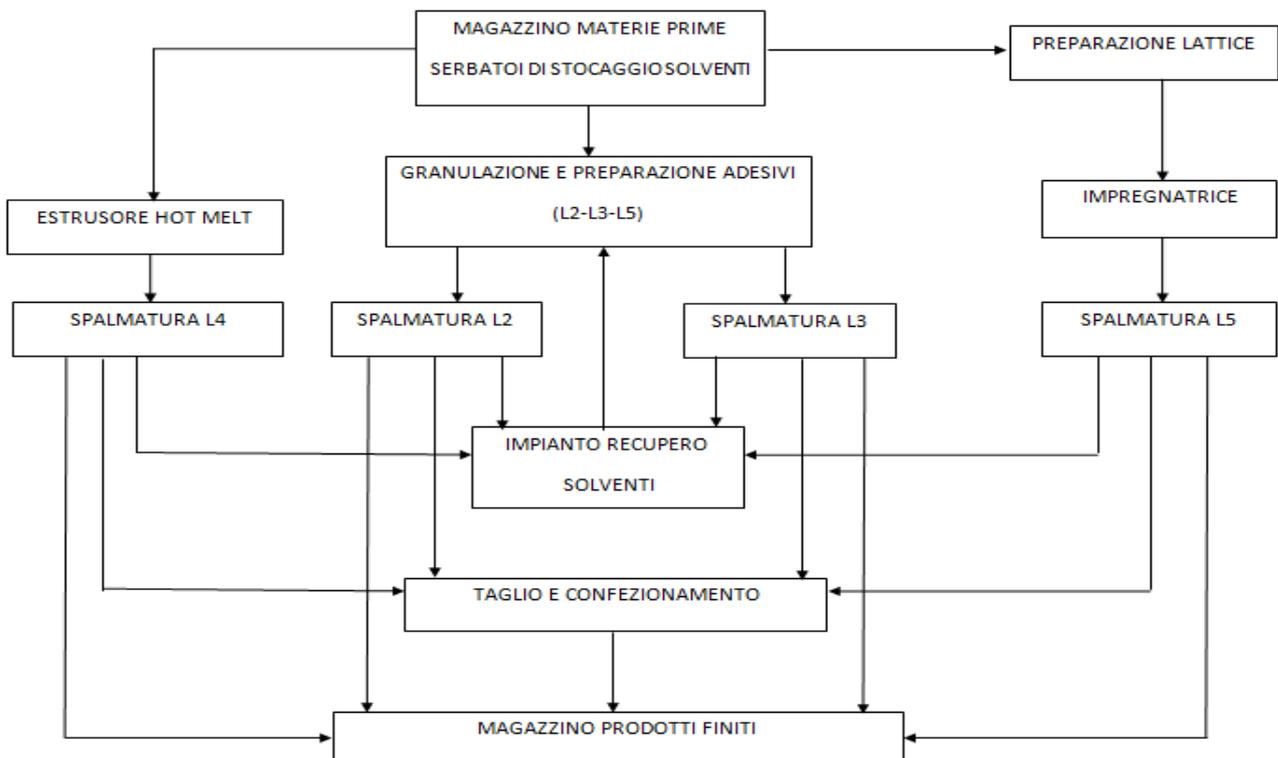


Figura 1.1-1: schema a blocchi ciclo produttivo VIBAC.

## 1.2 Fasi di lavorazione e servizi

### 1.2.1 Granulazione e preparazione adesivi

#### 1.2.1.1. Preparazione adesivi

L'adesivo è un prodotto liquido viscoso composto in misura variabile da solvente (esano) e da resina e gomma naturale, mentre la lacca, il primer ed il release sono prodotti mediamente composti da toluene, gomma, resine e chips (nelle lacche c'è anche alcol isopropilico).

Nei reparti B103 e B103A vengono preparati gli adesivi, le lacche, i release ed i primer da inviare alle linee spalmatrici dello stabilimento per la produzione dei nastri adesivi, utilizzando dei solventi stoccati in serbatoi interrati.

Le materie necessarie alla composizione dell'adesivo vengono mescolate nei dissolutori, e stoccate successivamente, nei serbatoi di prestoccaggio e stoccaggio.

I prodotti preparati nel reparto adesivi sono inviati alle linee spalmatrici dello stabilimento attraverso una serie di tubazioni dedicate.

#### 1.2.1.2. Granulazione e silos resine

Nel reparto A102 si provvede alla granulazione della gomma naturale mediante n. 4 mulini, tre per l'adesivo ed uno per il primer.

La gomma, ridotta in granuli di piccola pezzatura, viene condotta ai sistemi di dosaggio mediante l'impianto di trasporto pneumatico ai dissolutori.

Le resine utilizzate nel reparto adesivi sono inviate ai silos di stoccaggio attraverso un impianto pneumatico che utilizza i fumi di combustione delle caldaie per la produzione di vapore. Detti fumi sono preventivamente raffreddati in uno scrubber ed al fine di evitare il rischio di esplosione legato alla polvere generata dalle resine, la percentuale di ossigeno nei gas di combustione è mantenuta al di sotto del 7,5% (valore di sicurezza inferiore al limite di esplosività delle resine); nel caso in cui tale soglia fosse superata si ha l'arresto immediato dell'impianto.

### 1.2.2 Linee spalmatrici L2 ed L3

Le linee spalmatrici L2 ed L3, benché diverse per caratteristiche costruttive, sono così composte:

- svolgitore automatico
- gruppo stiro e traino
- elemento spalmatore del release o lacca
- tunnel di essiccazione del release
- elemento spalmatore del primer
- tunnel di essiccazione del primer
- traino in entrata allo spalmatore adesivo
- elemento spalmatore dell'adesivo
- cappe di aspirazione solventi
- gruppo di traino a tappeto
- tunnel di essiccazione dell'adesivo
- gruppi di ventilazione del tunnel adesivo

Per la linea L3 l'essiccazione avviene attraverso l'utilizzo di bruciatori, mentre per la linea L2 sono utilizzati degli scambiatori di calore ad olio diatermico.

### *1.2.3 Linea spalmatrice Hot-Melt – Linea spalmatrice L4*

La linea di spalmatura Hot-Melt si può considerare divisa in due sezioni.

Nella prima avviene la produzione dell'adesivo, attraverso un estrusore, che viene poi trasferito alla testata di spalmatura.

Nella seconda sezione avviene la spalmatura che consiste nello svolgere le bobine di film, misurare lo spessore iniziale, trattare a fiamma il film, impregnare di release o lacca un lato del film, spalmare l'adesivo sul lato non trattato, raffreddare il film su di un rullo contenente acqua, misurare lo spessore finale e riavvolgere il film.

L'essiccazione avviene attraverso l'utilizzo di scambiatori di calore ad olio diatermico.

### *1.2.4 Linea impregnazione carta*

Lo stabilimento produce anche nastro autoadesivo attraverso l'impiego di carta nella macchina "impregnatrice", dove è sottoposta alle fasi di impregnazione, di spalmatura (primer a base acquosa), di essiccazione (attraverso l'utilizzo di bruciatori) e di avvolgimento.

### *1.2.5 Linea spalmatrice per carta L5*

L'impianto provvede a spalmare l'adesivo, a base esano, su carta pretrattata per la produzione di carta masking. L'essiccazione avviene l'utilizzo di scambiatori di calore a vapore.

### *1.2.6 Impianto recupero solventi*

In stabilimento sono presenti tre impianti di recupero solventi (generalmente indicati come toluene, esano ed alcool isopropilico). È opportuno precisare che i recuperi di toluene, esano ed alcool isopropilico in effetti sono recuperi di miscele di idrocarburi costituite per la quasi totalità dal composto che le individua, esse trattengono i quantitativi di xileni, acetone e percloroetilene che sono aspirati dalle cappe ed immessi nei circuiti di recupero. La chimica dei composti ed i processi di recupero determinano la loro presenza o meno negli emessi così come sarà specificato nei capitoli successivi.

#### *1.2.6.1. Recupero toluene ed esano*

L'impianto è dedicato al recupero dell'esano e del toluene provenienti dalle cappe di aspirazione delle linee di spalmatura L2, L3, L4 ed L5, attraverso tubazioni di grande diametro. Mentre, non è previsto un sistema di recupero del solvente toluene sulla linea di impregnazione carta.

La sezione di recupero è costituita da adsorbitori a carbone attivo.

La miscela aria-solventi, dalle tubazioni, è spinta da ventilatori in serbatoi polmone nei quali viene filtrata e raffreddata e quindi inviata agli adsorbitori. Il solvente condottato si adsorbe sul carbone attivo fino a saturazione mentre l'aria è espulsa in atmosfera. La rigenerazione del carbone attivo produce anche il recupero del solvente adsorbito.

#### *1.2.6.2. Recupero alcool isopropilico*

L'alcool isopropilico è utilizzato per sciogliere, unitamente al toluene, alcune resine utilizzate per la formulazione della lacca destinata alla linea Hot-Melt. La miscela alcool isopropilico-toluene, viene recuperata nell'impianto di recupero del toluene. Le acque di condensa di tale processo vengono trattate separatamente in un'opportuna colonna di distillazione nella quale si ha la separazione dell'acqua dall'alcool essendo quest'ultimo parzialmente solubile in essa. Le acque di condensa così purificate vengono poi convogliate negli scarichi fognari consortili. Mentre, l'alcool isopropilico, contenente ancora un residuo di acqua viene convogliato in cisterne e successivamente smaltito come rifiuto.

### 1.2.7 Taglio e confezionamento

Dopo essere state spalmate con adesivo, le bobine adesivizzate, vengono trasformate in rotoli di lunghezza e larghezza predefinita nella successiva fase del taglio.

Il confezionamento avviene successivamente e in modo continuo al taglio. I prodotti ottenuti da questa fase sono bancali di scatole con rotoli di nastro autoadesivo.

## 2. Valutazione degli impatti ambientali

### 2.1 Emissioni in atmosfera

L'origine e la tipologia delle emissioni convogliate sono funzione delle diverse fasi del ciclo produttivo, e si possono così raggruppare:

PUNTI DI EMISSIONE SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE	
REPARTO/IMPIANTO	NUMERO IDENTIFICATIVO
Adsorbitori Esano Linea 2	E28
Adsorbitori Esano Linea 3	E13-E14-E15-E16-E17
Adsorbitori Esano Linea 5	E25-E26-E27
Adsorbitori Toluene Linea 2 + Linea 4	E7-E8-E9-E10
Adsorbitori Toluene Linea 3	E12-E18-E19-E20
Caldaie a metano	E21-E22-E23-E42
Impianto recupero alcool isopropilico	E24
Abbattitore ozono	E29
Brucciatori impianto impregnazione	E30
Filtro abbattimento polveri reparto granulazione	E31-E32
Filtro abbattimento polveri reparto estrusione	E33-E34
Filtri abbattimento polveri trasporto pneumatico resine	E35-E36-E37-E38
Ciclone abbattimento polveri trasporto pneumatico gomma	E39-E41
Area saldatura	E40

PUNTI DI EMISSIONE NON SOGGETTI AD AUTORIZZAZIONE		
TIPOLOGIA	NUMERO SFIATI	NUMERO IDENTIFICATIVO
Torrini Torri di raffreddamento	12	Da definire
Torrini ricambio aria ambienti di lavoro reparto A133	2/4	Da definire
Torrini ricambio aria ambienti di lavoro reparto A132	9/6	Da definire
Torrini ricambio aria ambienti di lavoro reparto A131	2	Da definire
Torrini ricambio aria ambienti di lavoro reparto B105	5/9	Da definire
Torrini ricambio aria ambienti di lavoro reparto B104	7/10	Da definire
Torrini ricambio aria ambienti di lavoro reparto A113	3	Da definire
Torrini ricambio aria ambienti di lavoro reparto A110	2	Da definire
Torrini ricambio aria ambienti di lavoro reparto A108	3/5	Da definire
Torrini ricambio aria ambienti di lavoro reparto B103	9	Da definire
Torrini ricambio aria ambienti di lavoro reparto A102	4	Da definire
Torrini ricambio aria ambienti di lavoro reparto A130	0/2	Da definire

### 2.2 Scarichi idrici

I flussi di acque reflue derivanti dall'attività svolta nell'impianto in esame sono così definibili:

- acque reflue domestiche, costituite dalle acque di scarico provenienti dai servizi igienici;
- acque reflue industriali, costituite dalle acque reflue di processo e dalle acque provenienti dai processi termici;

- acque meteoriche di dilavamento, raccolte dai tetti e dalle aree impermeabili dello stabilimento con effetto di lavaggio delle stesse.

Le acque reflue domestiche ed industriali vengono scaricate direttamente nel collettore fognario afferente l'impianto di depurazione consortile, mentre le acque meteoriche di dilavamento sono inviate al canale consortile acque meteoriche.

Lo scarico è regolamentato sulla base di una convenzione stipulata tra l'Azienda ed il Co.S.I.B., che definisce i limiti di accettabilità per lo scarico nella rete consortile .

Gli scarichi nella rete fognaria consortile sono tre, di cui due rappresentati da acque reflue domestiche ed uno, contraddistinto dalla sigla S1, costituito dal miscuglio acque reflue domestiche ed industriali.

Allo scarico S1 sono effettuati i controlli analitici periodici da parte del Co.S.I.B. con una frequenza di circa 8 al mese, al fine di mantenere costantemente sotto controllo i parametri di scarico. È presente, inoltre, un analizzatore in continuo per il monitoraggio della temperatura, del pH, dei SST, del BOD<sub>5</sub> e del COD.

L'azienda provvede ad effettuare monitoraggi periodici sulle acque meteoriche e sulle acque potabili, inoltre, si avvale di un sistema di monitoraggio in continuo del pH.

Le emissioni complessive annue degli inquinanti prodotti dell'impianto sono riassunte in tabella:

Inquinante	Flusso di massa Kg/a
SST	344,89
BOD <sub>5</sub>	203,76
COD	851,62

Gli scarichi parziali convogliati nel pozzetto interno di ispezione sono quelli derivanti dalla linea di bleed-off delle torri evaporative e dall'impianto di demineralizzazione a servizio della centrale termica e convogliati nella rete fognaria consortile attraverso lo scarico S1.

### 2.3 Produzione rifiuti

I rifiuti prodotti all'interno dello stabilimento VIBAC possono essere suddivisi nei seguenti gruppi:

- rifiuti liquidi derivanti dalle attività di produzione e di manutenzione
- rifiuti solidi costituiti da materiali filtranti, carboni attivi esauriti, varie tipologie di imballaggi

All'interno dello stabilimento sono presenti aree dedicate al deposito temporaneo dei rifiuti (cfr. elaborato 3.4.a, allegato alla domanda di A.I.A.).

Si riporta nella tabella seguente l'elenco dei rifiuti prodotti nell'anno 2009.

Codice CER	Descrizione	Quantità t/anno(2009)	Stato fisico	Attività di provenienza
06.13.02*	Carbone attivo esaurito (tranne 06.07.02)	6,66	Solido non polverulento	Manutenzione
07.02.10*	Altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	0,69	Solido non polverulento	Reparti produttivi Manutenzione
08.04.09*	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	64,37	Solido non polverulento	Reparti produttivi (granulazione e preparazione adesivi)
			Fangoso palabile	

<b>Codice CER</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Quantità t/anno(2009)</b>	<b>Stato fisico</b>	<b>Attività di provenienza</b>
<b>08.04.10</b>	Adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08.04.09	2,63	Solido non polverulento	Reparti produttivi (granulazione e preparazione adesivi)
<b>13.02.08*</b>	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,70	Liquido	Manutenzione
<b>13.08.02*</b>	Altre emulsioni	n.p.	Liquido	Reparti produttivi Manutenzione
<b>14.06.03*</b>	Altri solventi e miscele di solventi	30,48	Liquido	Reparti produttivi Manutenzione
<b>15.01.01</b>	Imballaggi in carta e cartone	81,96	Solido non polverulento	Reparti produttivi Magazzini Uffici
<b>15.01.02</b>	Imballaggi in plastica	781,5	Solido non polverulento	Reparti produttivi Magazzini
<b>15.01.03</b>	Imballaggi in legno	202,5	Solido non polverulento	Reparti produttivi Magazzini
<b>15.01.04</b>	Imballaggi metallici	1,79	Solido non polverulento	Reparti produttivi Magazzini
<b>15.01.06</b>	Imballaggi in materiali misti	743,12	Solido non polverulento	Reparti produttivi Magazzini Manutenzione Uffici
<b>15.01.10*</b>	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	1,65	Solido non polverulento	Reparti produttivi Magazzini Manutenzione
<b>15.01.11*</b>	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto) compresi contenitori a pressione vuoti	0,22	Solido non polverulento	Reparti produttivi Manutenzione
<b>15.02.02*</b>	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	12,91	Solido non polverulento	Reparti produttivi Magazzini Manutenzione
<b>16.01.17</b>	Metalli ferrosi	12,91	Solido non polverulento	Reparti produttivi Magazzini
<b>16.02.13*</b>	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16.02.09 e 16.02.12	n.p.	Solido non polverulento	Reparti produttivi Magazzini Uffici
<b>16.03.05*</b>	Rifiuti organici contenenti sostanze pericolose	4,16	Solido non polverulento	
<b>16.06.01*</b>	Batterie al piombo	0,64	Solido non polverulento	Manutenzione
<b>16.10.02</b>	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16.10.01	11,18	Liquido	Manutenzione
<b>18.01.03*</b>	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	0,0007	Solido non polverulento	Infermeria
<b>19.01.10*</b>	Carbone attivo esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi	0,78	Solido non polverulento	Manutenzione
<b>20.01.21*</b>	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	0,32	Solido non polverulento	Manutenzione

Deposito temporaneo di rifiuti.

<b>Codice C.E.R.</b>	<b>Modalità di deposito</b>	<b>Ubicazione</b> <i>(Elaborato Tecnico 3.4a)</i>	<b>Capacità del deposito (m<sup>3</sup>)</b>
<b>07.02.10*</b>	Contenitori di plastica	B 120 D	700 m <sup>3</sup>
<b>08.04.09*</b>	Contenitori di plastica, cisterne da 1.000 Kg	B 120 D	700 m <sup>3</sup>
<b>08.04.10*</b>	Contenitori di plastica, Big bag	E 4	195 m <sup>2</sup>
<b>13.02.08*</b>	Contenitori in plastica da 500 l, in vasca di contenimento	A 110	195 m <sup>2</sup>
<b>13.08.02*</b>	Vasca di contenimento	E 23	75 m <sup>3</sup>
<b>14.06.03*</b>	Fusti in ferro, cisterne da 1.000 Kg	B 120 D	700 m <sup>3</sup>
<b>15.01.01</b>	Cassone in ferro	E 2	2000 m <sup>2</sup>
<b>15.01.02</b>	Cassone in ferro, casse di legno	E 2	2000 m <sup>2</sup>
<b>15.01.03</b>	Bancali impilati, casse di legno	E 2	2000 m <sup>2</sup>
<b>15.01.04</b>	Sopra bancali	E 2	2000 m <sup>2</sup>
<b>15.01.06</b>	Cassoni in ferro	E 2	2000 m <sup>2</sup>
<b>15.01.10*</b>	Sopra bancali o in contenitori di plastica	B 120 D	700 m <sup>3</sup>
<b>15.02.02*</b>	Contenitori in plastica da 500 l	B 120 D	700 m <sup>3</sup>
<b>16.01.17</b>	Cassoni in ferro	E 2	2000 m <sup>2</sup>
<b>16.02.13*</b>	Sopra bancali	B 120 D	700 m <sup>3</sup>
<b>16.06.01*</b>	Contenitori in ferro a tenuta stagna	A 110	195 m <sup>2</sup>
<b>19.01.10*</b>	Big bag	E 4	195 m <sup>2</sup>
<b>19.08.14</b>	Cisterne	E 2	2000 m <sup>2</sup>
<b>20.01.21*</b>	Contenitori in ferro a tenuta stagna	B 120 D	700 m <sup>3</sup>

## 2.4 Rumore

Nel 2009 la ditta ha effettuato rilevamenti fonometrici al fine di verificare il rispetto dei valori limite di emissione sonora nell'ambiente esterno i cui risultati sono riportati nella tabella seguente.

<b>N°</b>	<b>Postazione</b>	<b>Livello di rumore (dBA)</b>	
		Diurno	Notturmo
<b>1</b>	Cancello di accesso allo stabilimento- lato a ovest	55,0	51,0
<b>2</b>	Cabina metano - lato sud-ovest	57,0	55,0
<b>3</b>	Fronte area assorbitori - lato sud	68,0	67,0
<b>4</b>	Fronte area lavorazione materie prime - lato sud-est	66,0	64,0
<b>5</b>	Area movimentazione carrelli - lato est	53,0	51,0
<b>6</b>	Area movimentazione e stoccaggio rifiuti - lato nord-est	52,0	50,0
<b>7</b>	Fronte rampe di carico - lato nord	70,0	69,0
<b>8</b>	Cancello d'ingresso ricevimento merci - lato nord-ovest	57,0	55,0

Quindi, l'impatto acustico prodotto nell'ambiente esterno dalle attività svolte nello stabilimento della ditta VIBAC S.p.A. è da considerarsi rientrante nei limiti stabiliti dalla normativa vigente.

## 2.5 Consumi idrici

Il sistema di distribuzione dell'acqua all'interno dello stabilimento della VIBAC è gestito dal Co.S.I.B.; l'approvvigionamento idrico è garantito da:

- acquedotto industriale per le acque industriali di processo e per la rete antincendio;

- acquedotto approvvigionamento acqua potabile per l'acqua potabile ad uso domestico.

Acquedotto approvvigionamento acqua potabile	Volume totale acque potabili (m <sup>3</sup> ) <b>124.454</b>	
	Produzione acqua demineralizzata 99.563,2	Usi Domestici 24.890,8
Acquedotto industriale	Volume acque totale (m <sup>3</sup> ) 141.365	
	Usi industriali 141.365	Usi Domestici -
	reintegro nei frigoriferi industriali 28.273	reintegro nelle torri di raffreddamento 113092

## 2.6 Consumi energetici

I consumi energetici, riferiti all'anno 2009, sono riportati in tabella:

Attività	Consumi energia termica		Consumi energia elettrica		Combustibile		Consumo combustibile (m <sup>3</sup> /a)	Funzionamento (h/a)	Emissioni CO <sub>2</sub> (t/a)
	Potenza termica nominale (kW <sub>t</sub> )	Consumo (MW <sub>t</sub> h/a)	Potenza elettrica nominale (kW <sub>e</sub> )	Consumo (MW <sub>e</sub> h/a)	Tipo	Consumo max (m <sup>3</sup> /h)			
Produzione e nastri adesivi	20.910.000	73.266	3.500	20.661	Metano	1500	4.456.994	6.768	8.678

## 2.7 Parco serbatoi

Per gli stoccaggi delle sostanze coinvolte nei processi produttivi, sono previsti serbatoi interrati e fuori terra.

### 2.7.1 Serbatoi Interrati

Tutti i serbatoi interrati sono a parete singola, non sono muniti di un sistema di rilevamento delle perdite e sono posizionati all'interno di un bacino di contenimento.

Di seguito viene riportata una tabella riepilogativa di tutti i serbatoi interrati presenti nell'area di carico e stoccaggio solventi, B120A, nello stabilimento VIBAC:

Serbatoi interrati					
Matr.	Denominazione	Anno di collaudo	Materiale di costruzione	Contenuto	Capacità (m <sup>3</sup> )
	Esano1	1989	Acciaio	Esano	50
	Esano2	1989	Acciaio	Esano	50
	Esano3	1989	Acciaio	Esano	50
	Alcool isopropilico4	1989	Acciaio	Alcool isopropilico	50
	Toluolo6	1989	Acciaio	Toluene	50
	Toluolo7	1989	Acciaio	Toluene	50
	Xilolo	1989	Acciaio	Xilene	10

Un serbatoio da 50 m<sup>3</sup> è stato "temporaneamente dismesso", bonificato, messo in sicurezza e posto fuori terra; non è stata effettuata la dismissione permanente dal momento che si presuppone la rimessa in esercizio del serbatoio stesso (probabilmente come accumulo per riserva idrica).

### 2.7.2 Serbatoi Fuori Terra

Nella tabella seguente vengono riportate le caratteristiche dell'unico serbatoio fuori terra presente nello stabilimento.

Serbatoi fuori terra					
Matr.	Denominazione	Anno di collaudo	Materiale di costruzione	Contenuto	Capacità (m <sup>3</sup> )
	Toluolo5	1989	Acciaio	Toluene	50

Il serbatoio Toluolo5 è posto all'aperto in apposito bacino di contenimento, dotato di indicatore di livello locale ed di una valvola di intercettazione dello scarico nella rete di fognatura chimica di Stabilimento (da verificare)

### 3. Stabilimenti a rischio di incidente rilevante

L'impianto non rientra nel campo di applicazione del D. Lgs. 334/99.

### 4. Verifica di conformità ai criteri IPPC

Lo stabilimento VIBAC S.p.A., in base alla normativa di riferimento all'atto dell'avvio del procedimento (D.Lgs. 59/05), è inquadrato come "Altre attività dell'allegato I" e nell'ambito delle categorie di attività di questa tipologia di aziende, si inquadra nelle attività:

6.7 "impianti per il trattamento di superficie di prodotti utilizzando solventi organici (apprettare, stampare, spalmare, sgrassare, impermeabilizzare, incollare, verniciare, pulire o impregnare)"

Per la valutazione integrata delle prestazioni ambientali dello stabilimento VIBAC S.p.A. i riferimenti alle Migliori Tecniche Disponibili utilizzati sono stati:

- Reference Document on Best Available Techniques on Surface Treatment using Organic Solvents (STS)
- Reference Document on the General Principles of Monitoring
- Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage
- Reference Document on the application of Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems
- Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency
- Linee guida recanti criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle Migliori Tecniche Disponibili – Linee Guida Generali" - D.M. 31 Gennaio 2005
- Linee guida recanti criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle Migliori Tecniche Disponibili – Linee Guida in Materia di Sistemi di Monitoraggio" - D.M. 31 Gennaio 2005

## 5. Esercizio impianto in conformità ai criteri IPPC

Si ritiene che l'esercizio dell'impianto sarà conforme ai criteri ed ai principi dettati dal Titolo III-bis del D.Lgs. 152/2006, se verranno rispettate le seguenti prescrizioni ed i valori limite di emissione (VLE) riportati nei paragrafi seguenti.

Restano comunque valide le norme settoriali di riferimento e tutte le procedure operative, gestionali e di controlli ambientali del gestore, se non modificate dal seguente scenario prescrittivo.

I VLE e le prescrizioni che la ditta dovrà rispettare sono stati individuati in base alle B.A.T., al D.Lgs. 152/2006, alle prestazioni dei sistemi di abbattimento presenti in azienda e considerando che non esistono, al momento, i seguenti strumenti regionali e comunali di programmazione:

- Catasto emissioni;
- Piano di risanamento e mantenimento della qualità dell'aria;
- Piano di gestione aree SIC – ZPS;
- Zonizzazione acustica comunale.

### 5.1 Emissioni in atmosfera

I valori limite di emissione in atmosfera (VLE) si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione, con l'esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi.

I VLE in atmosfera, salvo diversamente indicato, si intendono stabiliti come media oraria e si riferiscono al volume di effluente gassoso rapportato alle condizioni normali ( $T=273.15^{\circ}K$  e  $P=101.3$  kPa), previa detrazione del tenore volumetrico di vapore acqueo.

Se nell'emissione, il tenore volumetrico di ossigeno è diverso da quello di riferimento, le concentrazioni misurate devono essere corrette mediante la formula riportata all'art. 271, comma 12, del D.Lgs. 152/2006.

La Ditta deve numerare tutti i punti di emissione in atmosfera significativi e non significativi e sui camini dev'essere posizionata un'apposita etichetta su cui sia riportato il numero identificativo e la provenienza dell'aeriforme.

La piattaforma di lavoro per il campionamento delle emissioni deve essere adeguata in base ai requisiti previsti dalla Norma UNI EN 13284-1, così come il bocchello di campionamento.

La ditta, inoltre, dovrà rispettare quanto disposto dall'Allegato VI alla parte V del D.Lgs. 152/06 s.m.i.



## 5.1.1 Emissioni convogliate

## 5.1.1.1. Emissioni convogliate impianto recupero toluene (Linea2+Linea4 – Linea3)

Per i parametri di combustione (NO<sub>x</sub>) il tenore volumetrico di ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo. Al fine di individuarne il valore la ditta dovrà effettuare una campagna di monitoraggio a conclusione della quale sarà stabilito il tenore di ossigeno di riferimento.

Per le emissioni di sostanze organiche volatili le concentrazioni espresse in mgC/Nm<sup>3</sup> sono da riferirsi alle portate di progetto (elencate nella tabella seguente) e pertanto sono computate con la seguente formula:

$$\left\{ \begin{array}{l} \text{Conc. carbonio} \left( \frac{\text{mgC}}{\text{Nm}^3} \right) = \text{Conc. misurata}_{\text{carbonio}} \left( \frac{\text{mgC}}{\text{Nm}^3} \right) * \frac{\text{Portata}_{\text{misurata}} \left( \frac{\text{Nm}^3}{\text{h}} \right)}{\text{Portata}_{\text{riferimento}} \left( \frac{\text{Nm}^3}{\text{h}} \right)}, \text{Portata}_{\text{misurata}} > \text{Portata}_{\text{riferimento}} \\ \\ \text{Conc. carbonio} \left( \frac{\text{mgC}}{\text{Nm}^3} \right) = \text{Conc. misurata}_{\text{carbonio}} \left( \frac{\text{mgC}}{\text{Nm}^3} \right), \text{Portata}_{\text{misurata}} \leq \text{Portata}_{\text{riferimento}} \end{array} \right.$$

Quali portate di riferimento vengono assunte le portate di progetto riportate nella documentazione tecnica fornita dalla ditta.

Impianto recupero Toluene								
Portata di riferimento	E7	E8	E9	E10	E12	E18	E19	E20
Nm <sup>3</sup> /h	13750	13750	13750	13750	15000	15000	15000	15000

Impianto recupero Toluene						
	Parametro	Unità di misura	Emissioni 2011	Limite D. Lgs. 152/06	Prestazione Bref	Limite AIA
<b>E7</b>	Toluene Xileni Acetone Alcool-isopropilico	mgC/Nm <sup>3</sup>	35	150 di cui max 50 come somma di Xileni – Acetone - Alcool isopropilico	-	50*
	Percloroetilene	mg/Nm <sup>3</sup>	-	20	-	20
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	500	-	500
<b>E8</b>	Toluene Xileni Acetone Alcool-isopropilico	mgC/Nm <sup>3</sup>	42	150 di cui max 50 come somma di Xileni – Acetone - Alcool isopropilico	-	50*
	Percloroetilene	mg/Nm <sup>3</sup>	-	20	-	20
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	500	-	500
<b>E9</b>	Toluene Xileni Acetone Alcool-isopropilico	mgC/Nm <sup>3</sup>	30	150 di cui max 50 come somma di Xileni – Acetone - Alcool isopropilico	-	50*
	Percloroetilene	mg/Nm <sup>3</sup>	-	20	-	20
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	500	-	500
<b>E10</b>	Toluene Xileni Acetone Alcool-isopropilico	mgC/Nm <sup>3</sup>	33	150 di cui max 50 come somma di Xileni – Acetone - Alcool isopropilico	-	50*
	Percloroetilene	mg/Nm <sup>3</sup>	-	20	-	20
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	500	-	500
<b>E12</b>	Toluene Xileni Acetone	mgC/Nm <sup>3</sup>	40	150 di cui max 50 come somma di Xileni – Acetone - Alcool isopropilico	-	50*
	Percloroetilene	mg/Nm <sup>3</sup>	-	20	-	20
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	500	-	500
<b>E18</b>	Toluene Xileni Acetone	mgC/Nm <sup>3</sup>	39	150 di cui max 50 come somma di Xileni – Acetone - Alcool isopropilico	-	50*
	Percloroetilene	mg/Nm <sup>3</sup>	-	20	-	20
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	500	-	500
<b>E19</b>	Toluene Xileni Acetone	mgC/Nm <sup>3</sup>	43	150 di cui max 50 come somma di Xileni – Acetone - Alcool isopropilico	-	50*
	Percloroetilene	mg/Nm <sup>3</sup>	-	20	-	20
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	500	-	500
<b>E20</b>	Toluene Xileni Acetone	mgC/Nm <sup>3</sup>	34	150 di cui max 50 come somma di Xileni – Acetone - Alcool isopropilico	-	50*
	Percloroetilene	mg/Nm <sup>3</sup>	-	20	-	20
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	500	-	500

\* quantitativo totale di solventi emessi

## 5.1.1.2. Emissioni convogliate impianto recupero esano (Linea2+Linea5 – Linea3)

Per i parametri di combustione (NO<sub>x</sub>) il tenore volumetrico di ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo. Al fine di individuarne il valore la ditta dovrà effettuare una campagna di monitoraggio a conclusione della quale sarà stabilito il tenore di ossigeno di riferimento.

Per le emissioni di sostanze organiche volatili le concentrazioni espresse in mgC/Nm<sup>3</sup> sono da riferirsi alle portate di progetto (elencate nella tabella seguente) e pertanto sono computate con la seguente formula:

$$\left\{ \begin{array}{l} \text{Conc. carbonio} \left( \frac{\text{mgC}}{\text{Nm}^3} \right) = \text{Conc. misurata}_{\text{carbonio}} \left( \frac{\text{mgC}}{\text{Nm}^3} \right) * \frac{\text{Portata}_{\text{misurata}} \left( \frac{\text{Nm}^3}{\text{h}} \right)}{\text{Portata}_{\text{riferimento}} \left( \frac{\text{Nm}^3}{\text{h}} \right)}, \text{Portata}_{\text{misurata}} > \text{Portata}_{\text{riferimento}} \\ \\ \text{Conc. carbonio} \left( \frac{\text{mgC}}{\text{Nm}^3} \right) = \text{Conc. misurata}_{\text{carbonio}} \left( \frac{\text{mgC}}{\text{Nm}^3} \right), \text{Portata}_{\text{misurata}} \leq \text{Portata}_{\text{riferimento}} \end{array} \right.$$

Quali portate di riferimento vengono assunte le portate di progetto riportate nella documentazione tecnica fornita dalla ditta.

Impianto recupero Esano									
Portata di riferimento	E13	E14	E15	E16	E17	E25	E26	E27	E28
Nm <sup>3</sup> /h	32000	32000	32000	32000	32000	60000	60000	60000	30000

Impianto recupero Esano						
	Parametro	Unità di misura	Emissioni 2011	Limite D. Lgs. 152/06	Prestazione Bref	Limite AIA
E13	Esano Acetone	mgC/Nm <sup>3</sup>	45	150 di cui max 50 come Acetone	-	50*
	Percloroetilene	mg/Nm <sup>3</sup>	-	20	-	20
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	500	-	500
E14	Esano Acetone	mgC/Nm <sup>3</sup>	40	150 di cui max 50 come Acetone	-	50*
	Percloroetilene	mg/Nm <sup>3</sup>	-	20	-	20
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	500	-	500
E15	Esano Acetone	mgC/Nm <sup>3</sup>	35	150 di cui max 50 come Acetone	-	50*
	Percloroetilene	mg/Nm <sup>3</sup>	-	20	-	20
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	500	-	500
E16	Esano Acetone	mgC/Nm <sup>3</sup>	35	150 di cui max 50 come Acetone	-	50*
	Percloroetilene	mg/Nm <sup>3</sup>	-	20	-	20
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	500	-	500
E17	Esano Acetone	mgC/Nm <sup>3</sup>	34	150 di cui max 50 come Acetone	-	50*
	Percloroetilene	mg/Nm <sup>3</sup>	-	20	-	20
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	500	-	500
E25	Esano Acetone	mgC/Nm <sup>3</sup>	28	150 di cui max 50 come Acetone	-	50*
	Percloroetilene	mg/Nm <sup>3</sup>	-	20	-	20
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	500	-	500
E26	Esano Acetone	mgC/Nm <sup>3</sup>	24	150 di cui max 50 come Acetone	-	50*
	Percloroetilene	mg/Nm <sup>3</sup>	-	20	-	20
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	500	-	500
E27	Esano Acetone	mgC/Nm <sup>3</sup>	25	150 di cui max 50 come Acetone	-	50*
	Percloroetilene	mg/Nm <sup>3</sup>	-	20	-	20
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	500	-	500
E28	Esano Acetone	mgC/Nm <sup>3</sup>	-	150 di cui max 50 come Acetone	-	50*
	Percloroetilene	mg/Nm <sup>3</sup>	-	20	-	20
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	500	-	500

\* quantitativo totale di solventi emessi

## 5.1.1.3. Emissioni convogliate generatori di vapore

Per i parametri di combustione (NO<sub>x</sub>) il tenore volumetrico di ossigeno di riferimento è il 3%.

Generatori di vapore						
Camino	Parametro	Unità di misura	Emissioni 2010	Limite D. Lgs. 152/06	Prestazione Bref	Limite AIA
E21	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	55	350	-	200
E22	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	51	350	-	200
E23	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	46	350	-	200
E42	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	350	-	200

Generatori di vapore				
Portata di progetto	E21	E22	E23	E42
Nm <sup>3</sup> /h	6630	11501	7661	16000

## 5.1.1.4. Emissioni convogliate impianto recupero alcool isopropilico

Impianto recupero Alcool Isopropilico						
Camino	Parametro	Unità di misura	Emissioni 2011	Limite D. Lgs. 152/06	Prestazione Bref	Limite AIA
E24	Alcool Isopropilico	mgC/Nm <sup>3</sup>	< 0.1	150	-	50*
	Acetone		-	di cui max 50 di acetone		

\* quantitativo totale di solventi emessi

Impianto recupero alcool isopropilico	
Portata di progetto	E24
Nm <sup>3</sup> /h	0.29

## 5.1.1.5. Emissioni convogliate linea impregnazione carta

Per i parametri di combustione (NO<sub>x</sub>) il tenore volumetrico di ossigeno di riferimento è quello derivante dal processo. Al fine di individuarne il valore la ditta dovrà effettuare una campagna di monitoraggio a conclusione della quale sarà stabilito il tenore di ossigeno di riferimento.

Per le emissioni di sostanze organiche volatili le concentrazioni espresse in mgC/Nm<sup>3</sup> sono da riferirsi alle portate di progetto (elencate nella tabella seguente) e pertanto sono computate con la seguente formula:

$$\left\{ \begin{array}{l} \text{Conc.}_{\text{carbonio}} \left( \frac{\text{mgC}}{\text{Nm}^3} \right) = \text{Conc.}_{\text{misurata}_{\text{carbonio}}} \left( \frac{\text{mgC}}{\text{Nm}^3} \right) * \frac{\text{Portata}_{\text{misurata}} \left( \frac{\text{Nm}^3}{\text{h}} \right)}{\text{Portata}_{\text{riferimento}} \left( \frac{\text{Nm}^3}{\text{h}} \right)}, \text{Portata}_{\text{misurata}} > \text{Portata}_{\text{riferimento}} \\ \\ \text{Conc.}_{\text{carbonio}} \left( \frac{\text{mgC}}{\text{Nm}^3} \right) = \text{Conc.}_{\text{misurata}_{\text{carbonio}}} \left( \frac{\text{mgC}}{\text{Nm}^3} \right), \text{Portata}_{\text{misurata}} \leq \text{Portata}_{\text{riferimento}} \end{array} \right.$$

Quali portate di riferimento vengono assunte le portate di progetto riportate nella documentazione tecnica fornita dalla ditta.

Impianto reparto impregnazione	
Portata di progetto	E30
Nm <sup>3</sup> /h	46000

Impianto reparto impregnazione carta						
	Parametro	Unità di misura	Stima emissioni	Limite D. Lgs. 152/06	Prestazione Bref	Limite AIA
E30	Toluene Xileni	mgC/Nm <sup>3</sup>	-	50	-	50
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	< 250	500	-	250

## 5.1.1.6. Emissioni convogliate reparto granulazione

Impianti reparto granulazione						
Camino	Parametro	Unità di misura	Stima emissioni	Limite D. Lgs. 152/06	Prestazione Bref	Limite AIA
E31	Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>	< 10	50/150	-	10
E32	Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>	< 10	50/150	-	10
E33	Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>	< 10	50/150	-	10
E34	Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>	< 10	50/150	-	10

Impianti reparto granulazione				
Portata di riferimento	E31	E32	E33	E34
Nm <sup>3</sup> /h	3000	3000	5000	4000

## 5.1.1.7. Emissioni convogliate trasporto pneumatico resine

Per i parametri di combustione (NO<sub>x</sub>) il tenore volumetrico di ossigeno di riferimento è il 3%.

Trasporto pneumatico resine						
Camino	Parametro	Unità di misura	Stima emissioni	Limite D. Lgs. 152/06	Prestazione Bref	Limite AIA
E35	Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>	< 10	50/150	-	10
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	350	-	200
E36	Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>	< 10	50/150	-	10
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	350	-	200
E37	Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>	< 10	50/150	-	10
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	350	-	200
E38	Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>	< 10	50/150	-	10
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	350	-	200
E39	Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>	< 10	50/150	-	10
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	350	-	200
E41	Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>	< 10	50/150	-	10
	NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	-	350	-	200

Impianti trasporto pneumatico resine						
Portata di riferimento	E35	E36	E37	E38	E39	E41
Nm <sup>3</sup> /h	3000	3000	3000	3000	4000	4000

## 5.1.2 Monitoraggio in continuo emissioni convogliate

Entro 9 (nove) mesi dal rilascio dell'AIA, lo stabilimento dovrà essere dotato di misuratori in continuo degli emessi come di seguito esplicitato.

Il Gestore deve rendere disponibili i dati validati del monitoraggio sul proprio sito web, con una frequenza di aggiornamento al più settimanale, purché i dati siano riferiti alle singole giornate di misurazione.

## 5.1.2.1. Impianti di recupero solventi toluene ed esano

Entro 9 (nove) mesi dal rilascio dell'AIA la ditta dovrà convogliare le emissioni provenienti da ogni gruppo di adsorbitori di recupero del solvente in un unico camino. Il quadro emissivo, a seguito di questi convogliamenti risulterà:

- H3=E13+E14+E15+E16+E17
- H2-5=E25+E26+E27+E28
- T2-3=E7+E8+E9+E10+E12+E18+E19+E20

Dovranno essere, quindi, monitorati e registrati in continuo, per ogni SMCE:

- COV

- Portata
- Temperatura
- Pressione
- Tenore di vapore acqueo

La misurazione in continuo del tenore di vapore acqueo può non essere effettuata qualora l'effluente gassoso prelevato sia essiccato prima delle analisi delle emissioni.

Per ulteriori dettagli sul SMCE si rimanda al Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC).

### 5.1.3 *Altre emissioni convogliate*

Le emissioni provenienti dall'area saldatura, convogliate al camino identificato con la sigla E40, vista la frequenza minima delle operazioni, si considerano a scarso impatto ambientale e pertanto sono autorizzate senza la necessità di un monitoraggio al camino.

Le emissioni provenienti dall'impianto di "trattamento corona", convogliate al camino identificato con la sigla E29, sono autorizzate senza la necessità di monitoraggio.

## 5.2 **Monitoraggio acque**

### 5.2.1 *Scarichi idrici*

Gli scarichi nella rete fognaria consortile sono tre, di cui due rappresentati da acque reflue domestiche ed uno, contraddistinto dalla sigla S1, costituito dal miscuglio acque reflue domestiche ed industriali.

Lo scarico "S1" deve garantire la conformità ai valori della Tabella 3 – colonna scarico in pubblica fognatura – Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/2006, così come previsto dal Regolamento del Co.S.I.B.

Si precisa che i valori di accettabilità non sono da intendersi come valori limite allo scarico.

La ditta dovrà garantire la completa efficienza del sistema di analisi in continuo dello scarico S1 per il monitoraggio della temperatura, del pH, dei SST, del BOD<sub>5</sub> e del COD.

L'azienda dovrà provvedere ad effettuare monitoraggi continui sulle acque meteoriche, i limiti allo scarico nel canale consortile da rispettare sono quelli previsti nella Tabella 3 – Colonna Scarichi in Acque Superficiali, Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/06.

Per ulteriori dettagli si rimanda al PMC.

### 5.2.2 *Acque di condensa*

I sistemi di recupero del solvente (Toluene ed Esano) prevedono un'ultima fase del processo che sfrutta l'immiscibilità degli idrocarburi in acqua e viceversa. In opportuni serbatoi, infatti, si ha la separazione delle due fasi, una acquosa a titolo di solvente proprio della sua miscibilità in acqua ed una fase idrocarburea, costituita prevalentemente di toluene od esano, che contenga quel tenore di acqua limite della detta bassissima miscibilità.

E' in questo caso bene ribadire che i sistemi di recupero dello stabilimento fanno prevedere un'accettabile contaminazione del toluene e dell'esano con altri idrocarburi:

- Percloroetilene
- Xileni
- Acetone
- Alcool Isopropilico

La miscibilità di questi composti in acqua è definita dalla loro natura chimica ed è evidente che, prescindendo dai quantitativi assoluti di utilizzo in stabilimento, il loro potenziale di miscelazione in acqua potrebbe essere relativamente elevato, tale da rendere considerevole la loro presenza negli scarichi idrici.

Potrebbe infatti prevedersi, a titolo di esempio, una presenza rilevante di acetone in acqua, tenuto conto della sua maggiore relativa miscibilità in acqua rispetto al toluene o all'esano.

Per quanto detto, quindi, è necessario che siano effettuate delle analisi, così come previste dall'allegato PMC sulle acque in uscita dai separatori al fine di produrre importanti elementi conoscitivi per un perfezionamento dei bilanci dei solventi in stabilimento.

#### 5.2.3 *Colonna distillazione*

L'alcool Isopropilico è recuperato attraverso distillazione della fase acquosa proveniente dall'impianto di recupero toluene (linea2+linea4).

Poiché la distillazione presenta comunque dei margini operativi si rende necessario il monitoraggio del quantitativo di alcool isopropilico che resta nella fase acquosa di fondo-colonna.

Tenuto conto, poi, delle caratteristiche fisiche degli altri solventi utilizzati nel processo che porta alla distillazione in esame, si rende necessario il monitoraggio del quantitativo di percloroetilene che resta nella fase acquosa di fondo-colonna ed, inoltre, si ritiene necessaria un'indagine conoscitiva che investighi sull'eventuale presenza di toluene e xileni residuali nella fase acquosa di fondo-colonna.

Per i dettagli si rimanda al PMC allegato.

#### 5.2.4 *Pozzetto interno raccolta acque meteoriche*

Sulle acque del pozzetto di ispezione interno, punto di raccolta delle acque meteoriche (PAM1, identificato sulla tavola scarichi idrici come "Pozzetto d'ispezione"), dovrà essere monitorato il contenuto di:

- Toluene
- Esano
- Alcool Isopropilico
- Acetone
- Xileni
- Percloroetilene

Per i dettagli si rimanda al PMC allegato.

### **5.3 Emissioni nel suolo e nelle acque sotterranee**

Vista la presenza di serbatoi interrati a singola parete nonché di tubazioni interrate e considerato, altresì, le ingenti quantità di solvente movimentate nello stabilimento è necessaria, al fine di un controllo di eventuali contaminazioni del suolo e delle acque sotterranee, la realizzazione di una idonea rete di piezometri, entro sei mesi dal rilascio dell'AIA.

L'architettura della rete dovrà essere concordata con l'Autorità Competente e con ARPA Molise.

### **5.4 Gestione rifiuti**

I rifiuti devono essere gestiti senza pericolo per la salute dell'uomo e senza usare procedimenti o metodi che potrebbero recare pregiudizio all'ambiente. I rifiuti da avviare allo smaltimento finale devono essere il più possibile ridotti sia in massa che in volume, potenziando la prevenzione e le attività di riutilizzo, di riciclaggio e di recupero. Si fa obbligo alla VIBAC di comunicare ogni modifica della gestione dei rifiuti all'Autorità Competente che darà seguito a quanto previsto dalla normativa vigente in materia.

### **5.5 Piano Gestione Solventi**

La ditta dovrà predisporre entro il 31 marzo di ogni anno il Piano di Gestione Solventi riferito all'anno precedente secondo le modalità previste dalla Parte V dell'Allegato III alla Parte V del D.lgs. 152/06 s.m.i.

Poiché si prefigura, allo stato attuale, che l'apporto delle emissioni fuggitive e diffuse non sia trascurabile, per la tipologia stessa dello stabilimento, si ritiene opportuno un approccio scientifico a tale problematica. A tal proposito è necessaria la conoscenza dei volumi e dei quantitativi di solventi processati negli impianti su base annuale e, pertanto, devono essere installati i totalizzatori massici all'uscita dei separatori bifase e in alimentazione dai serbatoi di stoccaggio agli impianti. La lettura dei totalizzatori deve essere monitorata registrata in continuo.

#### 5.5.1 Soglie e valori limite

I valori limite di emissione negli scarichi gassosi sono quelli stabiliti ai capitoli 5.1.1.1., 5.1.1.2., 5.1.1.4. e 5.1.1.6.; mentre per le emissioni diffuse il valore limite è il 20% di input di solvente.

#### 5.5.2 Recupero solventi

I valori limite di emissione, per i solventi recuperati – toluene, esano, alcool isopropilico – già indicati nel capitolo 5.1.1., saranno comunque subordinati ad una efficienza di recupero, di ogni singolo solvente, superiore al 90% del solvente utilizzato ed ad una emissione diretta massima (dopo il recupero) inferiore all'1% del solvente processato.

	<b>Emissioni convogliate</b>	<b>Emissioni diffuse</b>	<b>Efficienza recupero</b>	<b>Emissioni convogliate totali</b>
<b>Toluene</b>	§ 5.1.1.1. § 5.1.1.6.	20% input solvente	> 90% input solvente	< 1% input solvente
<b>Esano</b>	§ 5.1.1.2.	20% input solvente	> 90% input solvente	< 1% input solvente
<b>Alcool isopropilico</b>	§ 5.1.1.1. § 5.1.1.4.	20% input solvente	> 90% input solvente	< 1% input solvente

Gli impianti di recupero solvente inquadrati in tabella dovranno essere sempre utilizzati e mantenuti in piena efficienza. Qualunque avaria o non disponibilità degli impianti di recupero deve attivare le procedure di fermo-impianto-produzione da essi servito.

## 5.6 Sostituzione delle sostanze pericolose

Qualunque sia l'utilizzo del percloroetilene che possa far prevedere la sua potenziale aerodispersione si dovrà procedere ed operare, sempre, con le cappe in funzione, al fine di scongiurare ogni possibile diffusione, nell'ambiente circostante, della sostanza pericolosa.

Gli oggetti (stracci, contenitori, indumenti e quant'altro) che nelle operazioni potranno essere contaminati da percloroetilene, dovranno essere costipati adeguatamente e smaltiti o bonificati secondo le procedure idonee per la frase di rischio della sostanza.

I contenitori di rifiuti contaminati da percloroetilene dovranno essere sottoposti in ambienti confinati a loro volta muniti di sistema a cappe di aspirazione. Le emissioni così generate dovranno essere convogliate a nuovi punti di emissione (PCI1, PCI2, PCI3, ...), uno per ogni area di prestoccaggio di tali contenitori. Il valore limite alle emissioni da rispettare sarà pari a 20 mg/Nm<sup>3</sup>.

Le sostanze o le miscele a cui sono assegnate o che devono recare le indicazioni di pericolo H340, H350, H350i, H360d o H360f, a causa del loro tenore di composti organici volatili classificati come cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione ai sensi del Regolamento (CE) n.1272/2008, sono sostituite, quanto prima e nei limiti del possibile, con sostanze o miscele meno nocive.

Pertanto, la ditta dovrà effettuare, entro nove mesi dal rilascio dell'AIA, uno studio per la verifica della sostituzione del percloroetilene con una sostanza o miscela meno nociva.

## **5.7 Fluido pneumatico trasporto materie prime**

Allo stato attuale lo stabilimento è autorizzato ad effettuare il trasporto delle materie prime granulari con un flusso di gas proveniente dagli impianti di generazione di vapore, cioè con i fumi di combustione del metano, generando, in tal modo, un dirottamento verso altri luoghi dell'impianto di un flusso di inquinanti.

La natura stessa delle materie prime (infiammabili), inoltre, necessita di un trasporto con gas inerte e che, pertanto, non veicoli ossigeno nelle condutture in concentrazioni tali da generare condizioni di esplosività.

Tale pratica è ritenuta incompatibile con le attuali tecnologie disponibili ed è, quindi, necessario che, entro nove mesi dal rilascio dell'AIA, la ditta adotti una delle soluzioni proposte nell'allegato C "Progetto di adeguamento preparazione adesivi e gestione solventi" ottobre 2014 e nel documento "Progetto – Gestione Preparazione Adesivi e Programmazione Produzione con Riduzione Giacenza Solventi – Novembre 2014.

Transitoriamente, fino all'implementazione di quanto prescritto, si dovrà monitorare e registrare in continuo il tenore di ossigeno presente nel gas di trasporto prima del loro utilizzo, all'uscita dello scrubber di raffreddamento.

## **5.8 Amianto**

Tenuto conto dell'ampia superficie coperta da tettoie in materiale contenente amianto la ditta dovrà effettuare monitoraggi ambientali per la verifica della presenza eventuale di fibre di amianto aerodisperse. Per ulteriori dettagli si rimanda al PMC.

## **5.9 Emissioni sonore**

In assenza di zonizzazione acustica comunale si applicano i limiti, del Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri del 1 marzo 1991, validi per le zone esclusivamente industriali; il gestore deve provvedere a monitorare i livelli sonori emessi sia al confine aziendale che presso i ricettori sensibili, secondo le specifiche del D.M. 31 gennaio 2005 e finalizzato alla verifica di conformità con i valori limite.

I rilievi devono essere effettuati presso una serie di punti ritenuti idonei e concordati con ARPA Molise, nonché presso eventuali postazioni ove si presentino criticità acustiche.

Le misure devono essere effettuate ogni qualvolta intervengano modifiche nell'assetto impiantistico e/o nel ciclo produttivo tali da influire sulle emissioni acustiche, in ogni caso devono essere effettuate con periodicità triennale.

Quando saranno emanati i Piani di Zonizzazione Acustica Comunale la ditta dovrà adeguarsi ai limiti previsti dagli stessi.

## **5.10 Consumi idrici ed energetici**

La gestione dello Stabilimento deve tendere all'utilizzo ottimale della risorse idriche ed energetiche implementando sistemi di studio ed analisi; a tal fine la ditta dovrà predisporre un bilancio energetico ed un bilancio idrico annuale entro i primi 6 mesi dell'anno successivo a quello in esame.

In particolare, entro 6 mesi dal rilascio dell'A.I.A., la ditta dovrà presentare, all'Autorità Competente ed all'ARPA Molise, i Bilanci Energetici ed Idrici Annuali, relativamente agli anni 2010 e 2011, allo scopo di individuare eventuali criticità e relative azioni correttive, atte ad un miglioramento generale delle prestazioni idriche ed energetiche dello stabilimento.

## **5.11 Gestione del parco serbatoi**

Qualora si configurino dismissioni o cambi di destinazione d'uso dei serbatoi, la ditta dovrà darne immediata comunicazione all'Autorità Competente ed all'ARPA Molise.

Si ricorda che deve essere garantita l'impermeabilità della pavimentazione dei bacini di contenimento e delle aree di carico e scarico, adottando, qualora risulti necessario, le misure previste dal BRef "Emissions from storage".

Si ricorda, inoltre, che deve essere ben visibile la targa di identificazione del prodotto o della sostanza contenuta nel serbatoio e nelle tubazioni che le adducono e che devono essere supervisionati e tenuti in perfetta efficienza i sistemi di controllo.

### 5.12 Sistema di gestione ambientale

Si raccomanda di mantenere attivo il sistema di gestione ambientale UNI EN ISO 14001:2004. Qualora la certificazione dovesse decadere, la ditta deve darne immediata comunicazione all'Autorità Competente ed all'ARPA Molise.

### 5.13 Modifica degli impianti

Il Gestore dello Stabilimento deve comunicare all'Autorità Competente e all'ARPA Molise ogni modifica che intende apportare agli impianti, al processo e alle produzioni, fornendo tutti i dettagli necessari per le opportune valutazioni di merito.

### 5.14 Dismissione e ripristino dei luoghi

In caso di un eventuale intervento di dismissione totale o parziale dell'impianto, l'anno prima della scadenza dell'A.I.A., il Gestore dovrà predisporre e presentare all'Autorità Competente un Piano, che dovrà essere comprensivo degli interventi necessari al ripristino e alla riqualificazione ambientale delle aree liberate, in coerenza con quanto riportato nella normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale.

### 5.15 Prescrizioni da altri Procedimenti Autorizzativi

Restano a carico del Gestore tutte le prescrizioni derivanti da altri procedimenti autorizzativi, che hanno dato origine ad autorizzazioni non sostituite dall'autorizzazione integrata ambientale.

## 6. Elenco autorizzazioni da sostituire

MATRICE	ATTO AUTORIZZATIVO	ENTE COMPETENTE
Aria	Deliberazione Giunta Regionale n.6807 del 18.12.1989	Regione Molise
	Deliberazione Giunta Regionale n.4634 del 22.11.1993	Regione Molise
	Deliberazione Giunta Regionale n.1667 del 20.05.1996	Regione Molise
	Determinazione Dirigenziale n.145 del 18.10.2001	Regione Molise
	Determinazione Dirigenziale n.60 del 18.04.2005	Regione Molise
	Determinazione Dirigenziale n.445 del 16.11.2009	Regione Molise

## 7. Piano di Monitoraggio e Controllo

Il Piano di Monitoraggio e Controllo allegato (PMC) costituisce parte integrante del presente Rapporto Istruttorio.

Il Gestore di Stabilimento ha l'obbligo di rispettare la tempistica riportata nel suddetto PMC, trasmettendo all'Autorità Competente ed all'ARPA Molise, i dati necessari per verificare la conformità alle condizioni di A.I.A.